

(19)中华人民共和国国家知识产权局



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107475856 A

(43)申请公布日 2017.12.15

(21)申请号 201710804928.9

(22)申请日 2017.09.08

(71)申请人 江苏工程职业技术学院

地址 226000 江苏省南通市青年中路87号

(72)发明人 瞿建新

(74)专利代理机构 南京瑞弘专利商标事务所

(普通合伙) 32249

代理人 许洁

(51)Int.Cl.

D03D 13/00(2006.01)

D03D 15/00(2006.01)

D03D 21/00(2006.01)

D06M 15/11(2006.01)

权利要求书2页 说明书6页

(54)发明名称

一种星雨绉织物的设计及其生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种星雨绉织物的生产工艺，包括如下步骤：络筒——整经——浆纱——穿综——织造。本发明织造的星雨绉织物不需要对纱线进行强捻加工，因而生产成本，远低于普通绉布；为了减少织制时的沉纱，通过减小综框动程，降低吊综高度，加大上机张力，提高后梁高度及停经架高度等一系列措施，解决了沉纱问题；为了减少稀密路、开车弄疵点，通过改变经纱断头停车位，禁止开车时的点动等措施，防止了稀密路、开车弄疵点的产生；通过提高托布板高度，避免了反面勾纱疵点。通过以上一系列工艺、技术措施，保障了织造的顺利进行，为企业取得了较好的经济效益。

1. 一种星雨绉织物的设计,其特征在于:所述织物的设计规格为:坯布幅宽251cm,坯布经密327根/10cm,坯布纬密224根/10cm,公制筘号104,上机筘幅262cm,地组织每筘3入,边组织每筘4入总经根数8158根,纬密齿轮为38T,每次撑两齿;

纬纱为18tex漂白纱;经纱有两种:A表示18tex漂白纱,B表示18tex深兰纱,色经排列为:(1A,1B,2A)*180;(1A,3B,1A,2B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*56,(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*72;(1A,3B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*97;(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*16;(1A,3B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*56;(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*76;(1A,3B,3A,1B,1A,3B)*56;(1B,2A)*233;(3A,1B)*376;全幅织物中,A纱3803根,B纱4307根,边纱48根,总经根数8158根。

2. 一种根据权利要求1所述的星雨绉织物的生产工艺,其特征在于:包括如下步骤:

(1) 络筒

选用1332M型络筒机,经纬纱线均为18tex纱,络筒速度为575m/min,络筒附加张力垫圈的重量为11克,断头后使用手持式空气捻接器接头;

(2) 整经

使用SGA211型高速分批整经机,整经速度控制在500m/min,配置有双柱圆盘式张力装置,通过改变纱线对张力盘圆柱的包围角,来调节附加张力的大小,整个整经附加张力最多可分成11挡;18tex棉纱整经时,附加张力配置分成4段,由前往后张力依次设置为7档、6档、5档、4档,为提高片纱张力的均匀,使用集体换筒;

筒子架的容量为720个;全幅总经根数为8158根,其中18tex漂白纱3803根,18tex深蓝色纱4307根,边纱48根,和漂白纱一起整经;漂白纱3803根+48根,整成6轴,配轴为641*1+642*5,深蓝色纱4307根,整成6轴,配轴为717*1+718*5;

(3) 浆纱

选用ASG365型两单元浆纱机,压浆工艺使用前轻后重的工艺,前压浆辊压力控制在7KN,后压浆辊压力控制在16KN;浆料配方如下:变性淀粉70%,AS-02浆料30%,浆液粘度10-11S;上浆率为10%、浆纱速度为50-55m/min、浆槽温度控制在98℃、浆纱回潮率控制在7.0%、后上蜡为0.2%;

(4) 穿综

使用6页综,穿综顺序为1、3、5、2、4、6、1、2、3、4、5、6,边纱穿在1-2页综上;纹板图为平纹,在穿综顺序为1、3、5、2、4、6的地方,形成纬重平组织,交织次数少;在穿综顺序为1、2、3、4、5、6的地方,形成平纹组织,交织次数比较多;

