

蜂巢系組織を組み合わせたリバーシブルタオル製品の開発

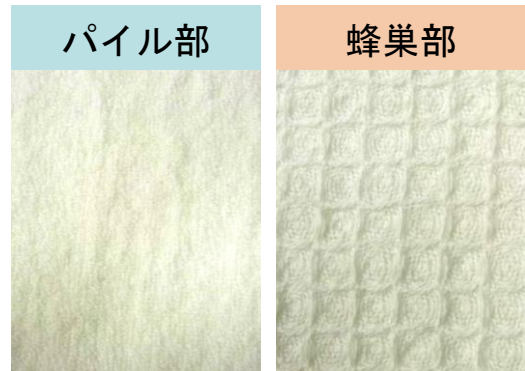
— 異なる触感を持つリバーシブルタオル製品の開発 (H29) —
 愛媛県産業技術研究所 繊維産業技術センター 研究員 雁木 邦之

蜂巢系組織とパイル織を組み合わせた二重織タオル製品を開発しました。縮みにくいパイル部と縮みやすい蜂巢部を組み合わせた際の製織条件と寸法変化率との関係を調査し、適切な条件で製織することでパイル部に歪みが少なく蜂巢部の凹凸感に優れた製品ができました。

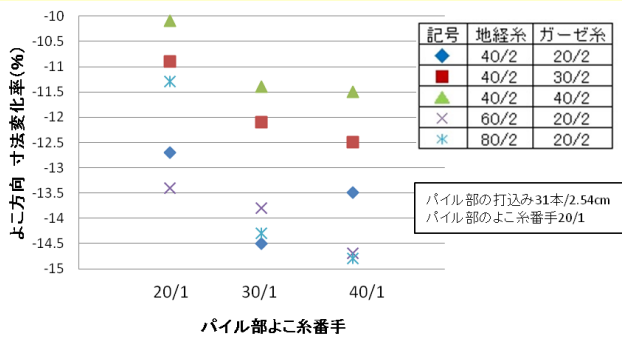
製織条件

使用織機	イテマウィービング社G6200(レピア織機)		
筵	46羽/3.79cm		
筵引き込み	ガ G P		
打込み	62本(パイル部31本 蜂巢部31本)/2.54cm 78本(パイル部47本 蜂巢部31本)/2.54cm		
たて糸	パイル	20/1 ^S	
	地経	40/2 ^S	60/2 ^S 80/2 ^S
	ガーゼ	20/2 ^S	30/2 ^S 40/2 ^S
よこ糸	パイル部	20/1 ^S	30/1 ^S 40/1 ^S
	蜂巢部	20/2 ^S	30/2 ^S 40/2 ^S
蜂巢組織の完全数	6	12	18

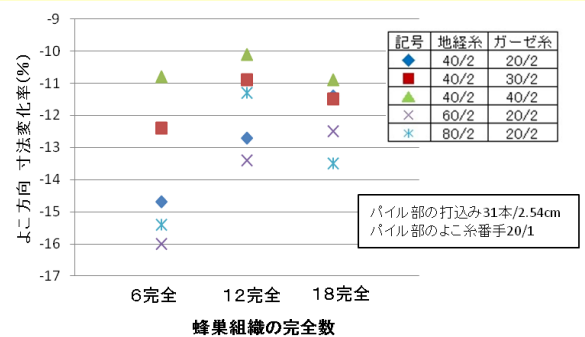
製品写真の例



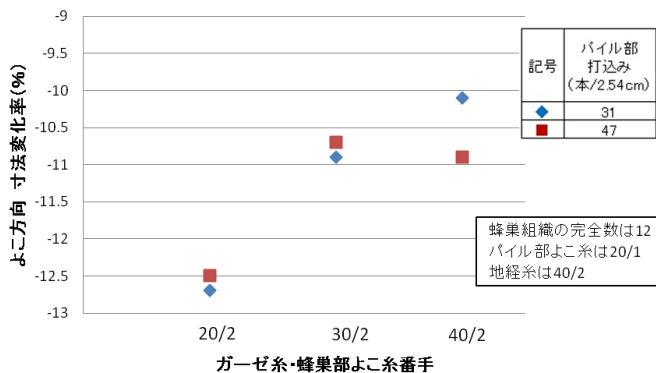
パイル部よこ糸番手とよこ方向寸法変化率



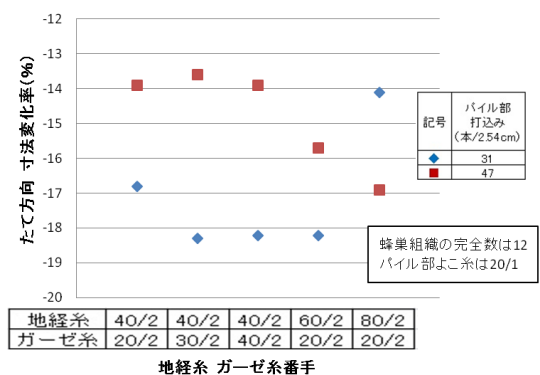
蜂巢組織の完全数とよこ方向寸法変化率



ガーゼ糸・蜂巢部よこ糸番手とよこ方向寸法変化率



パイル部の打込みとたて方向寸法変化率



よこ方向の縮みは、パイル部よこ糸番手が細番手、蜂巢組織の完全数が6完全、ガーゼ糸及び蜂巢部よこ糸が太番手の条件で大きくなる傾向があることが分かりました。また、たて方向の縮みパイル部の打込みが少ない時が大きくなる傾向があることが分かりました。