

# 表面合金化处理钢领 使用情况报告

华茂金昇科技有限公司

二零零六年十月

我们公司于 2006 年四月初经金坛泰斯博斯纺织专件有限公司推荐购进一批 PG<sub>1</sub>—4254ss 经表面合金化处理的钢领。

四月七日这批新钢领在 18<sup>#</sup> 细纱机上车，同时在 20<sup>#</sup> 细纱机上上了一箱 PG<sub>1</sub>—4254 普通钢领，以便于比较，现将六个月来实际的纺纱情况列于下表：

40<sup>S</sup> D 不同钢领上车使用管纱毛羽、细纱断头对比统计

PG <sub>1</sub> -4254 (普通) (20 <sup>#</sup> 细纱机)			PG <sub>1</sub> -4254ss 钢领 (18 <sup>#</sup> 细纱机)		
测定时间	3mm 毛羽根数	细纱千锭时断头根数	测定时间	3mm 毛羽根数	细纱千锭时断头根数
4.8	38.60	9.7	4.8	35.00	6.9
			4.11	32.40	
4.22	35.50	7.7	4.17	29.10	
			4.26	27.30	
5.5	32.00	8.6	5.5	30.70	5.6
			5.8	20.30	
5.19	34.20	6.9	5.10	17.10	
			5.12	17.20	
6月平均	33.20	8.3	6月平均	23.10	4.2
7月平均	34.50	5.6	7月平均	19.60	4.2
8月平均	40.10	4.2	8月平均	29.20	2.8
9月平均	36.40	5.6	9月平均	30.60	2.8

以上数据均在锭速 17920r/min，前罗拉速度 224 r/min 的工艺条件下所测。

由此可见，表面合金化处理的 PG<sub>1</sub>-4254 钢领的 3mm 毛羽数平均为 25.97，比普通 PG<sub>1</sub>-4254 钢领的毛羽平均数 35.56 下降了 27% 左右。千锭时断头率表面合金化处理钢领平均数为 4.42 根，普通钢领的

平均数为 7.1，下降了 37.7%。

同时钢领表面合金化处理后直接上车，细纱机不必减速。

### **结论：**

- 1、 上车情况明显优于普通钢领；
- 2、 从纺织情况看，无论是毛羽，还是断头均有明显的优势；

华茂金昇科技发展有限公司

二零零六年十月