

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПОЛУЧЕНИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ ЭЛЕКТРОПРОВОДЯЩЕЙ ПРЯЖИ НА МАШИНЕ ПК-100МЗ

П.А. Костин , Е.Г. Замостоцкий

На кафедре ПНХВ УО «ВГТУ» разработана новая технология получения комбинированной электропроводящей пряжи на модернизированной машине ПК-100МЗ в один переход. В результате модернизации на машине были усовершенствованы узел питания (питающая рамка) и направитель ровницы.

Применение прядильно-крутильных машин ПК-100МЗ дает возможность повысить производительность труда по прядильным цехам в 1,5-1,6 раза, а также сократить расход электроэнергии по прядильным и крутильным цехам на выработку одного и того же количества пряжи в 1,5 раза.

Пряжа, вырабатываемая на машинах ПК-100МЗ, по физико-механическим свойствам не уступает аналогичной пряже, выработанной на кольцекрутильных машинах, которая может быть использована для широкого ассортимента изделий: тканей, трикотажа, меланжевого и гардинного, текстильно-галантерейного производства.

На рисунке 1 представлена технологическая схема машины ПК-100МЗ для выработки комбинированной электропроводящей пряжи новой структуры.

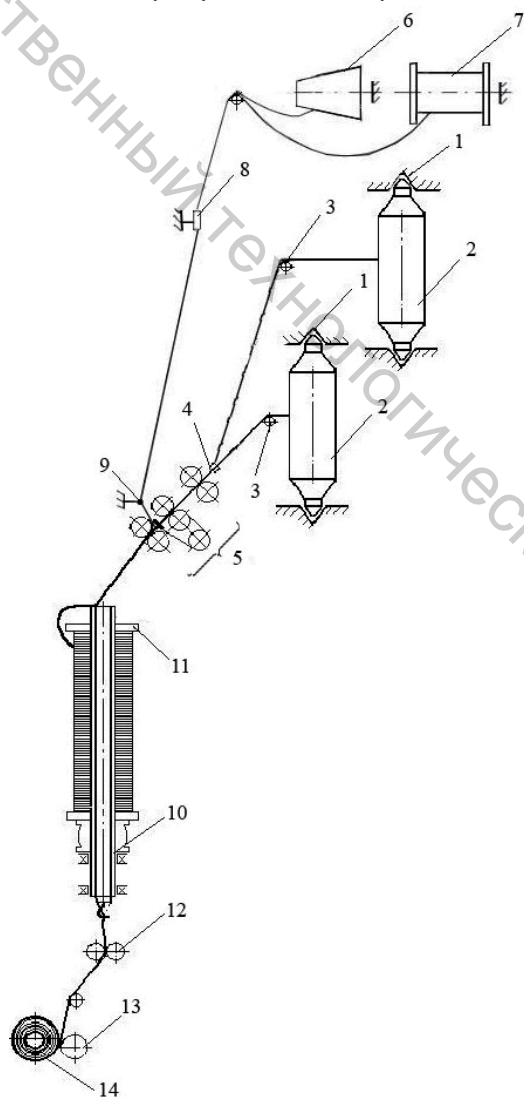


Рисунок 1 – Технологическая схема машины ПК-100МЗ

На питающей рамке 1 машины ПК-100МЗ устанавливают две катушки с полиэфирной ровницей 2 линейной плотности 333 текс. Ровницы 2 проходят через натяжной прут 3, модернизированный направитель ровницы 4 и утоняется в вытяжном приборе 5, превращаясь в мычку соответствующей тонины, так же как это происходит на обычных прядильных машинах. С отдельных катушек 6 и 7, установленных на модернизированной питающей рамке, через гребенчатый нитенатяжитель 8 и направитель 9 соответственно подаются под переднюю пару вытяжного прибора 5 медная микропроволока $T=18$ текс и комплексная полиэфирная нить линейной плотности $T=5,2$ текс. Комплексная полиэфирная нить необходима для увеличения разрывных нагрузок электропроводящей пряжи.

