

棉织产品工艺设计

(修 订 版)

江苏省棉纺织专业情报站
南通市纺织科学研究所科技情报研究室 汇编

目

录

表 一 纯棉粗平布	(1)
表 二 纯棉中平布 (一)	(8)
表 三 纯棉中平布 (二)	(15)
表 四 纯棉中平布 (三)	(22)
表 五 纯棉中平布 (四)	(29)
表 六 纯棉中平布、细平布	(36)
表 七 纯棉细平布 (一)	(43)
表 八 纯棉细平布 (二)	(50)
表 九 纯棉细平布 (三)	(57)
表 十 纯棉细平布、绉纱布及细纺	(64)
表十一 涤棉平布、牛津纺	(71)
表十二 涤棉细平布	(78)
表十三 45#×45#涤棉细平布 (一)	(85)
表十四 45#×45#涤棉细平布 (二)	(92)
表十五 45#×45#涤棉细平布 (三)	(99)
表十六 维棉平布	(106)
表十七 维棉细平布	(113)
表十八 维棉平布、人造棉	(120)

表十九	纯棉府绸·····	(127)
表二十	纯棉、涤棉府绸·····	(134)
表二十一	涤棉府绸·····	(141)
表二十二	涤棉府绸、粘棉平布·····	(148)
表二十三	纯棉哔叽·····	(155)
表二十四	纯棉哔叽与纱卡·····	(162)
表二十五	纯棉纱卡·····	(169)
表二十六	纯棉纱卡与线卡·····	(171)
表二十七	涤棉卡其(一)·····	(183)
表二十八	涤棉卡其(二)·····	(180)
表二十九	华达呢·····	(197)
表三十	灯芯绒·····	(204)
表三十一	横贡、羽绸、绉纹布及涤棉线绸·····	(211)
表三十二	中长巴拿马、哔叽、快巴、平纹呢·····	(218)
表三十三	中长隐条呢、凡立丁及细布·····	(225)
表三十四	综合(一)·····	(232)
表三十五	综合(二)·····	(239)

附： 棉织产品工艺设计表实例

表一 纯棉粗平布

项目		厂名	云南滇西 纺织厂	江苏南通 五 棉	上 海 国棉九厂	安徽肥东 棉纺织厂	云南滇西 纺织厂	安徽肥东 棉纺织厂	山东济南 国棉二厂	山东临清 棉纺织厂	辽宁北票 纺织厂	黑龙江奎屯 棉纺织厂
织 物 名 称			10 ^s ×10 ^s 粗平布	10 ^s ×10 ^s 粗平布	14 ^s ×14 ^s 粗平水洗布	16 ^s ×16 ^s 粗平布	16 ^s ×16 ^s 粗平布	18 ^s ×18 ^s 粗平布	18 ^s ×18 ^s 粗平布	18 ^s ×18 ^s 粗平布	18 ^s ×18 ^s 粗平布	18 ^s ×18 ^s 粗平布
原 条 件	原料名称 与混和比	经	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉
		纬	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉
	号(支)数	经	58(10 ^s)	58(10 ^s)	多捻 42(14 ^s)	36(16 ^s)	36(16 ^s)	18 ^s	32.4(18 ^s)	18 ^s	32	32(18 ^s)
		纬	58(10 ^s)	58(10 ^s)	多捻 42(14 ^s)	36(16 ^s)	36(16 ^s)	18 ^s	32.4(18 ^s)	18 ^s	32	32(18 ^s)
	捻 度	经	58.62		系 数 349		57.14		65		62.8	64.57
		纬	58.62		系 数 365		57.14		61.4		58	60.24
	捻 向	经	Z		Z		Z		Z		Z	Z
		纬	Z		Z		Z		Z		Z	Z
	标准干重 (克/100米)	经			3.871		3.318		2.896		2.949	2.964
		纬			3.871		3.318		2.896		2.949	2.964
用 纱 量	品质指标 (分)	经			1900		1950		2000		2000	
		纬			1800		1800		1900		1900	
	经 纱	公斤	114.6	134	135.85	83.84	91.8		90.87		111.473	86.86
量	纬 纱	公斤	96	105.7	136.37	80.54	80.3		83.50		100.038	79.85
	合 计	千米	210.6	239.7	272.22		172.1		174.37		211.511	166.71

