

*Студ. Куприянова И.Б.,
студ. Смолякова О.М.,
доц. Скобова Н.В.
УО «ВГТУ»*

ТЕХНОЛОГИЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПНЕВМОМЕХАНИЧЕСКОЙ ГРЕБЕННОЙ ПРЯЖИ

На кафедре ПНХВ совместно с ОАО «Гронитекс» (г. Гродно) разработана технология получения гребенной пряжи из средневолокнистого хлопка пневмомеханическим способом формирования. Особенностью данной технологии является сокращение числа технологических переходов и использование более высокопроизводительного оборудования для получения гребенной пряжи с целью ее удешевления. По результатам экспериментальных исследований на пневмомеханической прядильной машине BD-200 RW наработана опытная партия пряжи линейной плотности 20 текс, физико-механические свойства которой представлены в таблице.

Таблица – Физико-механические свойства гребенной пряжи пневмомеханического способа формирования

Параметр	Значение
Линейная плотность пряжи, текс	20
Крутка, кр/м	980
Относительная разрывная нагрузка пряжи, сН/текс	10,2
Разрывное удлинение, %	5,5
Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %	8,6
Неровнота по линейной плотности на коротких отрезках, %	14,2

*Асп. Мурычев П.В.,
проф. Коган А.Г.
УО «ВГТУ»*

ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА ЛЬНОСОДЕРЖАЩЕЙ ПРЯЖИ ПНЕВМОМЕХАНИЧЕСКОГО СПОСОБА ФОРМИРОВАНИЯ

В рамках разработки технологии производства льносодержащей пряжи сотрудниками кафедры «Прядения натуральных и химических волокон» и специалистами РУПТП «Оршанский льнокомбинат» были проведены теоретико-экспериментальные исследования процесса формирования льнохлопковой пряжи линейной плотности 50 текс (50 % – лён, 50 % – хлопок) на пневмомеханической прядильной машине R40 фирмы «RIETER».

В качестве входных параметров эксперимента были выбраны частота