УДК 677.072.48

АНАЛИЗ АССОРТИМЕНТА ЛЬНОХЛОПКОВОЙ ПРЯЖИ

Асп. Науменко А.М., асп. Назаренко Е.В., проф. Рыклин Д.Б.

Витебский государственный технологический университет

В связи с внедрением на предприятиях Республики Беларусь нового технологического оборудования, позволяющего производить широкий ассортимент смесовой пряжи с вложением котонизированного льняного волокна, возникает задача оценки влияния состава льносодержащих смесей на физико-механические свойства вырабатываемой пряжи.

Объектом исследований в данной работе являлись образцы льняной и смесовой пряжи пневмомеханического способа формирования, выработанные в производственных условиях РУПТП «Оршанский льнокомбинат». Качественные показатели исследованных образцов пряжи различного состава и линейной плотности представлены в таблице.

Таблица – Качественные показатели льнохлопковой пряжи

Процентное содержание льняного волокна, %		100	75	50
Линейная плотность, текс		110	85	50
Расчетное количество волокон в сечении		220	233	175
Квадратическая неровнота по линейной плотности	на коротких отрезках, %	20,67	21,36	22,79
	на метровых отрезках, %	5,72	5,69	5,85
Относительная разрывная нагрузка, сН/текс		7,13	8,21	9,53
Относительное разрывное удлинение, %		3,21	4,43	5,70

Установлено, с увеличением доли льняного волокна относительная разрывная нагрузка и удлинение пряжи снижаются. Для поддержания требуемых показателей пряжи, определяющих эффективность ее последующей переработки, снижение линейной плотности пряжи должно сопровождаться уменьшением доли льняных волокон в смеси.

УДК 677.21.08.002.8

ТЕХНОЛОГИЯ ПРЯЖИ ИЗ ОТХОДОВ ХЛОПКОПРЯДИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Студ. Смуклавский А.А., к.т.н., доц. Медвецкий С.С.

Витебский государственный технологический университет

На текстильных предприятиях Республики Беларусь одним из перспективных направлений ресурсосбережения является рациональная переработка отходов хлопкопрядильного производства. На кафедре ПНХВ совместно со специалистами ОАО «Гронитекс» разработана технология получения пряжи из отходов хлопкопрядильного производства линейной плотности 50 текс. Для получения пряжи выбрана кардная система прядения с поточной линией «кипа-лента», выпускающая ленту для питания пневмомеханических прядильных машин.

При анализе волокнистых отходов установлено, что для получения пряжи в наибольшей степени подходят отходы чесальных машин С60 фирмы Rieter. Проведены исследования по оптимизации параметров работы пневмомеханической прядильной машины BD-200. Наработана опытная партия пряжи из 100 % кардного очеса в количестве 7 тонн.