(5) 织造

选用GA788-300型剑杆织机织制,织机转速为150r/min;

经纱断头停车位:调整经纱断头停车位至75°,有效避免开车弄疵点;经纱断头后必须保证钢筘到织口的距离在2.5cm以上;

使用早开口,开口时间为280°,对梭口清晰有利;

本织物生产时,左侧布边,梭口有效高度在5-5.5cm时,送纬剑进入梭口;右侧布边,梭口有效高度在4-4.5cm左右进入梭口;

纬纱要使用两只选纬杆,纬纱为18tex漂白纱,两只筒子之间的纱线,颜色会有差异,要使用两只储纬器,交替引纬,以防止产生纬向色档,还能减少纬向停台;

综框动程:星雨绉织物生产时,织物组织为纬重平和平纹交替出现,经纱的织缩率不一样,星雨绉织物又要求使用单轴生产,织缩率小的经纱,容易产生沉纱,造成经向误停车,制订工艺时,要采取措施,减少经纱的伸长,从而降低经纱的下沉,减少经纱伸长的工艺措施是:减小综框动程,将综框动程调节块,与常规品种相比下调两格;

综框高度:由于综框动程小,梭口满开时,确保下层经纱到筘座的距离保持1-2mm不变,以此为标准,调节综框的高度,因此综框的高度要比常规品种低;

后梁高度:后梁高度为50mm,常规品种,生产平纹织物时,使用的后梁高度一般为70mm,本织物生产时,使用高后梁工艺,上下层经纱的张力差异大,织制时,上层经纱屈曲大,对织物下机后起绉更加有利;

停经架高度:常规停经架的高度为:当综平时,停经架中导棒在后梁和综丝眼的连线上,本织物生产时,停经架高度要偏高一点,停经架偏高,能减少停经片的跳动,降低经向误停车;

托布板的高度:常规织物生产时,托布板的高度在织口和胸梁的连线上;本织物生产时,由于综框高度低于常规品种,部分机台会产生反面勾纱疵点,在生产过程中,将托布板的高度,比常规品种调高1-2mm,以防止织物反面产生勾纱;托布板的高度也不宜再高,托布板高,剑头进入梭口时,剑头位置会偏在梭口的下半部分,织物的反面容易产生星跳疵点;因此调整托布板的高度时,一定要仔细观察,既不能产生勾纱,又不能产生星跳疵点;

上机张力:由于缩率小的经纱容易下沉,因此上机张力要偏大控制,缩率大的经纱,承担大部分经纱的张力,会有伸长,一方面减少了缩率小的经纱的下沉,另一方面,在失去张力拉伸后,收缩也大,对织物起绉有利;在织机两侧的张力重锤杆上,各配置一只5kg的张力重锤,送经机构的张力弹簧的弹力要偏大控制;

加强操作管理,要求开车不能点动,点动易产生开车弄疵点;卷布辊弹簧不能压得太紧,否则容易产生稀密路疵点。

3.根据权利要求2所述的星雨绉织物的生产工艺,其特征在于:所述织物的成品规格:成品幅宽235.5cm,成品经密346根/10cm,成品纬密228根/10cm,经织缩7.4%,纬织缩4.2%,整理幅缩率6.2%,整理长缩率1.8%。

一种星雨绉织物的设计及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明属于织物织造领域,具体涉及一种星雨绉织物的设计及其生产工艺。

背景技术

[0002] 传统的绉布,都是利用强捻纱以及不同纱支、不同原料的纱线,产生不同的缩率,使布面起绉。星雨绉织物,不同于传统的绉布,是利用普通的经纬纱线、相同的原料、相同纱支,织物的纹板图为平纹,通过改变穿综顺序,使经纬纱线在不同的地方产生不同的交织次数,导致缩率不同,织物下机后,失去张力的拉伸,交织次数多的经纬纱线收缩,交织次数少的纱线起绉,形成绉布。织成的绉布,经过后整理,布面形成犹如晴朗的夜晚的满天星星,因而被称为星雨绉。星雨绉的布面风格类似于其他绉布,但由于减少了强捻纱的加工工序,使织物的成本大幅下降,为企业获得了较好的经济效益。目前星雨绉面料国内主要用做家纺面料、内衣,销往日本的星雨绉,主要用做和服。

