

整理番号 S-134

出 展 織物欠点解析事例集(第 3 集)

欠 点 名 よこ段(糸傷+密度斑)

品 名 ポリエステル楊柳

試料形態 織物

組 織 平(たて 130 本/インチ よこ 70 本/インチ)

糸 使 い

たて糸:ポリエステル SD 50d/36f 無撚糸

よこ糸:ポリエステル SD 75d/36f 2800T/m

欠点発生状況

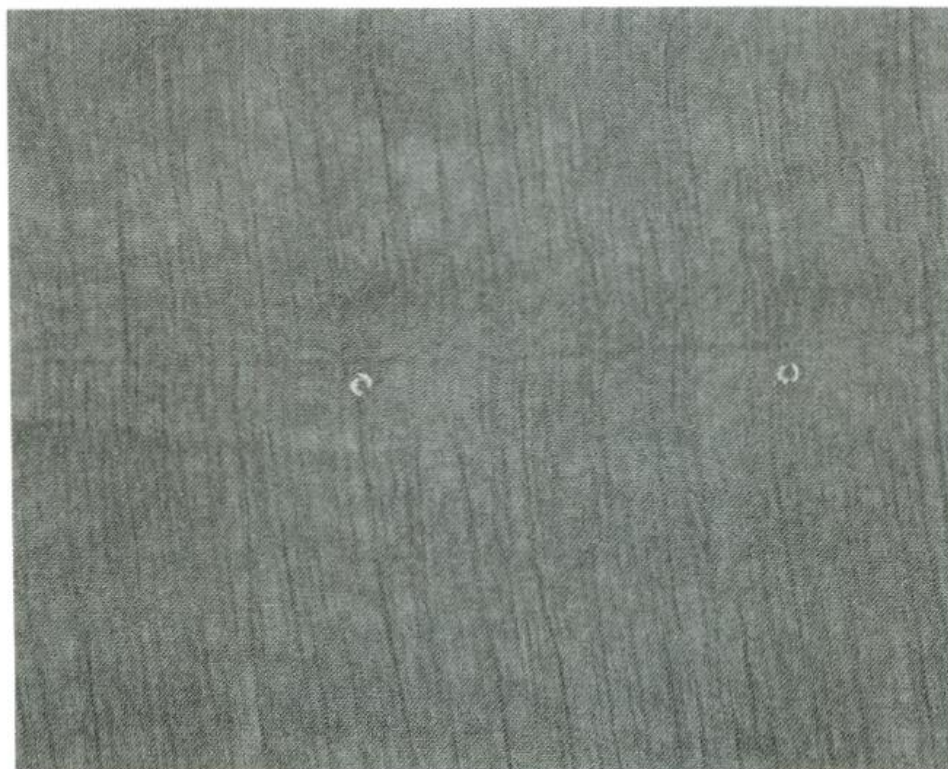
生機検査で発見されず、加工上りで発見された。よこ斑は、45cm 位の周期で 1cm 位の濃色部分が発現した。90cm 位の周期のところもある。特定織機で発生した。

工 程

たて:原糸—サイジング—巻返し—引込—シャトル織機

よこ:原糸—イタリ—撚糸—Hボビン巻—管巻——|

試料写真



試験結果

(1)緯密度、(2)撚数測定、(3)織縮み率測定

項 目	正 常 部	緯 斑 部
緯 密 度 (本/吋)	74 ~ 75	77 ~ 78
撚 数 (T/m)	(S) 3194	(S) 3192
織縮み率 (%)	8.2	8.2

(4)電子顕微鏡観察



・よこ斑の濃く見える部分のたて糸に損傷が見える。(A)は比較的損傷のH立った箇所だよこ斑も目立って見える。

所 見

本欠点は、たて糸の損傷とよこ糸の密度斑が複合して発生したものである。よこ糸の密度斑は、織機の巻取ロール3本と織り上り布のスリップによるものである。又、たて糸の損傷は、巻取ロールのスリップがたて糸の張力と巻取速度を変動させて、シャトルとたて糸が接触し、擦過状の損傷を誘発したためのものである。防止対策は、巻取ロール3本のゴムストリップの巻替と接圧、平行度を調整する。併せて、ピッキング機構をソフトピッキング方式に調整する。