

喷气织机控制稀密路疵点的有效措施

赵双军¹, 高 强²

(1. 陕西工业职业技术学院, 陕西 咸阳 712000;

2. 陕西咸阳华润纺织有限公司, 陕西 咸阳 712000)

摘要:稀密路是机织布的一种主要织疵, 对织物质量、档次影响较大且彻底根治难。根据喷气织机控制稀密路疵点的特点, 通过“五步法”进行有效控制, 能有效减少稀密路疵点, 提高织物质量和等级。

关键词:喷气织机; 稀密路; 五步法; 有效措施

中图分类号: TS105.1

文献标识码: B

文章编号: 1673-0356(2018)03-0014-01

喷气织机控制稀密路疵点可通过“五步法”开展工作, 以进行有效控制。第一步是合理设置喷气织机的基本电脑参数, 第二步调校织机的工艺基准, 第三步采集停车的样布, 第四步调整喷气织机的电脑参数, 第五步调整喷气织机的工艺参数。

1 合理设置喷气织机的正常电脑参数

起动角度设定为 300°, 经纱采用三角形(△)起动方式, 纬纱采用星形(Y)起动方式, 高速起动方式设定为自动; 送经量补正值设定为 ±0 mm, 织口调整移动量设定为 ±0 mm, KB(逆转)方式设定为自动。

2 合理设置织机的工艺基准

设置后罗拉与停经架高度、综框高度、开口尺寸、开口闭合定时、平稳定时、平稳量、经纱张力及织口高度等织机工艺参数, 设定至适合于织物类型的基本数值^[1]。

3 采集停车档的样布

在停止织机运转并再起动机后, 把停车 0、5、10 min 后的样布, 按照经、纬的不同分别采集 2 次以上, 并调查停车档的发生率及其随时间长短的变化情况。如果没有发现停车档, 则可停止本调整。

4 调整喷气织机的电脑参数

织机停止 5 min 以内产生稀密路疵点时, 发现密

路疵点时选择星形(Y)起动方式; 增大三角形起动开始角到 300°以上, 但不能大于 350°; 减小三角形运转时间到小于基本设定时间, 但不得小于 100 ms; 织口调整量的设定输入正值, 起动后到达 KB(逆转)时间设定为 80 ms, 根据密路疵点状况不断增大 KB(逆转)开始时间。

出现稀路疵点时选择三角形(△)起动方式; 减小三角形(△)起动开始角到 300°以下, 但不能小于 180°; 增加三角形运转时间大于基本设定时间, 但不得大于 300 ms; 织口调整量的设定输入负值; 起动后到达 KB(逆转)时间设定为 80 ms, 根据稀路疵点状况不断减少 KB(逆转)开始时间。

根据稀密路疵点的状况, 补正值(送经和织口)设定值与 KB(逆转)设定值具体见表 1。

表 1 根据停车档状况设置补正值与 KB(逆转)量

停车档状况	补正值 (送经和织口) 设定值	KB(逆转) 设定值
第 1 纬与开车前的纬纱间出现稀路, 第 2 纬后没有;	—值	0
第 1 纬与开车前的纬纱间出现稀路, 第 1 纬和第 2 纬后转为密路;	—值	+值
第 1 纬与开车前的纬纱间出现密路, 第 2 纬后没有;	+值	0
第 1 纬与开车前的纬纱间出现密路, 第 1 纬与第 2 纬后转为稀路;	+值	—值
2—3 纬与开车前的纬纱间出现稀路;	+值	+值
与开车前的纬纱间出现密路	—值	—值

5 调整喷气织机的工艺参数

在补正值(送经和织口)设定值、KB(逆转)设定值、织口调整量的设定值达到最高值, (下转第 17 页)

收稿日期: 2017-12-19; 修回日期: 2018-02-09

作者简介: 赵双军(1984-), 男, 陕西宝鸡人, 硕士, 讲师, 主要从事纺织生产技术和纺织生产管理研究, E-mail: 292706325@qq.com。

[3] 杜 玮,左丹英,刘 柳,等. 激光洗水对含棉布料性能的影响[J]. 印染,2014,(15):34-37.

