

细纱疵点分级以及可能发生原因

7.00	N4 细纱机速度过快 纺纱过程飞花夹入” 异纤、异物” 间隙垫片规格不对	A4	B4 细纱机速度过快 纺纱过程飞花夹入” 浮游纤维 握持距离太窄 以及设定太紧	C4 细纱机速度太快 牵伸不良 纤维太长，握持距 离太窄以及压力太 紧，导致飞花	D4 牵伸不良 纺纱车间飞花太多	E 并条工序设定错误” 并条工序接头太多		
5.00	N3 原料不好 细纱机太快 钢丝圈积花， 飞花夹入，棉 结，异纤，异物	A3	B3 细纱机太快， 纺纱飞花夹入” 接头不良 钢丝圈规格不合	C3 细纱机太快， 牵伸不良， 细纱接头， 飞花夹入	D3 牵伸不良 纺纱车间飞花太多 握持设定不良导致 飞花			
3.90	N2 纤维细度太低” 成熟度不足” 钢丝不良，精梳棉 粒杂质未充分清 除，细纱含杂	A2	B2 细纱机太快” 纺纱过程飞花夹入” 间隙垫片设定错误” 接头不良”皮圈受损	C2 细纱机太快” 间隙垫片设定错误” 牵伸不良” 接头不良” 皮圈损坏，太脏	D2 粗纱机隔距” 细纱牵伸不良” 间隙垫片，皮圈” 接头太长			
3.20	N1 纤维细度太低” 成熟度不足” 钢丝不良”精梳棉 粒杂质未充分清 除，细纱含杂	A1	B1 原料在纺纱过程 受损	C1 过度含杂” 牵伸不良	D1 原料” 牵伸不良” 浮游纤维			
2.70					C0	D0	F 细纱机刚领磨损，并条设定错误，毛羽太高，并条接 头错误，错误的设定，致成棉条在粗纱断头。 细纱机保养不足，清洁工作不足” 空调温湿度以及回风控制不良。	G 细纱刚领磨损” 并条设定错误” 并条与粗纱断头太多” 毛羽太多 细纱机保养不足，清洁工作不足” 空调温湿度以及回风控制不良。
2.30					C00	D00	F00	G00
2.10					-C0	-D0	H0	I0
1.80					-C1	-D1	H1 粗纱棉条张力， 粗纱管偏心， 并条机设定以及保养 并条以及 粗纱断头率太高， 细纱机的粗纱吊架不灵活	I1 并条设定以及保养， 并条以及粗纱断头率太高， 细纱机的粗纱吊架不灵活
1.60					-C2	-D2	H2 粗纱崩纱， 细纱机吊架张力， 并条以及粗纱设定、保养	I2 并条设定以及保养， 并条以及粗纱断头率太高
1.45								
1.30								
1.20								
0.83								
0.80								
0.75								
0.65								
	0.5	1.0	2.0	4.0	8.0	12.0	32.0	70.0