

По предлагаемой технологии была получена комбинированная аппаратная полушерстяная и нитроновая пряжа линейной плотностью 50-300 текс для трикотажного и ткацкого производства. Разработан уникальный ассортимент трикотажных и ткацких изделий из аппаратной пряжи.

УДК (677.07:62):677.071.28

ПОЛУЧЕНИЕ КОВРОВЫХ НИТЕЙ ПУТЕМ РАЗДЕЛЕНИЯ ЖГУТА ХИМИЧЕСКИХ ВОЛОКОН

А.Г. Коган, С.С. Медвецкий, И.Н. Ринейский

(ВГТУ, г. Витебск)

На кафедре ПНХВ ВГТУ разработана сокращенная технология получения коврового жгутика путем разделения жгута химических волокон непосредственно на линии по обработке жгута. Классическая технология производства коврового жгутика, получаемого на Гродненском ПО «Химволокно, разработана фирмой «Текстима» (Германия)» и включает следующие стадии переработки: формование волокна, вытягивание свежесформованного волокна, текстурирование его горячим воздухом, пневмоперепутывание и наматывание готовой нити. Особенностью разработанной технологии является то, что после процесса формования свежесформованные жгутики на линии по обработке жгута не собираются в один общий жгут высокой линейной плотности, а проходят обработку отдельно. Это позволяет одновременно перерабатывать на линии от 32 до 64 жгутов.

Из технологической цепочки исключаются все места сложения жгутиков для обеспечения их раздельной переработки. Таким образом, жгутики проходят следующие стадии переработки: формование одновременно 20 жгутиков линейной плотности 2+5 текс; вытягивание с вытяжкой от 2.5 до 6 при одновременной термофиксации волокна, причем жгутики проходят через линию обработки раздельно при помощи последовательно расположенных разделительных гребенок; гофрирование в гофрировочной камере одновременно до 64 жгутиков, пневмоперепутывание сформированных жгутиков и наматывание на выходную паковку массой до 5 кг. Линейная плотность полученного жгутика от 200 до 800 текс.

Стоимость обработки жгута химических волокон почти в 2 раза дешевле классического процесса получения коврового жгутика за счет высокой производительности линии по обработке жгута. Таким образом, преимуществами разработанной технологии является значительное сокращение себестоимости коврового жгутика за счет: сокращения количества отходов, снижения энергозатрат и трудозатрат, сокращения производственных площадей.

УДК 677.022: 533.6.1

**СНИЖЕНИЕ РАСХОДА СЖАТОГО ВОЗДУХА ПРИ ПОЛУЧЕНИИ
КОМБИНИРОВАННОЙ ПРЯЖИ АЭРОДИНАМИЧЕСКИМ
СПОСОБОМ ФОРМИРОВАНИЯ**

**Д.Б. Рыклин, А.Г. Коган, А.А. Баранова
(ВГТУ, Витебск)**

Расход сжатого воздуха является одной из важных энергетических характеристик аэродинамического способа формирования комбинирован-