УДК 677.012

к.т.н., доц. Коган С.А.
Ясинская Н.А.
Иванова И.

ПОЛУЧЕНИЕ КОМБИНИРОВАННЫХ ВЫСОКОУСАДОЧНЫХ НИТЕЙ АЭРОДИНАМИЧЕСКИМ СПОСОБОМ

С целью расширения ассортимента изделий с использованием комбинированных нитей на кафедре прядения натуральных и химических волокон Витебского государственного технологического университета разработана технология получения комбинированной высокоусадочной нити аэродинамическим способом. В качестве сырья использовали низкоусадочную полиэфирную комплексную нить 13,3 текс и комплексную высокоусадочную полиэфирную нить 8,9 текс.

На основании проведенных исследований были установлены оптимальные технологические параметры получения комбинированной высокоусадочной нити.

Высокоусадочные нити линейной плотности 20 текс и 40 текс были проработаны в качестве утка в ткани костюмно-плательного ассортимента на Витебском шелковом комбинате, что дало возможность получить ткани с модным эффектом "сжатости".

УДК 677.072:677.1/5

д.т.н., проф. Коган А.Г.
м.н.с. Москалев Г.И.

ПОЛУЧЕНИЕ КОМБИНИРОВАННЫХ ФАСОННЫХ НИТЕЙ ИЗ ЛЬНЯНЫХ ВОЛОКОН

В Отраслевой научно-исследовательской лаборатории Витебского государственного технологического университета разработан способ получения комбинированных фасонных нитей петлистой структуры, позволяющий получить пряжу в один переход, осуществить автоматизацию процесса прядения, расширить ассортимент и качество выпускаемых изделий за счет получаемой оригинальной структуры пряжи и использовании в качестве составного компонента льняные волокна и нити. Данная технология апробирована в производственных условиях Оршанского льнокомбината.

Для Оршанского льнокомбината была разработана коллекция комбинированных фасонных нитей, различающихся по внешнему виду и цветовой гамме.

Проведенные теоретические исследования позволили определить характер и разработать математическую модель процесса формирования петли на фасонной нити.

УДК 677.072/073

проф. Коган А.Г.
асс. Бутькевич В.Г.

ОДНОПЕРЕХОДНАЯ СИСТЕМА ПРЯДЕНИЯ АППАРАТНОЙ ПРЯЖИ БОЛЬШОЙ ЛИНЕЙНОЙ ПЛОТНОСТИ

Предлагается высокопроизводительный способ, позволяющий получить пряжу в один переход, осуществить полную автоматизацию процесса, значительно расширить ассортимент и улучшить качество выпускаемой продукции.

Технологический процесс получения пряжи заключается в последовательном выполнении следующих операций: деление ватки прочеса на чесальном аппарате; утонение волокнистого материала; подача волокнистого материала в рабочую зону пряжеформирующего устройства; образование пряжи; оттягивание пряжи; контролирование качества пряжи; наматывание пряжи.

Характеристика технологического процесса