发明内容

[0003] 发明目的:为了解决现有技术的不足,本发明提供了一种星雨绉织物的设计及其生产工艺。

[0004] 技术方案:一种星雨绉织物的设计,所述织物的设计规格为:坯布幅宽251cm,坯布经密327根/10cm,坯布纬密224根/10cm,公制筘号104,上机筘幅262cm,地组织每筘3入,边组织每筘4入总经根数8158根,纬密齿轮为38T,每次撑两齿;

[0005] 纬纱为18tex漂白纱;经纱有两种:A表示18tex漂白纱,B表示18tex深兰纱,色经排列为:(1A,1B,2A)*180;(1A,3B,1A,2B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*56,(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*72;(1A,3B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*97;(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*16;(1A,3B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*56;(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*76;(1A,3B,3A,1B,1A,3B)*56;(1B,2A)*233;(3A,1B)*376;全幅织物中,A纱3803根,B纱4307根,边纱48根,总经根数8158根。

[0006] 一种星雨绉织物的生产工艺,包括如下步骤:

[0007] (1) 络筒

[0008] 选用1332M型络筒机,经纬纱线均为18tex纱,络筒速度为575m/min,络筒附加张力垫圈的重量为11克,断头后使用手持式空气捻接器接头;

[0009] (2) 整经

[0010] 使用SGA211型高速分批整经机,整经速度控制在500m/min,配置有双柱圆盘式张力装置,通过改变纱线对张力盘圆柱的包围角,来调节附加张力的大小,整个整经附加张力最多可分成11挡;18tex棉纱整经时,附加张力配置分成4段,由前往后张力依次设置为7档、6档、5档、4档,为提高片纱张力的均匀,使用集体换筒;

[0011] 筒子架的容量为720个;全幅总经根数为8158根,其中18tex漂白纱3803根,18tex深蓝色纱4307根,边纱48根,和漂白纱一起整经;漂白纱3803根+48根,整成6轴,配轴为641*

1+642*5,深蓝色纱4307根,整成6轴,配轴为717*1+718*5;

[0012] (3) 浆纱

[0013] 选用ASG365型两单元浆纱机,压浆工艺使用前轻后重的工艺,前压浆辊压力控制在7KN,后压浆辊压力控制在16KN;浆料配方如下:变性淀粉70%,AS-02浆料30%,浆液粘度10-11S;上浆率为10%、浆纱速度为50-55m/min、浆槽温度控制在98°C、浆纱回潮率控制在7.0%、后上蜡为0.2%;

[0014] (4) 穿综

[0015] 使用6页综,穿综顺序为1、3、5、2、4、6、1、2、3、4、5、6,边纱穿在1-2页综上;纹板图为平纹,在穿综顺序为1、3、5、2、4、6的地方,形成纬重平组织,交织次数少;在穿综顺序为1、2、3、4、5、6的地方,形成平纹组织,交织次数比较多;

[0016] (5) 织造

[0017] 选用GA788-300型剑杆织机织制,织机转速为150r/min;

[0018] 经纱断头停车位:调整经纱断头停车位至75°,有效避免开车弄疵点;经纱断头后必须保证钢筘到织口的距离在2.5cm以上;

[0019] 使用早开口,开口时间为280°,对梭口清晰有利;

[0020] 本织物生产时,左侧布边,梭口有效高度在5-5.5cm时,送纬剑进入梭口;右侧布边,梭口有效高度在4-4.5cm左右进入梭口;

[0021] 纬纱要使用两只选纬杆,纬纱为18tex漂白纱,两只筒子之间的纱线,颜色会有差异,要使用两只储纬器,交替引纬,以防止产生纬向色档,还能减少纬向停台;