织 物 规 格 及 技 术 条 件	织 物 地	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1
	组 织 边	2/2纬重平		2/2重平		2/2纬重平		纬重平	纬重平	2/2纬重平	
	幅 宽 (厘米)	91.5	99	119.5	91.5	91.4	94	96.5(38")	91.5	122	91.5
	匹 长 (米)	40	40	80.5	40	40	40	30	40	40	40
	总 经 根 数	1740	1962	2820	2098	2172	2230	2450	2322	3084	2322
	其 中 边 纱 数	32	32	16	24	24	24	14×2	24	24	24
	密 度 (根/10公分)	经	189	197	236	228	236	252.5	252.5	251.5	252.5
		纬	163.5	157	244	228	220	244	244	236	244
	断 裂 强 度 (公斤力 5×20厘米)	经	37	88	64	52	54	50	55	55	55
		纬	34	73	69	55	54	51	55	55	55
	1米 ² 无浆干重(克)		205	202.9	165	167.7	149.6	157.2	157.2	157.2	157.2
	织 物 紧 度 (%)	经	53.4		56.5	50.6	52.4	49.4	53.1	52.9	53
		纬	46.2		58.5	50.6	48.8	47.7	51.3	51.1	49
		总	74.9		81.9	75.6	75.6	73.5	77.2	77	76
	缩 率 (%)	经	11.2	14.75	11.62	9.7	11.7	9.4	12.5	12.77	11.47
		纬	6.3	5.9	7.4	6.75	6.67	6.76	6.42	7.08	6.15
	疵点格率(%)			70		65		65			65
	成布回潮率(%)					8				<8.5	<9.5

络 经 工 艺	机 型	1332M		SGO12		1332M				1332M	1332M
	槽筒直径(毫米)	82.5		82.5		82.5					
	槽筒转速(转/分)			3000		2500		2500	2900		2350
	绕纱线速(米/分)			769				610	742	630	
	消纱器隔距(毫米)	0.8		0.55~0.60		0.45		0.37~0.4	0.5	0.45	0.45±0.03
	张力圈型式			四孔磨盘					圆盘	光盘	
	张力圈重量(克)	18		18±0.5		22		13~14	22	25	18
	打结类型	自紧结		自紧结		织布结		织布结		织布结	织布结
整 经 工 艺	绕纱密度(克/厘米 ³)					0.38		0.4			
	机 型	1452A		1452A-180		1452A				1452A	1452
	滚筒直径(毫米)			509.6							
	滚筒转速(转/分)	175		198	250	200		155	210		160
	绕纱线速(米/分)		198	317		300		250	336	200	
	整经根数	435×4	392×3 393×2	470×6	420×4 418×1	434×3 435×2	446(头份)	490×5	464×3 465×2	440×6 441×1	464×4 466×1
	整经长度(米)	8100	9400	11560		15040	15600	13158	14520		14900
	张力圈重量(克)	7,8,9,10 边纱12		8~10	7,8,9,10	8,9,10 边纱12	7,8,9,10	7,6,5,6	5,6,7	7,8,9,10,11 边纱另加3	6~9
艺	卷绕密度(克/厘米 ³)					0.5		0.45			
	整经轴纱重			453.5斤							