На полое веретено 10 надет початок 11 с полиэфирной комплексной нитью линейной плотности $T=5,2$ текс. При вращении веретена 10 сходящая с него баллонизирующая нить увлекает за собой мычку, заставляя ее вращаться вокруг собственной оси, и тем самым превращает мычку в пряжу. На расстоянии от верхушки веретена до переднего цилиндра вытяжного прибора мычка получает необходимое число кручений. На данном участке выпрямляется одна из стренг крученой пряжи. Вторая стренга сходит с початка 11.

У вершины веретена происходит сложение выпрядаемой стренги совместно с микропроволокой и сходящей с початка комплексной нити, т.е. осуществляется процесс трощения. Строщенная нить протаскивается через канал веретена оттяжной парой 12, состоящей из цилиндра и прижимного валика. На пути от вершины веретена до выпускной пары пять компонентов скручиваются в обратном направлении, образуя крученую пряжу.

Готовая комбинированная электропроводящая пряжа наматывается на цилиндрический патрон 13 мотальным механизмом 14, расположенным ниже выпускной пары. Мотальный механизм может быть любым, поэтому форма и размер паковок могут быть выбраны такими, чтобы обеспечить наименьшие затраты труда на съем и дальнейшую переработку крученой пряжи.

Таким образом, процесс кручения мычки вокруг своей оси и процесс скручивания пяти компонентов в обратном направлении осуществляются одним и тем же органом, работающим по принципу вращающегося вьюрка. Если веретено вращается против часовой стрелки, выпрядаемый компонент получит крутку левого направления S. Окончательная крутка крученой пряжи будет иметь обратное направление Z (правое).

Производительность одного веретена прядильно-крутильной машины определяют по массе крученой пряжи, полученной за единицу времени.

$$P = \frac{n_v \cdot 60 \cdot T \cdot K_{nv}}{K \cdot 10^6} \quad (1)$$

где P - производительность прядильно-крутильной машины, кг/час;

n_v - частота вращения веретен, мин^{-1} ;

T - линейная плотность крученой пряжи, текс;

K - крутка крученой пряжи, кр/м;

$K_{пв}$ - коэффициент полезного времени.

Одной из задач при получении комбинированной электропроводящей пряжи являлось не только получение прочной и тонкой пряжи, а также полное покрытие волокном медной микропроволоки в структуре пряжи.

На рисунке 2 представлен отрезок электропроводящей пряжи оптимальной структуры с медной микропроволокой в сердечнике (1) и обкручивающими компонентами (2).

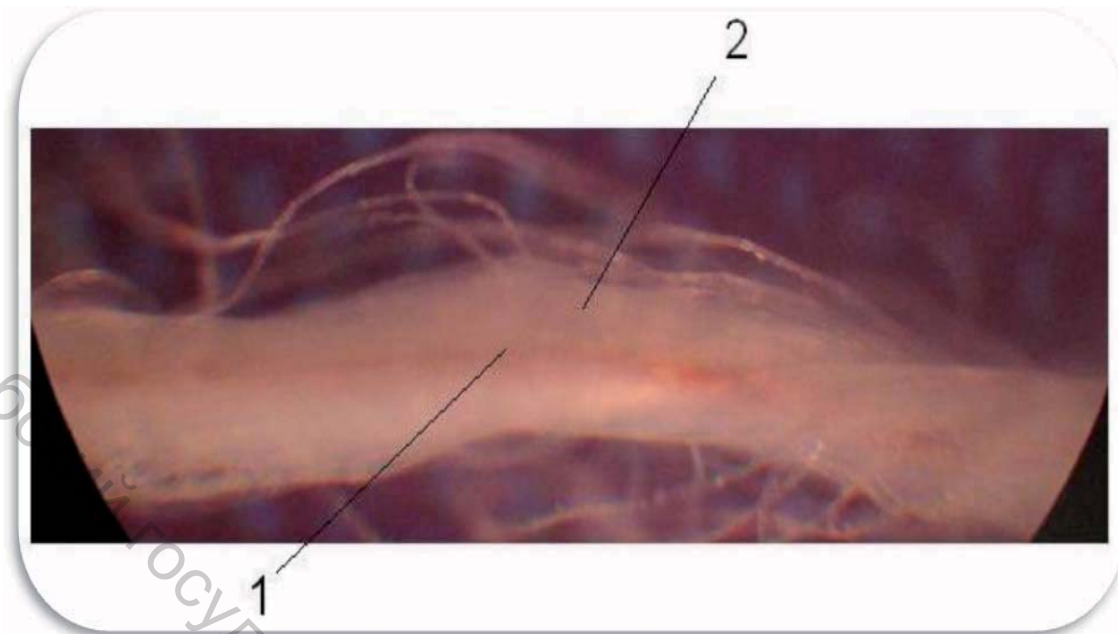


Рисунок 2 – Фотография комбинированной полиэфирсодержащей электропроводящей пряжи под микроскопом

