

FİTİL MAKİNASI ÜRETİM PARAMETRELERİ

Hammadde	İplik Parametreleri				Şerit Num. (Ne)	Fitil Makinası Parametreleri								
	İplik Tipi	İplik Num. (Ne)	Büküm			Fitil Num. (Ne)	Büküm		Hız d/dak.	Ç.Hızı m/dak.	Çekim kat	Ran. %	Üretim g/1 iğ-sa.	
			α_e	T/m			α_e	T/m						
% 100 Pamuk	Denim	6	4.4	425	0.10	0.50	1.25	35	1.100	31.6	5.00	75.0	1680.5	
	D. - K.	6	4.3	415										
	Ö. - K.	6	3.8	367										
	1 1/16"	D. - K.	12	4.2	573	0.10	0.60	1.25	38.14	1.200	31.46	6.00	78.0	1450.4
		Ö. - K.	12	3.7	505									
		D. - K.	16	4.2	662									
		Ö. - K.	16	3.7	583	0.11	0.80 (0.7-0.9)	1.28	45	1.250	27.7	7.27	80.0	982.9
		D. - K.	20	4.2	740									
		Ö. - K.	20	3.7	652	0.12	0.90 (0.8-1.0)	1.25	47	1.250	26.8	7.50	80.0	843.5
	D. - K.	24	4.1	791										
	Ö. - K.	24	3.7	714										
	D. - K.	30	4.1	885										
	1 1/8"	Ö. - K.	30	3.7	798	0.11	0.90 (0.8-1.0)	1.20	45	1.250	27.9	8.18	80.0	878.6
		D. - P.	20	4.1	722									
		Ö. - P.	20	3.7	652									
		D. - P.	24	4.1	791	0.12	1.00 (0.9-1.0)	1.18	46	1.250	26.9	8.33	80.0	762.9
		Ö. - P.	24	3.7	714									
		D. - P.	30	4.1	885									
	Ö. - P.	30	3.7	798	0.12	1.00 (0.9-1.0)	1.18	46	1.250	26.9	8.33	80.0	762.9	
	D. - P.	40	4.1	1021										
	Ö. - P.	40	3.6	897	0.12	1.00	1.05	41	1.250	30.2	8.33	80.0	857.4	
	D. - P.	50	4.0	1114										
	Ö. - P.	50	3.4	947										
	D. - P.	60	4.0	1220										
	Ö. - P.	60	3.4	1037	0.13	1.30	1.04	47	1.250	26.8	10.00	80.0	584.0	
	D. - P.	70	4.0	1318										
	D. - P.	80	4.0	1409										
	D. - P.	90	4.0	1495										
D. - P.	100	4.0	1576											
D. - P.	110	4.0	1653											
D. - P.	130	4.0	1796											
D. - P.	140	4.0	1864											
D. - P.	160	4.0	1993											
Sentetik ve Karışımlar	%100 Viskon veya PES 1.3-1.7 dtex	D. - K.	16	3.7	583	0.11	0.80	0.68	24.0	1.050	43.8	7.27	80.0	1552.9
		D. - K.	20	3.7	652	0.11	0.80	0.68	24.0	1.050	43.8	7.27	80.0	1552.9
		D. - K.	24	3.7	714	0.11	0.80	0.68	24.0	1.050	43.8	7.27	80.0	1552.9
		D. - K.	30	3.7	798	0.12	1.00	0.70	27.6	1.200	43.5	8.33	80.0	1233.6
		D. - K.	40	3.7	922	0.12	1.20	0.72	31.1	1.200	38.6	10.00	80.0	912.4
	%100 Akrilik 2.2 dtex/50 mm	D. - K.	16	3.7	583	0.11	0.80	0.65	22.9	1.000	43.7	7.27	80.0	1547.2
		D. - K.	20	3.7	652	0.11	0.80	0.65	22.9	1.000	43.7	7.27	80.0	1547.2
		D. - K.	24	3.7	714	0.11	0.90	0.67	25.0	1.050	41.9	8.18	80.0	1320.9
		D. - K.	30	3.7	798	0.12	1.00	0.68	26.8	1.100	41.1	8.33	80.0	1164.1
		D. - K.	40	3.7	922	0.12	1.00	0.68	26.8	1.100	41.1	8.33	80.0	1164.1
	%50/50 Pam./Pes	Ö. - K.	16	3.7	583	0.11	0.70	0.84	27.7	1.200	43.3	6.36	80.0	1755.3
		Ö. - K.	20	3.7	652	0.11	0.90	0.90	33.6	1.200	35.7	8.18	80.0	1123.8
		Ö. - K.	24	3.7	714	0.11	0.90	0.90	33.6	1.200	35.7	8.18	80.0	1123.8
		Ö. - K.	30	3.7	798	0.12	1.00	0.92	36.2	1.250	34.5	8.33	80.0	977.7
		Ö. - K.	40	3.7	922	0.12	1.00	0.92	36.2	1.250	34.5	8.33	80.0	977.7

D.-K. : Dokuma karde, Ö.-K. : Örme Karde, D.-P. : Dokuma Penye, Ö.-P. : Örme Penye