[0022] 综框动程:星雨绉织物生产时,织物组织为纬重平和平纹交替出现,经纱的织缩率不一样,星雨绉织物又要求使用单轴生产,织缩率小的经纱,容易产生沉纱,造成经向误停车,制订工艺时,要采取措施,减少经纱的伸长,从而降低经纱的下沉,减少经纱伸长的工艺措施是:减小综框动程,将综框动程调节块,与常规品种相比下调两格;

[0023] 综框高度:由于综框动程小,梭口满开时,确保下层经纱到筘座的距离保持1-2mm不变,以此为标准,调节综框的高度,因此综框的高度要比常规品种低;

[0024] 后梁高度:后梁高度为50mm,常规品种,生产平纹织物时,使用的后梁高度一般为70mm,本织物生产时,使用高后梁工艺,上下层经纱的张力差异大,织制时,上层经纱屈曲大,对织物下机后起绉更加有利;

[0025] 停经架高度:常规停经架的高度为:当综平时,停经架中导棒在后梁和综丝眼的连线上,本织物生产时,停经架高度要偏高一点,停经架偏高,能减少停经片的跳动,降低经向误停车;

[0026] 托布板的高度:常规织物生产时,托布板的高度在织口和胸梁的连线上;本织物生产时,由于综框高度低于常规品种,部分机台会产生反面勾纱疵点,在生产过程中,将托布板的高度,比常规品种调高1-2mm,以防止织物反面产生勾纱;托布板的高度也不宜再高,托布板高,剑头进入梭口时,剑头位置会偏在梭口的下半部分,织物的反面容易产生星跳疵点;因此调整托布板的高度时,一定要仔细观察,既不能产生勾纱,又不能产生星跳疵点;

[0027] 上机张力:由于缩率小的经纱容易下沉,因此上机张力要偏大控制,缩率大的经纱,承担大部分经纱的张力,会有伸长,一方面减少了缩率小的经纱的下沉,另一方面,在失去张力拉伸后,收缩也大,对织物起绉有利;在织机两侧的张力重锤杆上,各配置一只5kg的

张力重锤,送经机构的张力弹簧的弹力要偏大控制;

[0028] 加强操作管理,要求开车不能点动,点动易产生开车弄疵点;卷布辊弹簧不能压得太紧,否则容易产生稀密路疵点。

[0029] 作为优化:所述织物的成品规格:成品幅宽235.5cm,成品经密346根/10cm,成品纬密228根/10cm,经织缩7.4%,纬织缩4.2%,整理幅缩率6.2%,整理长缩率1.8%。

[0030] 有益效果:本发明织造的星雨绉织物的风格特征类似于普通绉布,但起绉的机理不同于普通绉布,由于生产过程中,不需要对纱线进行强捻加工,因而星雨绉织物的生产成本,远低于普通绉布,但由于使用单轴织制,且纱线的交织次数不同,纱线的缩率不一样,星雨绉织物在生产过程中,非常容易产生沉纱、稀密路、反面勾纱等疵点,生产难度较大;因此,(1)为了减少织制时的沉纱,通过减小综框动程,降低吊综高度,加大上机张力,提高后梁高度及停经架高度等一系列措施,解决了沉纱问题;(2)为了减少稀密路、开车弄疵点,通过改变经纱断头停车位,禁止开车时的点动等措施,防止了稀密路、开车弄疵点的产生;(3)通过提高托布板高度,避免了反面勾纱疵点。通过以上一系列工艺、技术措施,保障了织造的顺利进行,为企业取得了较好的经济效益。

具体实施方式

[0031] 下面将对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,以使本领域的技术人员能够更好的理解本发明的优点和特征,从而对本发明的保护范围做出更为清楚的界定。本发明所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例,基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0032] 具体实施例