调 浆	淀 粉		40公斤	100	80	100	40公斤	100	100	30公斤	100	100
	CMC				20							
	海 藻									10公斤	33.3	
	滑 石 粉	%	3.2公斤	8	8	10	3.2公斤	10			8	
	水 玻 璃		0.8公斤	5	4	8	2公斤	8				
	烧 碱		0.16公斤	0.35	0.21	1	0.16公斤	1	0.15	0.2公斤	2	0.5
	油 脂		2公斤	10	4	4	2公斤	3	乳化油 1.5	2公斤	3.3	1.5
工 艺	二 奈 酚		0.16公斤	0.25	0.28	0.4	0.16公斤	0.4	0.4	0.15公斤		0.3
	PH 值		9~9.5	熟 浆 8~9	7.5	熟 浆 8~9	9~10	熟 浆 7~8	7~8		熟 浆 8±0.5	7.5±0.5
	生浆浓度(Be)		1.8	2.1		2.3	2.3	2.3				
	粘 度(秒)				$\phi 8$ 4.5~5							15~20
	定浆温度(℃)		50	50	100	50	50	50			50	35
浆 纱	供浆温度(℃)			65~70	100				96	98		95±0
	机 型		G142—140		福克九烘筒		G142—140				G142热风	G142
	上 浆 率	%	8	4~5+1	6.8±0.8	8±0.5	8.5±1	8±0.5	8±0.5	5.5~7	9~10	9~10.5
	回 潮 率		6~7	5~6	5	6~7	5.5~6.5	7	6±0.5	6~7	5	6.5~8
	伸 长 率		1	1.5~1.7	0.7	<1	1	1	1±0.2	0~1	<1	1.1±0.2
艺	蒸汽压力(公斤/米 ²)			0.35~0.4	0.25 兆帕							

浆	浆槽温度(℃)	93	>98	97	94±2	93	94±2	98	98±1	97±1	96±1
	浆槽粘度(秒)			ϕ_{61} 7.5~9.5	7~9	6~6.5					13~18
	压浆辊型式			单浸双压							
抄	包布		二块	细布1块	绒布各二 细布各一		绒布各二 包布各一			二块	
	压浆辊重量(公斤)		105 125	350 250		146.26 181		压浆辊压力 1.8~2Kg/cm ²		155	
	并轴只数	4	5	6	5	5	5	5	5	7	5
工	每轴匹数	18	14	18/14	21	22			21	21	21
	每缸浆轴数	10		14	16	15		16	15		16
	浆轴幅宽(厘米)		107	138.4	138			111	107.4	130	
艺	墨印长度(米)	44.90	45.9	46×2	44.4	45.6		34.5	46.6	45.5	45
	起机纱长(厘米)		60	107±5							50
	了机纱长(厘米)		90	107±5							150
穿	卷绕线速(米/分)	20~25	15~20	50~60	25~30	20~30		35		25	25~30
	综丝号数	27°	27°	26°	26°	27°		26°	27°	27°	26°
	综丝长度(毫米)	280	280	305	280	280		280	280	280	260
工	综框页数	2	2	4	2	2		4	2	2	2
	每页列数	2	2	8	2	2			2	2	2
	每列综丝数	435+5	488+2	352		543±5		613	581		583

