



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107557967 A

(43)申请公布日 2018.01.09

(21)申请号 201710670991.8

(22)申请日 2017.08.08

(71)申请人 江苏悦达家纺有限公司

地址 224055 江苏省盐城市盐都区世纪大道699号

(72)发明人 凌良仲 孙仁斌 王娟娟 李杨于灿

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司  
32206

代理人 顾进

(51)Int.Cl.

D03D 21/00(2006.01)

D03D 15/00(2006.01)

D03D 13/00(2006.01)

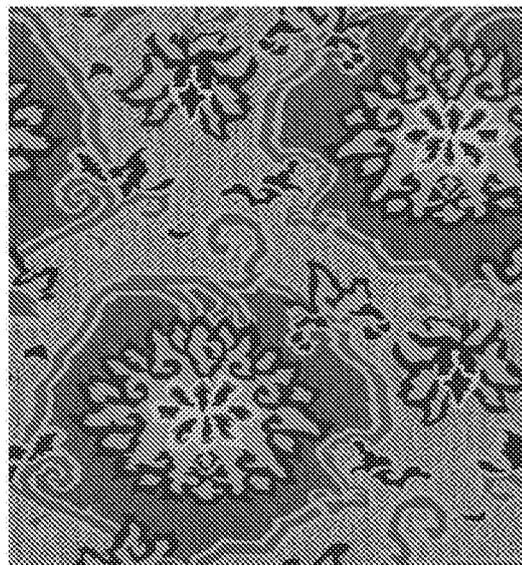
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)发明名称

一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺

(57)摘要

本发明提供一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺,其特征在于:包括(1)原料:经纱采用两色粘胶股线,纬纱采用活性染料染的三色粘胶股线,其中颜色视使用季节及花型风格而定;规格为:R9.72tex×2×R27.8tex×2;其中经向密度681根/10cm,纬向密度543根/10cm,幅宽270cm的色织大提花;(2)多色双面提花面料的工艺设计:采用两色经纱与三色纬纱交织,为了获得不露底的布面效果:(a)选择设定花型;(b)经纬纱颜色的选择;(c)花型图案的拆分;(d)设计复合组织;(e)意匠设置;(f)设计边组织(3)织造-检验修整-染整加工。本发明开发两面花型及配色不同的线毯,获得一种异色、异花型、异原料的适用夏、秋季节的双面提花毯面料。



1. 一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺,其特征在于:包括(1)原料:经纱采用两色粘胶股线,纬纱采用活性染料染的三色粘胶股线,其中颜色视使用季节及花型风格而定;规格为: $R9.72\text{tex} \times 2 \times R27.8\text{tex} \times 2$ ;其中经向密度681根/10cm,纬向密度543根/10cm,幅宽270cm的色织大提花;

(2)多色双面提花面料的工艺设计:采用两色经纱与三色纬纱交织,为了获得“不露底”的布面效果,即A面不显露B面纹样,B面不显露A面纹样,采用特殊的接结形式实现A、B面纹样叠合;

两花型叠合后需铺设多种复合组织,A、B面应以双层接结法接结,并配置以高经纬密度交织以表现产品的柔软质地和实用性,采用局部接结/表里换层接结法连接A、B两面;其中包括:

(a)选择设定花型:选择层次感强的花型,并利用CAD软件及开发类型将花型图片设置成大小适宜的的意匠;

(b)经纬纱颜色的选择:

(c)花型图案的拆分:

(d)设计复合组织:做组织时,经纬纱将产生上下混用,接结方式的选择至关重要,接结采用下接上法/上接下法;表/里层的组织起始点要相同,表层/里层的组织与接结组织的起始点要相同;花型设计完成后,等待上机织造生产;

(e)意匠设置:设计花型的长度和宽度,花型宽37cm,此宽度需要的纹针数是2520针,即纵格数2520,而复合组织循环数为48,组织不能接结,此时需将花型晒两个循环,进行修正,修正的花型宽度是74,纵格数5040;同理,花型的高度约50.1cm,经修正的花型长度50.23,横格数2736;

(f)设计边组织,根据花型及经纬密合理设计边组织,生成纹版;