[0033] 1、织物的设计

[0034] 织物设计要点:(1)经纬密度。织物的经纬密度不能大,纱线之间要留有间隙,织物失去张力后,经纬纱线才能有较大的收缩空间,织物的起绉效果才会比较明显;(2)交织次数。织物的纹板图为平纹,通过改变穿综顺序,使经纬纱的交织次数发生改变,织物下机后起绉。本织物使用6页综,穿综顺序为1、3、5、2、4、6、1、2、3、4、5、6,因为纹板图为平纹,在穿综顺序为1、3、5、2、4、6的地方,形成纬重平组织,交织次数少;在穿综顺序为1、2、3、4、5、6的地方,形成平纹组织,交织次数比较多;(3)综框数。改变综框的使用数,就可改变织物的起绉效果。综框使用少,经纬交织次数差异小,起绉效果不明显;综框使用多,交织次数差异大,起绉效果明显,但织物会显得松垮、粗糙。经过反复试织比较,确定使用6页综框,起绉效果佳,布面比较细腻;(4)织造难度。随着使用综框数的增加,经纱的织缩率的差异会增加,织制时经纱的下沉越严重,织制难度会迅速增大,生产时以不超过8页综为宜。

[0035] 织物的设计规格为:

[0036] 坯布幅宽251cm,坯布经密327根/10cm,坯布纬密224根/10cm,公制筘号104,上机筘幅262cm,地组织每筘3入,边组织每筘4入总经根数8158根,纬密齿轮为38T,每次撑两齿。

[0037] 纬纱为18tex漂白纱。经纱有两种,A表示18tex漂白纱,B表示18tex深兰纱,色经排列为:(1A,1B,2A)*180;(1A,3B,1A,2B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*56,(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*72;(1A,3B);(3A,1B,1A,3B,1A,3B)*97;(3A,1B,1A,3B);(1A,4B,1A,6B)*16;

(1A,3B) ; (3A,1B,1A,3B,1A,3B)*56; (3A,1B,1A,3B) ; (1A,4B,1A,6B)*76; (1A,3B,3A,1B,1A,3B)*56; (1B,2A)*233; (3A,1B)*376。全幅织物中,A纱3803根,B纱4307根,边纱48根,总经根数8158根。

[0038] 2、织物的生产要点

[0039] (1) 络筒

[0040] 选用1332M型络筒机。经纬纱线均为18tex纱,属于中支纱,强力相对较高,络筒使用中等速度、中等张力工艺。络筒速度为575m/min,络筒速度不宜再高,络筒速度高,二次毛羽会增加,影响后道工序的生产。络筒附加张力垫圈的重量为11克。为了确保织物的质量,断头后使用手持式空气捻接器接头。

[0041] (2) 整经

[0042] 使用SGA211型高速分批整经机,筒子架的容量为720个。全幅总经根数为8158根,其中18tex漂白纱3803根,18tex深蓝色纱4307根,边纱48根,和漂白纱一起整经。漂白纱3803根+48根,整成6轴,配轴为641*1+642*5,深蓝色纱4307根,整成6轴,配轴为717*1+718*5。

[0043] 整经速度控制在500m/min左右。整经使用中等速度、中等张力工艺,整经速度不宜高,整经速度快,张力波动大,片纱张力难以控制,织制时会引起经纱的下沉,影响织物的产量和质量;同时整经速度快,纱线毛羽会增加,对后道工序的生产产生不利影响。

[0044] SGA211型高速分批整经机,配置双柱圆盘式张力装置,通过改变纱线对张力盘圆柱的包围角,来调节附加张力的大小,整个整经附加张力最多可分成11挡。18tex棉纱整经时,附加张力配置分成4段,由前往后张力依次设置为7档、6档、5档、4档。为提高片纱张力的均匀,使用集体换筒。

