

OPEN END İPLİK ÜRETİM PARAMETRELERİ

Hammadde	İplik Parametreleri				Makina Parametreleri				
	İplik Tipi	İplik Numarası (Ne)	Büküm		Rotor			Randıman (%)	Üretim (g/saat)
		α_e	T/m	Çapı (mm)	Hızı (dev./dak.)	Çıkış Hızı (m./dak.)			
% 100 Pamuk	Dokuma	30	4.5	971	31*	130.000	133.9	96	152
	Örme	30	3.9	841	31*	130.000	154.5	96	175
	Örme	30	3.9	841	33	125.000	148.6	96	169
	Dokuma	24	4.4	849	31*	130.000	153.1	96	217
	Dokuma	24	4.4	849	33	125.000	147.2	96	209
	Örme	24	3.7	714	31*	130.000	182.1	96	258
	Örme	24	3.7	714	33	125.000	175.1	96	248
	Dokuma	20	4.3	757	31*	125.000	165.0	96	281
	Dokuma	20	4.3	757	33	120.000	158.4	96	268
	Örme	20	3.7	652	31*	125.000	191.8	95	323
	Örme	20	3.7	652	33	120.000	184.1	95	310
	Dokuma	16	4.2	662	33	115.000	173.8	95	366
	Dokuma	12	4.1	559	33	110.000	196.6	93	540
	Dokuma	10	4.1	511	36	90.000	176.2	93	581
	Denim	7	4.3	448	41	83.000	185.2	96	896
	Denim	5.6	4.1	382	47	75.000	196.2	95	1.181
%50/50 Pamuk/Pes 1.3 dtex	Dokuma	30	4.0	863	33	110.000	127.5	96	145
	Örme	30	3.4	734	33	110.000	150.0	96	170
	Dokuma	24	3.9	753	33	110.000	146.2	96	207
	Örme	24	3.4	656	33	110.000	167.7	95.5	237
	Dokuma	20	3.7	652	33	110.000	168.8	95.5	286
	Örme	20	3.3	581	33	110.000	189.2	95.5	320
%100 Viskon 1.3 dtex	Dokuma	30	3.8	820	33	120.000	146.4	96.5	167
	Örme	30	3.6	777	33	120.000	154.5	96.5	176
	Dokuma	24	3.8	733	33	115.000	156.8	96.5	224
	Örme	24	3.6	695	33	115.000	165.5	95.5	234
	Dokuma	20	3.8	669	33	115.000	171.8	95.5	291
	Örme	20	3.6	634	33	115.000	181.3	95.5	307

* Rotor çapı seçimi hammadde özelliklerine bağlıdır(elyaf öz., çepel miktarı vb. gibi).