(3)织造:

经纱:原料拆包检验-染色-经浆联;

纬纱:原料拆包检验-染色;

然后织造-检验修整-染整加工;所述染整加工包括退浆、预缩、定型。

2. 根据权利要求1所述的一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺,其特征在于:所述织造车速为300转/分钟。

3. 根据权利要求1所述的一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺,其特征在于:所述定型为干热定型。

## 一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺。

### 背景技术

[0002]

市场上比较流行的是针织毯,其柔软保形性差,针织物花型可在织物的一面形成,也可以同时在织物的两面形成,而机织物花型一般在一面形成,具有正反面之分,尤其对于颜色丰富、花型复杂的纹样,只能在一面显现,在使用时需配B版(内衬)。双面大提花面料属于一种新颖的面料,面料两面都是正面,设计织造技术难度大,在织制加工双面异花提花时,对接结方式和接结点位置有特殊的要求,这是该面料设计的难点和重点,未见有厂家开发生产。

[0003] 目前,在设计双面织物时一般采用基本的三原组织或变化组织,正反面没有花型如花卉、卷草等图案吸引人的眼球,简单的组织比较呆板,达不到外观引人入胜的档次。

### 发明内容

[0004] 本发明提供双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺,开发两面花型及配色不同的线毯,获得一种异色、异花型、异原料的适用夏、秋季节的双面提花毯面料。

[0005] 本发明是通过以下技术方案实现的:一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺,包括

(1)原料:经纱采用两色粘胶股线,纬纱采用活性染料染的三色粘胶股线,其中颜色视使用季节及花型风格而定;规格为: $R9.72\text{tex} \times 2 \times R27.8\text{tex} \times 2$ ;其中经向密度681根/10cm,纬向密度543根/10cm,幅宽270cm的色织大提花;

(2)多色双面提花面料的工艺设计:采用两色经纱与三色纬纱交织,为了获得“不露底”的布面效果,即A面不显露B面纹样,B面不显露A面纹样,采用特殊的接结形式实现A、B面纹样叠合。两花型叠合后需铺设多种复合组织,A、B面应以双层接结法接结,并配置以高经纬密度交织以表现产品的柔软质地和实用性,采用局部接结/表里换层接结法连接A、B两面;其中包括:

(a)选择设定花型:选择层次感强的花型,并利用CAD软件及开发类型将花型图片设置成大小适宜的的意匠;

(b)经纬纱颜色的选择:

(c)花型图案的拆分:

(d)设计复合组织:做组织时,经纬纱将产生上下混用,接结方式的选择至关重要,接结采用下接上法/上接下法;表/里层的组织起始点要相同,表层/里层的组织与接结组织的起始点要相同;花型设计完成后,等待上机织造生产;

(e)意匠设置:设计花型的长度和宽度,花型宽37cm,此宽度需要的纹针数是2520针,即纵格数2520,而复合组织循环数为48,组织不能接结,此时需将花型晒两个循环,进行修正,

修正的花型宽度是74,纵格数5040;同理,花型的高度约50.1cm,经修正的花型长度50.23,横格数2736;

(f)设计边组织,根据花型及经纬密合理设计边组织,生成纹版。

[0006] (3) 织造:

经纱:原料拆包检验-染色-经浆联;

纬纱:原料拆包检验-染色;

然后织造,织造车速为300转/分钟- 检验修整-染整加工;所述染整加工包括退浆、预缩、定型,所述定型为干热定型。

[0007] 本发明采用两色经纱与三色纬纱交织,为了获得“不露底”的布面效果,即 A 面不显露 B 面纹样,B 面不显露 A 面纹样,采用特殊的接结形式实现 A、B 面纹样叠合。对于一地两花甚至一地三花的复杂花型,花型层次多,两花型叠合后需铺设多种复合组织,复合组织的设计是关键,既要显示独自花型的立体感又要保证不露底。

## 附图说明

[0008] 图1是本发明的花型A;

