

整理番号 S-140

出展 織物欠点解析事例集(第3集)

欠点名 風合い違い(撚糸条件差) **品名** 裏綿風通

試料形態 織物 **組織** 平二重組織

糸使い

たて糸:(表)ナイロン 140d/34f

よこ糸:(表)ナイロン 140d/34f (S)250T/m

(裏)綿 40^s 単糸

欠点発生状況

先行試験反のよこ糸はイタリー撚糸を用いたが、ルート生産はダブルツイスタを用いて、加工条件は試験反と同一に上げたところ、ダイヤ柄のふくれしぼの立ち方が少なく、クレームとなった。生機検査ではふくれしぼの異常は発見されていない。

工程

たて:原糸—サイジング—巻返し—引込—レピア織機

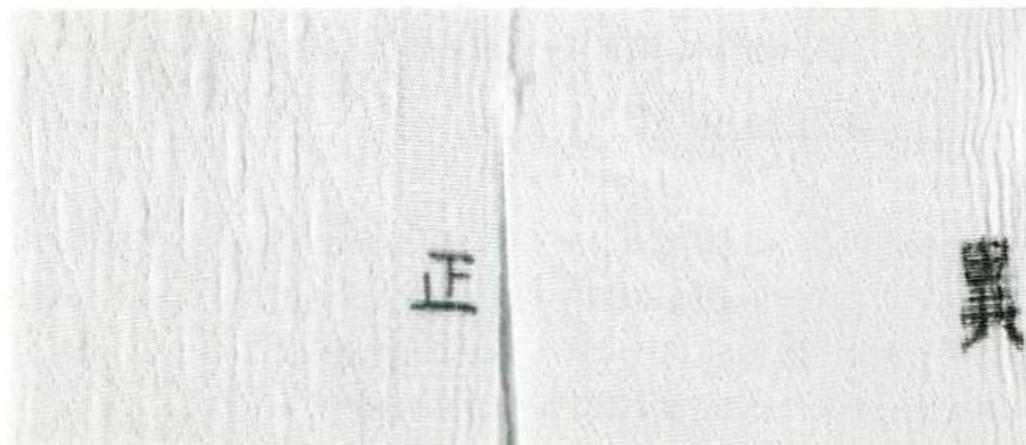
よこ:原糸—撚糸—管巻—————|

綿—————|

試料写真

風合い正常

風合い異常

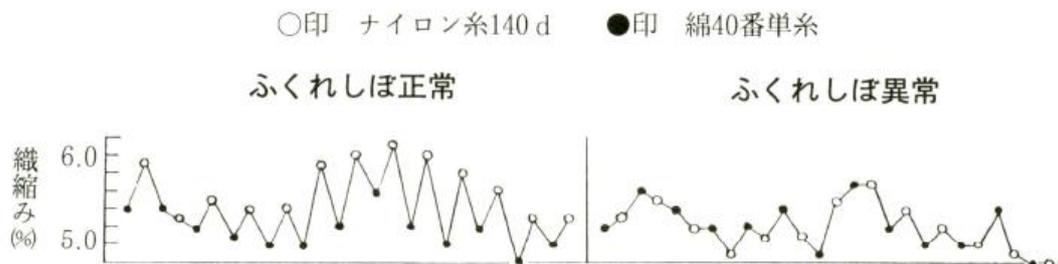


試験結果

(1)組織確認、(2)撚数測定、(3)織度測定など

項 目		試 験 反	ル ー ト 反
組 織 、 結 接 点		ダイヤ柄の輪郭、結接点、組織は両者同一	
ふ くれ し ぼ		凹 凸 大 き い	凹 凸 小 さ い
緯 糸 撚 数 (T/m)	生 機	250	252
	加工上り	270	274
緯 糸 織 度 (d)	生 機	140	138.2
	加工上り	153	150.8
緯糸線糸番手	生 機	40	40
	加工上り	40	40
撚糸 条件	スピンドル回転 (RPM)	8500	9500
	撚糸張力 (gf)	14 (平均)	バルン 42、巻取 25
	撚糸速度 (m/min)	34	76
	シリンダ巻硬度	85	90

(4)織縮み率測定



[原糸 500mm、荷重 15gf、配列順に各 26 本測定]

所 見

試験反とルート反の両者に使用された、ナイロン糸(140d/34f、S250T/m)の比較で、織度、撚糸張力、シリンダー巻硬度、織縮み率等に大きな差が認められる。これは、ダブルツイスタの撚糸張力がイタリー撚糸機の場合よりも高いことが原因になったものである。撚糸張力の大きく異なる糸を同一の条件で加工すれば、しぼ立ちや風合いも異なる。