При анализе фотографии полученной пряжи и исходя из органолептических наблюдений установлено, что электропроводящая пряжа не отличается от обычной армированной полиэфирной пряжи аналогичной структуры, а медная составляющая находится в сердечнике и не выступает на поверхность.

Для дальнейшей переработки полученной пряжи в ткани и трикотажные полотна необходимо быстро и точно варьировать различными ее физико-механическими характеристиками. В связи с этим разработана методика расчета линейной плотности и абсолютной разрывной нагрузки комбинированной полиэфирсодержащей электропроводящей пряжи.

Линейная плотность комбинированной пряжи, полученной на прядильной машине, определяется так же, как и для крученой нити:

$$T_{\text{комб.пряжи}} = T_{\text{мычки}} + T_{\text{проволки}} + T_{\text{сердечника}} + T_{\text{прик.комп}}, \quad (2)$$

где $T_{\text{комб.пряжи}}$ — линейная плотность комбинированной электропроводной пряжи, текс;

$T_{\text{мычки}}$ - линейная плотность мычки, полученной из полиэфирных волокон, текс;

$T_{\text{проволки}}$ - линейная плотность медной проволоки, текс;

$T_{\text{прик.комп}}$ - линейная плотность прикручиваемого компонента, текс;

$T_{\text{сердечника}}$ - линейная плотность сердечника, текс;

Критический коэффициент крутки α_k определяется по формуле

$$\alpha_k = 527 \cdot \sqrt[6]{25 + \frac{1000}{T_n}} \cdot \left(\sqrt[3]{l} \cdot \sqrt[4]{\frac{1000}{T_e}} \right). \quad (3)$$

Разрывная нагрузка полиэфирной мычки в зависимости от свойств полиэфирного волокна и ее крутки определяется по формуле В. А. Усенко:

$$R_{\text{пэ.мычка}} = \frac{P_{ng}}{T_{ng}} \cdot \left(1 - 0,0375 \cdot H_0 - \frac{2,8}{\sqrt{m}} \right) \cdot \left(1 - \frac{7,8}{l_{um}} \right) \cdot \beta \cdot K, \quad (4)$$

где $R_{\text{пэ.мычка}}$ — относительная разрывная нагрузка полиэфирной мычки, сН/текс;

$R_{пэ}$ — разрывная нагрузка полиэфирного волокна, сН;
 $T_{пэ}$ — линейная плотность полиэфирного волокна, текс;
 H_0 — показатель качества технологического процесса, равный 2,5—3,5;
 m — число волокон в поперечном сечении пряжи;
 $m = T_{пряжи} / T_{волокна}$;
 β — поправка, учитывающая влияние равномерности волокна по длине;
 K — поправка, учитывающая влияние крутки пряжи, определяемая по разнице между фактическим и критическим коэффициентами крутки.

Разрывная нагрузка полиэфирной пряжи в зависимости от свойств полиэфирного волокна и ее крутки определяется по формуле В. А. Усенко

Разрывная нагрузка комбинированной полиэфирсодержащей электропроводящей пряжи равна

$$R_{\text{прик.комп1}} = \frac{P_{\text{пр}}}{T_{\text{пр}}} \cdot \left(1 - 0,0375 \cdot H_0 - \frac{2,8}{\sqrt{m}}\right) \cdot \left(1 - \frac{7,8}{l_{\text{шт}}}\right) \cdot \beta \cdot K \quad (5)$$

$$R_{\text{кэпр}} = R_{\text{пэмычки}} + R_{\text{проводаки}} + R_{\text{прик.комп1}} + R_{\text{прик.комп2}} + R_{\text{серд}}, \quad (6)$$