图2是本发明的花型B。

## 具体实施方式

[0009] 本实施例的一种双色经与多色纬交织大提花双面线毯的生产工艺,包括

(1) 原料:经纱采用两色粘胶股线,纬纱采用活性染料染的三色粘胶股线,其中颜色视使用季节及花型风格而定;规格为:R9.72tex×2×R27.8tex×2 ;其中经向密度681根/10cm,纬向密度543根/10cm , 幅宽270cm的色织大提花;

(2) 多色双面提花面料的工艺设计:采用两色经纱与三色纬纱交织,为了获得“不露底”的布面效果,即 A 面不显露 B 面纹样,B 面不显露 A 面纹样,采用特殊的接结形式实现 A、B 面纹样叠合。两花型叠合后需铺设多种复合组织, A、B 面应以双层接结法接结,并配置以高经纬密度交织以表现产品的柔软质地和实用性,采用局部接结/表里换层接结法连接 A、B 两面;其中包括:

(a) 选择设定花型:选择层次感强的花型,本项目选用欧式花纹并利用CAD软件根据公司的装造及开发类型将花型图片设置成大小适宜的的意匠。产品试样时,根据不同的用途而选取的花型A,花型回位宽37cm,花型图案是简欧轮廓中用多层次细腻的花朵来点缀,其传递着一种温馨感,适合秋高气爽时使用,花型图案是时尚的几何图案和细腻的花朵,大气中不失典雅,透漏着一种无限之感,底部有菱形及回字形等构成的小几何图案,若隐若现。如何通过设计将正面花型的细腻典雅和另一面花型的简约大气呈现出来。

[0010] (b) 经纬纱颜色的选择:花型A至少有十个层次,为了将每一个部分活灵活现地展示出来,再结合尽量控制成本,选取两色经和三色纬来织造,经纱A:金黄色, FX219-B,经纱B:黑色,FX220-B,排列1A 1B,纬纱 W1:FX221 W2:FX222 W3:FX223 (排列比:1:1:1),根据花型选取设计颜色是此设计的一个关键点。

[0011] (c) 花型图案的拆分: 双面提花线毯是两面都是正面,没有正反面之分。如何将一个花型拆分成两个部分并分别在两面显现,这是此设计的一个关键点。拆分后另一面的花

型如图2所示,两面的花型风格完全不同,可以满足不同的需求。

[0012] (d)设计复合组织:做组织时,经纬纱将产生上下混用,接结方式的选择至关重要,接结采用下接上法/上接下法;表/里层的组织起始点要相同,表层/里层的组织与接结组织的起始点要相同;花型设计完成后,等待上机织造生产;

(e)意匠设置:设计花型的长度和宽度,花型宽37cm,此宽度需要的纹针数是2520针,即纵格数2520,而复合组织循环数为48,组织不能接结,此时需将花型晒两个循环,进行修正,修正的花型宽度是74,纵格数5040;同理,花型的高度约50.1cm,经修正的花型长度50.23,横格数2736;

(f)设计边组织,根据花型及经纬密合理设计边组织,生成纹版。

[0013] (3)织造:

经纱:原料拆包检验-染色-经浆联;

纬纱:原料拆包检验-染色;

然后织造,织造车速为300转/分钟-检验修整-染整加工;所述染整加工包括退浆、预缩、定型,所述定型为干热定型。

[0014] 本实施例的生产成本及效益计算如下:

一、生产成本及效益计算

多色双面大提花线毯成品面料价格核算表

色织 规格	规格	原料费用元/米	浆染加工 费 元/米	染色加工费 (含运费) 元/米	成品面料价格 元/米
双面毯	80x 72tex x 2 x 80x 72tex x 2 681 x 643 幅宽 270cm	42.45	23.7	6.9	96.9

根据计算,双色经与多色纬交织大提花双面线毯成品面料的销售价格是96元/米,纬二重织造的单面大提花汉麻毯面料价格62元/米,而多色双面大提花毯面料的价格仅96元/米。双面异花的毯子装饰性好,实用性强,与纬二重单面毯面料相比,具有很高的价格及档次优势,不用配B版布,可以直接使用且物美价廉,比较符合消费者的消费心理,为企业的产品增加市场份额,研制多色双面大提花家纺面料,既能满足人们对家纺面料品质和档次的需求,更能提升公司的产品结构,提高市场竞争力,并带来较好的社会效益和企业经济效益。