东华大学,2016:13-18.

[4] 徐 歌. 蜡染工艺在牛仔面料上的研究与应用[D]. 上海:

[5] 王新力. 牛仔面料的科技进步及开发方向[J]. 纺织导报,2016,(9):68-71.

Discussion on New Finishing Technology of Denim

WANG Wei-xing¹, WU Jia-lin^{1,*}, YU Chun-hua²

(1. Department of Textile, Guangdong Vocational and Technical College, Foshan 528041, China;

2. Guangdong Buddha Cotton Textile Technology Co. Ltd., Foshan 528223, China)

Abstract: The traditional production process of denims was introduced, and the characteristics and process flow of different new finishing technologies were expounded. The new environmental protection finishing technology was introduced emphatically, and the application of new finishing technology in different material blended denim fabric was summarized.

Key words: denim; finishing; green; new technology

(上接第 14 页)

边撑及织物中央部位的稀密路疵点出现有所不同且差别相当大时,减少补正量(送经和织口)设定值,调整拉刀尺寸,后梁位置,送经量,开口时间、经纱张力等工艺参数来减少稀密路疵点^[2]。

实践证明,喷气织机采用“五步法”能有效减少织物的稀密路疵点,提高织物质量与等级。

参考文献:

[1] 冯照峰,刘进秀,高运城,等.ZA209i型喷气织机稀路疵点的一种解决方法[J].棉纺织技术,2013,41(1):43.

[2] 李爱国.减少涤纶稀薄织物织疵的技术措施[J].棉纺织技术,2013,41(12):23.

Measures of Controlling Motion Mark on Air-jet Loom

ZHAO Shuang-jun¹, GAO Qiang²

(1. Shaanxi Polytechnic Institute, Xianyang 712000, China;

2. Shaanxi Xianyang Huarun Textile Co., Ltd., Xianyang 712000, China)

Abstract: Motion mark was one of the most important weaving defects of woven cloth and had a greater impact on fabric quality and grades. It was difficult to eradicate. According to the characteristics of controlling motion mark on air-jet loom, motion mark was reduced through the five steps method. The quality and grade of the fabric were improved.

Key words: air-jet loom; motion mark; five steps method; effective measures

失传千年的汉代蜀锦织造技艺在成都“复活”

穿着汉服的织女,从容自如地一脚踩踏板,一手抛梭引纬,梭过之后,居然花现,锦面上出现“世母极锦宜二亲传子孙”锦图案……失传千余年的汉代蜀锦织造技艺在成都博物馆“复活”。

成都纺织高等专科学校蜀锦研究中心研究员王君平介绍,织女使用的织锦技艺是自唐代中叶便已失传的汉代蜀锦织造技艺,使用的织机是完全依据2013年成都天回镇老官山汉墓出土的织机模型的结构制作,机上的图案是依照北方丝绸之路新疆尼雅遗址出土的汉代蜀锦文物复制的,二者都是在我国先后出土的汉代文物,现在都“活”了起来,生动地展现在世人眼前。

2013年成都天回镇老官山汉墓出土了4台织机模

型,是迄今我国发现的最早的此类织机的实物,被列为当年全国十大考古新发现之一,国内外权威专家评定为世界考古史上发现最早的织锦机,代表了当时丝绸织造提花技术的最高水平。2015年,中国丝绸博物馆联合成都博物馆等单位,按照出土织机模型的适合比例将汉代织机复原。

为了“复活”汉代织锦技艺,成都博物馆邀请王君平带领他的团队,开展了进一步的修复调整和试验,成功地织出了几组花纹,重现了两千多年的织锦场景。

蜀锦兴于春秋战国,繁盛于汉唐,因产于蜀地而得名,在我国传统丝织工艺锦缎的生产中,历史最悠久,影响最深远。
(中国新闻网)