

類型：F-H-04 型、F-V-03 型、D-V-03 型

名稱：碳纖維給絲紗架[Creel (feeder)]

產品關鍵字：碳化設備碳纖維量產線／碳纖維實驗線碳纖維氧化碳化設備碳纖維氧化爐碳纖維預碳化爐碳纖維高溫碳化爐,碳纖維低溫碳化爐,碳纖維石墨化爐,碳纖維緯紗取出裝置,碳纖維電解與水洗設備,碳纖維水洗烘乾設備,碳纖維水洗乾燥爐,碳纖維上膠烘乾設備,碳纖維緯紗燒成爐,碳纖維緯紗機,碳纖維給絲紗架,碳纖維滾輪驅動裝置,全球首家『碳纖維整線生產設備』之供應商, carbon fiber equipment manufacturer, carbon fiber equipment supplier

說明:

1 類型

1.1 F-H-04 型：無驅，向前出絲。

1.2 F-V-03 型：無驅，向上出絲。

1.3 D-V-03 型：每錠單獨有驅，向上出絲。

2 紗錠排列與組合：多縱列 $x2\sim4(\text{行})\times1\sim4$ 面。

3 適用原絲規格範圍：3K~24K。

4 掛錠數量、紗錠重量、紗錠尺寸、絲錠捲筒尺寸：按客戶條件。

5 紗架輸出絲幅 pitch、寬度、高度：按客戶條件。

6 換紗方式：整批次同步更換。

7 退卷（給絲）速度： $<15\text{m/sec}$ 。

8 不傷絲的設計特點：

8.1 必須引絲場合，原則上一律選擇使用大徑眼模($\phi 14$)，高差折角 <5 度，橫向折角 <4 度。

8.2 必須引絲場合，原則上避免使用梳綿器。

8.3 使用光輥/光輪場合，原則上選擇使用大徑。

8.4 使用光輥/光輪場合，原則上選擇使用不致發生打滑的儘量小的包角。

8.5 必須使用導槽輥/導槽輪場合，原則上選擇使用接近零的包角。

8.6 儘量減少原絲與它物的接觸過程、次數。

8.7 儘量減小原絲長距離垂懸區段的位姿波動。

9 張力設定、補償、波動範圍與控制系統：採取適足的設計。

10 輥/導的表面品質：鍍硬鉻、拋光，耐磨陶瓷，陶瓷溶射、拋光等各種。

11 省力掛絲裝置：三維機械式移動，90 度翻轉，180 度旋轉，不碰觸絲、不傷絲。