[0045] (3) 浆纱

[0046] 选用ASG365型两单元浆纱机。

[0047] 浆料配方:变性淀粉70%,AS-02浆料30%,浆液粘度10-11S。

[0048] 经纱为18tex普梳纱,经纬密度小,对浆纱要求一般,根据相似相溶的原理,浆料选用全淀粉浆,既环保以经济。

[0049] AS-02浆料,是一种高性能淀粉浆,浆膜柔韧性好,分纱时落浆少,在淀粉浆中加入AS-02浆料,浆膜撕裂少,对提高浆纱的耐磨性有利。

[0050] 压浆工艺使用前轻后重的工艺。18tex普梳纱毛羽较多,经纬密度比较小,对浆纱的增强要求不高,浆纱的主要目的是使毛羽伏贴。前轻后重的压浆工艺重被覆,轻浸透,对浆纱毛羽伏贴、提高纱线的耐磨性有利。前压浆辊压力控制在7KN,后压浆辊压力控制在16KN。

[0051] 上浆率10%。淀粉浆上浆率一般都较高,本织物浆纱时,主要是为了毛羽伏贴,上浆率不需要太高。上浆率高,会使被覆变厚,分绞困难。增加了分绞断头,同时还会增加浆纱的成本。

[0052] 浆纱速度50-55m/min。浆纱速度不宜高,浆纱速度快,分绞阻力大,分纱时容易断头,同时浆膜容易撕裂,会降低浆纱的耐磨性。

[0053] 浆槽温度控制在98℃。淀粉浆要使用高温上浆,浆槽温度低,浆液粘度大,浆膜会变厚。

[0054] 桨纱回潮率控制在7.0%，回潮率不宜再大，浆纱后，纱线会吸收空气中的水份，回潮率会有所增加。

[0055] 后上蜡0.2%。后上蜡使浆纱光滑，对减少经纱的起毛有利。

[0056] (4) 穿综

[0057] 使用6页综，穿综顺序为1、3、5、2、4、6、1、2、3、4、5、6，边纱穿在1-2页综上。

[0058] (5) 织造

[0059] 本织物门幅宽，因此选用GA788-300型剑杆织机织制，织机转速为150r/min。

[0060] 1. 经纱断头停车位：普通织物生产时，经纱断头后，织机停车位在295°左右，即处于综平位，挡车工寻找断头、处理断头、穿综、插筘都比较方便。星雨绉织物的纬密比较小，在生产过程中，容易产生开车弄疵点，我们调整经纱断头停车位至75°，这样能有效避免开车弄疵点。分析开车弄疵点产生的原因：织造时，打纬机构是惯性打纬，常规停车位第一纬织制时，从停车位295°到360°打纬，织机仅转过了65°，织机还没有到达最高速度，打纬惯性比较小，形成开车弄疵点。经纱断头停车位调至75°后，第一纬织制时，织机由75°到360°打纬，织机转过了285°，基本上达到了正常车速，打纬惯性足够大，有效减少了开车弄的产生。织机停车位也不宜再早。经纱断头后必须保证钢筘到织口的距离在2.5cm以上，因为这个距离小，挡车工不容易分辨穿筘的位置。织机经纱断头停车位改变后，处理经纱断头时，挡车工的操作难度会增加，这也是一般品种不使用这个停车位的原因。

[0061] 2. 开口时间。开口时间为280°，星雨绉织物织制时，由于织缩的差异，部分经纱容易下沉，梭口不容易清晰，使用早开口，对梭口清晰有利。

[0062] 3. 进剑时间。进剑时间的选定，要掌握两个原则：一是织机的送纬剑侧，布面容易产生星跳疵点，因此生产时，送纬侧的进剑时间要晚于接纬剑侧；二是进剑时间早，可引纬的时间多，对引纬有利，引纬机构也不易磨损，但进剑时间早，容易产生星跳疵点。本织物生产时，左侧布边，梭口有效高度在5-5.5cm时，送纬剑进入梭口；右侧布边，梭口有效高度在4-4.5cm左右进入梭口。剑头进入梭口时的梭口有效高度，对生产的影响非常大，有效高度小，容易产生星跳疵点，严重时会产生边纱断头；有效高度大，剑头进入梭口迟，需要增加剑头剑带的运行速度或降低车速。增加剑头运转速度，机物料损耗增加，易引起机械故障；降低车速，影响产量。