где $R_{\text{прик.комп2}}$ — относительная разрывная нагрузка комплексной полиэфирной нити, сН/текс;

$R_{\text{серд}}$ — относительная разрывная нагрузка комплексной полиэфирной нити, сН/текс;

Таблица 1 – Физико-механические показатели и процентное содержание компонентов комбинированной электропроводящей пряжи линейной плотности 60 текс

Показатель	Медная микропроводаки	Комплексная полиэфирная нить	Полиэфирная ровница
Линейная плотность, текс	18	5,2×2	333×2
Процентное содержание, %	30	8,67×2	26,33×2
Номинальный диаметр, мм	0,04-0,05	0,07	-
Разрывное удлинение, %	10-12	21-26	-
Удельная разрывная нагрузка, сН/Текс	2,3-2,5	20-25	-

Физико-механические показатели комбинированной электропроводящей пряжи, полученной по разработанной технологии представлены в таблице 2.

Таблица 2 – Физико-механические показатели комбинированной полиэфирсодержащей электропроводящей пряжи линейной плотности 60 текс

Наименование показателя	Значение
Коэффициент вариации по линейной плотности, %	3
Абсолютная разрывная нагрузка, сН/Текс	1000
Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %	4
Разрывное удлинение, %	14-16
Коэффициент вариации по разрывному удлинению	6,25
Диаметр пряжи, мм	0,6

Разработанная комбинированная электропроводящая пряжа может быть использована для создания ткани, защищающей от электромагнитного излучения. Мобильная связь в настоящее время является неотъемлемой частью повседневной жизни. Однако излучение мобильных телефонов, как показали исследования, имеют отрицательное воздействие на организм человека, и могут вызвать ряд заболеваний. Текстильные материалы, которые содержат электропроводящую пряжу, защищают от электромагнитного излучения, не пропуская 99,9% высокочастотных волн, не нарушая качества связи.

Не менее важными областями применения можно назвать экранирование геопатогенных зон (вредные СВЧ- и УВЧ- воздействия), экранирование физиотерапевтических кабин, оборудования "чистых" комнат и "безэховых" камер. Источниками электромагнитного излучения являются также компьютеры, микроволновые печи, фены и различные факторы нашей повседневной жизни. В настоящее время электропроводящие нити в сетеполотнах нашли применение при создании даже космических антенн.

Список использованных источников

1. Левит Р.М. Электропроводящие химические волокна. -М.: Химия, 1986. 200с., ил.
2. Севостьянов А.Г. Методы и средства исследований механико-технологических процессов в текстильной промышленности. / М.: Легкая индустрия, 1980.-392с.
3. Коган А.Г. Производство комбинированной пряжи и нити/ А.Г.Коган.- М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981.-с. 143

SUMMARY

Article is devoted to research of producing of combined electro-conducting yarn with new structure. The structure and property of combined electro-conducting threads depends on type equipment, kind and property covering components. There were presented physical-mechanical characteristics of combined electro-conducting yarn. Ascertained, that breaking tenacity of combined electro-conducting threads depends on strength of core (combined chemical thread).

The electrical conducting yarn filled special fabrics can to caring out the SHF and defends from electro-magnetic radiation.

УДК 687.053.68-52

РАЗРАБОТКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ МЕХАНИЗМОМ ФИКСАТОРА МНОГОИГОЛЬНОГО ВЫШИВАЛЬНОГО ПОЛУАВТОМАТА

М.Н. Ладычин, Ю.В. Новиков

Многоигольные вышивальные полуавтоматы используются для изготовления многоцветных узоров на ткани, кожгалантерейных изделиях и обуви.

Привод поступательного движения игольницы вышивального многоигольного полуавтомата ПВ-1-5 осуществляется шаговым электродвигателем (ШЭД) через червячную передачу и кулисный механизм (рис. 1). На рисунке 1 обозначены: 1, 17 – направляющие; 2 – кривошип; 3 – червячное колесо; 4 – кулачок; 5 – микропереключатель; 6 – червяк; 7 – муфта; 8 – шаговый электродвигатель; 9 – датчик; 10 – игловодитель; 11 – втулка игловодителя; 12 – фиксатор; 13 – челнок; 14 – игла; 15 – иглодержатель, 16 – игольница.