穿 经 工 艺	箱 号		45°	47°	109.25	54°	56°	56°		60°	60°	60°
	箱 幅 (厘米)		97.2	106	50.8"	98.12	97.97	100.71	103.12	97.9	130	97.88
	每 箱 穿 入 数	地	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
		边	4	4	2	4	4	2	2	4	4	4
	综 丝 穿 法	地	1324	1324	13572468	1324	1324	1324	1324	1324	1324	1324
		边	11332244	11332244	1357	11332244	11332244	11332244	11332244	11332244	11332244	11332244
	停 经 片 穿 法		1234	1234	1234	1324		1324	1324	1234	1234	1324
织 造 工 艺	机 型		1511M		1511		1511M				1515	1511M
	织机转速 (转/分)		180	160	180	197	190	197	195	200	187	200
	标准齿轮 (齿数)		56	37	23	37	37	37	37	37	32	37
	变换齿轮 (齿数)		63	39	38	58	56	58	62	62	52	62
	投 梭 力 (毫米)	开关侧	285~292	285+8	241±6.4	11 $\frac{1}{4}$ " ~11 $\frac{1}{4}$ "	285~292	11 $\frac{1}{4}$ " ~11 $\frac{1}{4}$ "		250	255	
		换梭侧	280~290		241±6.4	11"~11 $\frac{1}{4}$ "	279~289	11"~11 $\frac{1}{4}$ "		260	260	
	投 梭 时 间 (毫米)	开关侧	230	225±3	222±3.2	8 $\frac{1}{4}$ "	232	8 $\frac{1}{4}$ "	230	230	225	225
		换梭侧			222±3.2				230	230		
	开口时间 (毫米)		230	235±3	229±3.2	9"	232	9"	230	230	235	225
	后梁高度 (毫米)		70	23	92±0.8	2 $\frac{1}{4}$ "	70	2 $\frac{1}{4}$ "	80	70	+7	70
	停经架高低 (毫米)		25.4	-10	22±0.8	1"	25.4	1"	25	25		25.4

织造工艺	停经架前后(毫米)				210±1.6			210			210	
	边撑杆位置(毫米)			-7	10	$\frac{1}{2}'' \times \frac{1}{4}''$		$\frac{1}{2}'' \times \frac{1}{4}''$		1.6		
	张力重锤(只×公斤)			1~2只	2×6.25 +1弹簧	16磅	8			1只	2	
	机上布幅(厘米)		90.5~91	97.8~98.5	118.5±0.3		90.5~91		95.7~96.3	90.4~90.8	123~123.2	91±0.1
	相对湿度(%)			64~74	70							
整理工艺	匹长×联匹		2联匹	40×2	40.25×2	$40 \times 3 \frac{+2}{-1}$	2联匹	3联匹		3联匹	3联匹	3联匹
	验布机线速(米/分)		18	18~20	21		18		28	21	18	22
	码布机线速(米/分)			70					70	60	55	75
	折幅(厘米)		100.5	100±0.3	100		100.5		$100.4 \sim 100.8$	$100.8 \sim 101.2$		100
	折幅加放(厘米)				1.0							0.6
参考指标	成包长度(米)		400	400	3×80.5		500	600	540	480	450码	480
	回丝率 (%)	经		0.4					0.3	0.3	0.5	0.76
		纬		0.7					0.9	0.9	0.5	0.35
	停经片规格				120							
	停经片重量(克)				1.7			0.3				
标	停经片列数								4			
	钢筘长×高(毫米)				1384×121							
	成包净重(公斤)					80.7		91	87(毛)	80.4(毛)		80.9

表二纯棉中平布(一)

厂 名		上 海	辽宁女儿河	河南郑州	湖北武汉 东西湖	陕西西北	山西新绛	江苏无锡	江苏镇江	江苏南通	江苏如皋
项 目		国棉十七厂	纺织厂	国棉一厂	棉纺织厂	国棉三厂	纺织厂	第一织布厂	纺织厂	国棉三厂	丁林纺织厂
织 物 名 称		20"×20" 市布	出 口 大 鹏 细 布	20"×20" 出口平布	20"×20" 中 平 布	20"×20" 出口坯布	20"×20" 中 平 布	4844粗布	20"×20" 大 鹏 细 布	20"×20" 中 平 布	20"×20" 外 销 市 布
原 条 件	原料名称	经 纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉
	与混和比	纬 纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉	纯 棉
	号(支)数	经 29(20 ^s)	29	29	(20 ^s)	29.2(20 ^s)	29(20 ^s)	29(20 ^s)	29.2(20 ^s)	(20 ^s)	29
		纬 29(20 ^s)	29	29	(20 ^s)	29.2(20 ^s)	26(20 ^s)	29(20 ^s)	29.2(20 ^s)	(20 ^s)	29
	捻 度	经 系 数 330~360	68.1	66.7		68				62.5	68.3
		纬 系 数 310~330	68.4	59.4		61				63.5	68.3
	捻 向	经 Z	Z	Z	Z	Z					Z
		纬 Z	Z	Z	Z	Z					Z
	标准干重 (克/100米)	经 2.673	2.687	2.6728	2.679	2.687			2.687		2.687
		纬 2.673	2.687	2.6728	2.679	2.687			2.687		2.687
	品质指标 (分)	经 2200	2200	2050	2350	2200			2050	2200	2250
		纬 2100	2100	1950	2350	2100			1950	2100	2100
用 纱 量	经 纱	公斤	74.68	123.516	93.8887	95.1	96.9	61.7	74.011	95.42	73.87
	纬 纱		72.84	129.614	92.524	93.3	93.59	63.4	67.416	95.20	73.68
	合 计	千米	147.52	253.1307	186.413	188.4	190.49	125.1	141.427		147.55