[0063] 4. 纬纱要使用两只选纬杆。纬纱为18tex漂白纱，两只筒子之间的纱线，颜色会有差异，要使用两只储纬器，交替引纬，以防止产生纬向色档。使用两只储纬器还能减少纬向停台。一只储纬器生产时，储纬器需要频繁启动，有时储纬器储纱鼓上的纱被拉完，储纬器来不及启动，就会造成纬向停台。

[0064] 5. 综框动程。星雨绉织物生产时，织物组织为纬重平和平纹交替出现，经纱的织缩率不一样，星雨绉织物又要求使用单轴生产，织缩率小的经纱，容易产生沉纱，造成经向误停车。制订工艺时，要采取措施，减少经纱的伸长，从而降低经纱的下沉。减少经纱伸长的工艺措施之一是：减小综框动程，将综框动程调节块，与常规品种相比下调两格。

[0065] 6. 综框高度。由于综框动程小，梭口满开时，确保下层经纱到筘座的距离保持1-2mm不变，以此为标准，调节综框的高度。因此综框的高度要比常规品种低。

[0066] 7. 后梁高度。后梁高度为50mm，常规品种，生产平纹织物时，使用的后梁高度一般为70mm，本织物生产时，使用高后梁工艺，上下层经纱的张力差异大，织制时，上层经纱屈曲

大,对织物下机后起绉更加有利。

[0067] 8.停经架高度。常规停经架的高度为:当综平时,停经架中导棒在后梁和综丝眼的连线上。本织物生产时,停经架高度要偏高一点,停经架偏高,能减少停经片的跳动,降低经向误停车。

[0068] 9.托布板的高度。常规织物生产时,托布板的高度在织口和胸梁的连线上。本织物生产时,由于综框高度低于常规品种,部分机台会产生反面勾纱疵点,在生产过程中,将托布板的高度,比常规品种调高1-2mm,以防止织物反面产生勾纱。托布板的高度也不宜再高,托布板高,剑头进入梭口时,剑头位置会偏在梭口的下半部分,织物的反面容易产生星跳疵点。因此调整托布板的高度时,一定要仔细观察,既不能产生勾纱,又不能产生星跳疵点。

[0069] 10.上机张力。由于缩率小的经纱容易下沉,因此上机张力要偏大控制,缩率大的经纱,承担大部分经纱的张力,会有伸长,一方面减少了缩率小的经纱的下沉,另一方面,在失去张力拉伸后,收缩也大,对织物起绉有利。在织机两侧的张力重锤杆上,各配置一只5kg的张力重锤,送经机构的张力弹簧的弹力要偏大控制。

[0070] 11.加强操作管理,要求开车不能点动,点动易产生开车弄疵点;卷布辊弹簧不能压得太紧,否则容易产生稀密路疵点。

[0071] 3、织物的成品规格:

[0072] 成品幅宽235.5cm,成品经密346根/10cm,成品纬密228根/10cm,经织缩7.4%,纬织缩4.2%,整理幅缩率6.2%,整理长缩率1.8%。

[0073] 本发明织造的星雨绉织物的风格特征类似于普通绉布,但起绉的机理不同于普通绉布,由于生产过程中,不需要对纱线进行强捻加工,因而星雨绉织物的生产成本,远低于普通绉布,但由于使用单轴织制,且纱线的交织次数不同,纱线的缩率不一样,星雨绉织物在生产过程中,非常容易产生沉纱、稀密路、反面勾纱等疵点,生产难度较大;因此,(1)为了减少织制时的沉纱,通过减小综框动程,降低吊综高度,加大上机张力,提高后梁高度及停经架高度等一系列措施,解决了沉纱问题;(2)为了减少稀密路、开车弄疵点,通过改变经纱断头停车位,禁止开车时的点动等措施,防止了稀密路、开车弄疵点的产生;(3)通过提高托布板高度,避免了反面勾纱疵点。通过以上一系列工艺、技术措施,保障了织造的顺利进行,为企业取得了较好的经济效益。