

实验七 织机上机工艺参数对织造的影响分析

所属实验课程：《现代织造大型实验》

一、实验目的

- 1、掌握织机主要机构工作配合；
- 2、掌握织造上机参数的选择。

二、实验原理

在织机上，有开口、引纬、打纬、卷取、送经、护经、补纬、启动、制动等各种机构的运作，必须协调一致，配合进行，这就要求为各机构选择最佳的时间配合。为此，必须熟悉和掌握所用织机的性能，根据不同织物品种，合理选择各机构的运动时间，通过试验和测试，提出各种针对性的有效措施。

织造上机工艺参数一般是指织机速度、梭口高度、经位置线、开口时间、经丝上机张力、引纬时间等。

三、实验设备与工具

- 1、喷气织机和剑杆织机（带有经纱）；
- 2、2M 钢卷尺与 30CM 钢皮尺；
- 3、扳手、内六角、螺批等工具。

四、实验步骤

1、转动织机测量织机速度、梭口高度、经位置线、综平时间、经纱上机张力、引纬时间、经纱与纬纱线密度和经纬密度。

- 2、改变上机工艺参数分析对织造的影响。

五、思考题

- 1、绘制测试织机主要机构运动时间配合图。
- 2、根据所测试织机上机数据选择与调整合理工艺参数。
- 3、分析织造工艺参数与产品质量关系。