织 物 规 格 及 技 术 条 件	织 物 地	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	半纹	1/1	1/1
	边	2/2纬重平			2/2纬重平		纬重平		纬重平			
	幅 宽 (厘米)	96.5(38")	160	123.1	123.2	123.2	96.5	121.9	123.2	96.5	96.5	
	匹 长 (米)	106 ⁺² ₋₁	40码	36.5	36.95	36.60	36.58	109.7	40码	40码	36.571	
	总 经 根 数	2290	3804	2934	2922	2926	1912	2320	2922	2292	2292	
	其 中 边 纱 数	12×2	48	48	24	32	24	32	12×2	24	24	
	密 度 (根/10公分)	经	236	236	236	236	197	189	236	236	236	
		纬	236	236	236	236	197	173	236	236	236	
	断裂强度 ($\frac{\text{公斤力}}{5 \times 20 \text{厘米}}$)	经	46	46	45	46	46	39.3	35	46	46	46
		纬	48	48	48	48	48	38.7	31	49	48	47
	1米 ² 无浆干重(克)		135	135	135.9	135.8	135	113.7	101.9		185	135.8
	织 物 紧 度 (%)	经	46.9	46.9	50	47.14	47.2		37.66			
		纬	46.9	46.9	50	47.14	47.2		34.48			
	缩 率 (%)	总	71.9	71.9	75	72.19	72.1		59.15			
		经	8.23	9.7	8.1	11	10.59	9	5.2	8.55	9	10.5
	疵点格率(%)	纬	7.85	6.9	7.15	7.4	6.35	8	6.78	7.51	7.5	7.52
									<50	45	85	50
	成布回潮率(%)			<9.5		9.5	<9				9	5.5

络 经 工 艺	机 型	1332M	1332M	1332	1332		1332M			1332M	1332M
	槽筒直径(毫米)	82.5	92.5								82.5
	槽筒转速(转/分)	2430	2400	2800	2750	2700	2500			2300	2500
	绕纱线速(米/分)	630±20	615				644				650
	清纱器隔距(毫米)	0.35	0.40	0.42	0.40	0.35±0.05	0.40			0.30 ^{+0.05} ₋₀	电子清纱器
	张力圈型式	光盘 +张力圈		磨 盘						菊 花 盘	磨 盘
	张力圈重量(克)	16	12±0.5	14	15±0.5	24.5±0.3	16~17			12.5~13.5	15.2
	打 结 类 型	机打自紧结		自紧结	自紧结	自紧结	自紧结			织布结	织布结
整 经 工 艺	绕纱密度(克/厘米 ³)				0.41	0.4±0.02				0.4	
	机 型	HS—180		1452A	1452	1452A	1452A	1452A	1452A —180	1452	1452A
	滚筒直径(毫米)	637	509.6	509.6				509.6			509
	滚筒转速(转/分)	150	150.5	186		150	150	165	130		190
	绕纱线速(米/分)	300	250	296	250	240	240.14			320	295
	整 经 根 数	458×5	634×6	489×6	487×6	487×2 488×4	382×3 384×1	464×5	584×3 585×2	458×3 459×2	458×3 459×2
	整经长度(米)	2300	15200	20200	15000	16600	15000	17500	19000	17500	18500
	张力圈重量(克)	5×4×3	3~5	4~11 边纱另加5	6	6.5~8.5	4~4.5	8.05 ~11.04	9.7、8.22 6.8	6.5~8.5	5~8
艺	卷绕密度(克/厘米 ³)				0.5	0.5+0.02				0.58	
	落片重量(克)	1.2~1.3								1.4+0.05	

调 浆 工	淀 粉	%	木薯粉 65斤	100	66.7	100	100	100	140斤	100	100	100
	CMC		25斤	25	33.7							
	滑 石 粉		12.5斤	5	12	8	12	10	6斤		12	10
	水 玻 璃						6		砂酸钠5斤	5	3.5	7
	烧 碱		1500CC	适 量	0.25	0.35	中和	1		适量	1.25	0.3
	油 脂		乳化牛油 5斤	浆纱膏 5	3	3	肥 皂 0.75	浆纱膏 2	乳化油 9斤	牛 油 2.5	3	5
	二 奈 酚		0.3斤	0.3	0.3	0.4	0.4	0.3	0.3斤	0.3	0.4	0.35
艺	其它浆料											
	PH 值		7~8	6~7	8~9	8~9	10~11	9~10	7~8	8~9	7	9~10
	生浆浓度(Be)			2.8~3	1.7±0.1	2.8	1.3~1.4	2	2.3	2.9	2.9~3	2.8~3
	粘 度(秒)		5.2~6				18~21		7±1			
	定浓温度(℃)		98±1	50	50	50	50	50			50	50
浆 纱 工 艺	供浆温度(℃)		85~90	98		96~98	98	98	98±2	98	98	75
	机 型		G142~180		G142 —180B	G142—140		1491		G142A —180	G142	G142B
	上 浆 率		8.5±0.8	8.5~9.5	7.5±0.8	8.5±0.8	8.0±1	10.5	8±0.8	10±1.0	10.5±0.8	8~9
	回 潮 率	%	4~5	5~6	6.0±0.6	6±0.5	6.5±0.5	7	7±0.5	6.5±1.0	6±0.5	
	伸 长 率		0.85±0.15	1	0.9±0.1	0.7±0.2	1±0.5	0.7	1.2±0.2	0.7	≤1	≤1
艺	蒸气压力 (公斤/厘米 ²)		4.5	3		3~4				4	2~3	4

浆	浆槽温度(℃)	97±1	98	96~99	96~98	98±2	98	98±2	98	>98	>98
	浆槽粘度(秒)	3.2~3.8		5.5~7.5		14~17	4.5	7±1	7~8		8
	压浆辊型式	单浸双压						单浸双压			
	包布	2米毛巾2块			前三后四	绒三细一	棉三羊一 棉三细一	三绒一棉 三	微孔橡胶	棉三羊一 棉三细一	
砂	压浆辊重量(公斤)	170 160			2×150						150 150
	并轴只数	5	6	6		6		5		5	5
	每轴匹数	36	21	30	27	24	27	51	3×11	30	27
工	每缸浆轴数	17	369.9 ~372匹	大17 小13	13轴+18匹	17	343.6匹	9	15		450匹
	浆轴幅宽(厘米)	111.8	180	137.2		142		148			111.2
	墨印长度(米)	38.85	41.3	40.65	41.8	41.64	1580"	38.6	40.00	40.80	41.25
艺	起机纱长(厘米)	100		20	150	80		600	44 ⁺⁵ ₋₀	80	32
	了机纱长(厘米)	30		80	250	20		700	130	120	110
	卷绕线速(米/分)	35~39	25	37		28~35	27.3	40~45	25.30	35	35
穿	综丝号数	26°	27°		27°	27°				26°	27°
	综丝长度(毫米)	280	280	305		11 $\frac{1}{2}$ "		280		280	280
	综框页数	2	2	2	2	2	4	2	2	2	2
工	每页列数	8	2	2	4	2		2	4	2	2
	每列综丝数	289	951	734+2	730	735	478	580×2	731+预备	573+1	570+1

穿 经 工 艺	箱 号		1076mm	56°	56°	55.5°	56.25°	46.25°	44.75°	55.5°	55.5°	55.5°
	箱 幅 (厘米)		104.72	171.8	181.99		181.4	41.04"	130.78	133.2	104.35	104.34
	每 箱 穿 入 数	地	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
		边	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	综 丝 穿 法	地	1537	1324	1324	1324	1324	1324	1324	1324	1324	1324
		边	11552266	11332214	11332244	11332244	1324	11332244	1324	1324	1324	
织 造 工 艺	停 经 片 穿 法		顺 穿	1234	1234	1234	1234	1234	1234	1234	1234	1234
	机 型		1511M —14"	1511	1515	1511M	1511	1511M	1515	1515—56"	1511M	1511M
	织机转速(转/分)		204	150	183	170	185	210	176±3	175	205±3	180
	标准齿轮(齿数)		29	37	37	37	37	37	57	37	37	34
	变换齿轮(齿数)		47	60	60	60	60	50	44	60	60	55
	投梭力 (毫米)	开关侧	285	315		248	220	210	285	285	285	285
		换梭侧	280	320		260		215	280	292		
	投梭时间 (毫米)	开关侧	215	225	222	220	222	225 ⁺² ₋₀	220	222	220±3	220
		换梭侧	220	228								
	开口时间(毫米)		230	225	216	232	229	225 ⁺³ ₋₀	230±3	235	235±3	225
	后梁高度(毫米)		+5	70	80	70		70	水平	0	+20	+23
	停经架高低(毫米)		-10	70	143	25	25		-20	-15	-5	+2

织造工艺	停经架前后(毫米)	750				229		507		160	
	边撑杆位置(毫米)	1.6~3.2		1.6~22	1.6	22×0.8		-5	-3	1.6	0.8~1.6
	张力重锤(只×公斤)	2×2.65		2只(大)	2×4	2只		2×8	1大	16磅	8
	机上布幅(厘米)	95.3~95.9	159.8~160	122~122.4	122.4~122.8	122.4~122.8	95.5	123±0.2	122.5±0.3	37 $\frac{1}{16}$ " ~37 $\frac{3}{16}$ "	95.8~96.1
整理工艺	相对湿度(%)	72~74			68~78		68~70	71±3		68~72	68~70
	匹长×联匹	35.33×3	3联匹		40码×3	3联匹		40码×3		3联匹	40码×3
	验布机线速(米/分)	20	18	25	16	18	35	16~20	20	20	16
	码布机线速(米/分)			65	80	60			48		75
工艺	折幅(厘米)	100	92.1~92.5	92.3±0.1	91.6~92.1	91.9~92.2	1码	91.8~92	91.44	36"	91.44±0.2
	折幅加放(厘米)	0.5±0.2					0.3码	0.5	0.4		0.2
	成包长度(米)	5·(106 $\frac{+2}{-1}$)	480码	18匹	120码×6	480	1209码		960码		1200码
参考指标	回丝率	经	0.8	0.4	1	0.30					
	(%)	纬	1.1	0.6	1.5	0.77					
	停经片规格(毫米)	120	120×11×0.3		120	120×11×0.2				120×11	120×11×0.2
	停经片重量(克)	1.65								1.4±0.05	1.65
	停经片列数		4	4		4					4
	每列片数		951			732					573
标	成包净重(公斤)		112	124.56							