[0015] 检测机构

成品面料主要指标	结果
甲醛含量	未检出 (检出限 20mg/kg)
pH 值	6.5
可分解致癌芳香胺染料	未检出
异味	无
耐水色牢度	4-5 级
耐皂洗色牢度	4-5 级
耐酸汗渍色牢度	4-5 级
耐碱汗渍色牢度	4-5 级
耐摩擦色牢度	干摩 4-5 级 湿摩 4 级
撕裂强力	经向: 850N/20cm 纬向: 1900N/20cm

本实施例采用两色经纱与三色纬纱交织,为了获得“不露底”的布面效果,即 A 面不显露 B 面纹样,B 面不显露 A 面纹样,采用特殊的接结形式实现 A、B 面纹样叠合。对于一地两花甚至一地三花的复杂花型,花型层次多,两花型叠合后需铺设多种复合组织,复合组织的设计是关键,既要显示独自花型的立体感又要保证不露底。

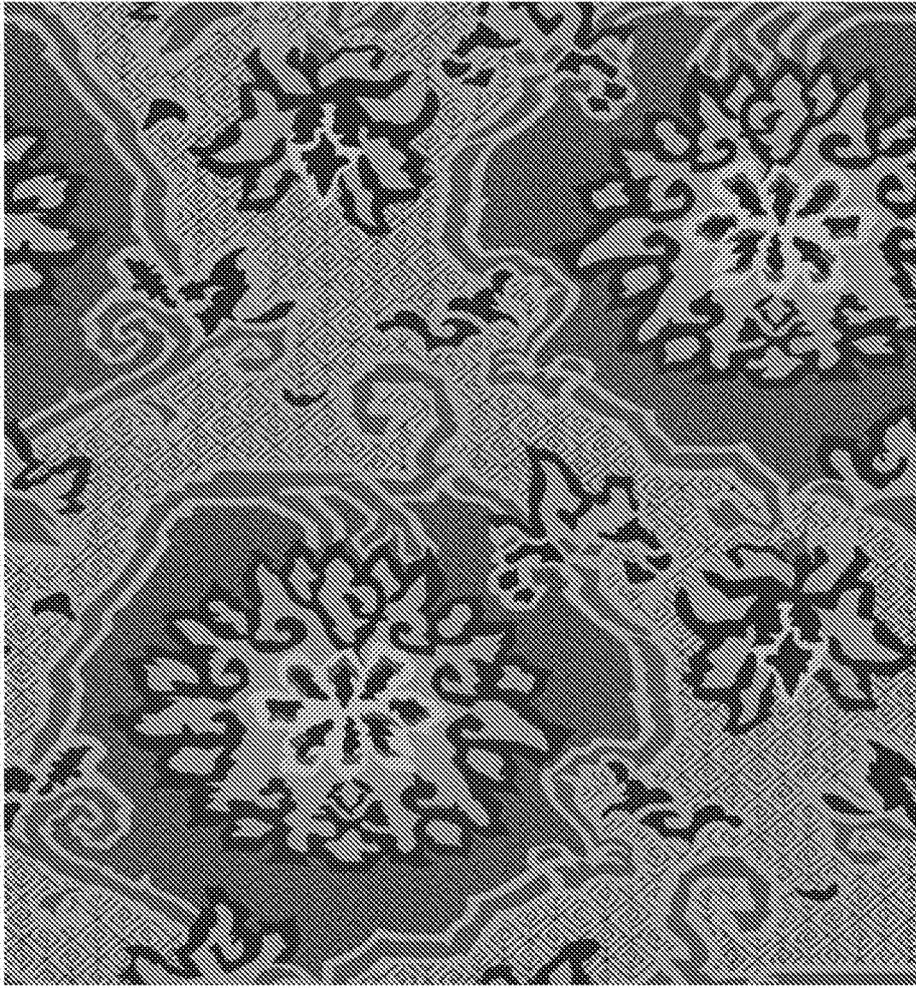


图1

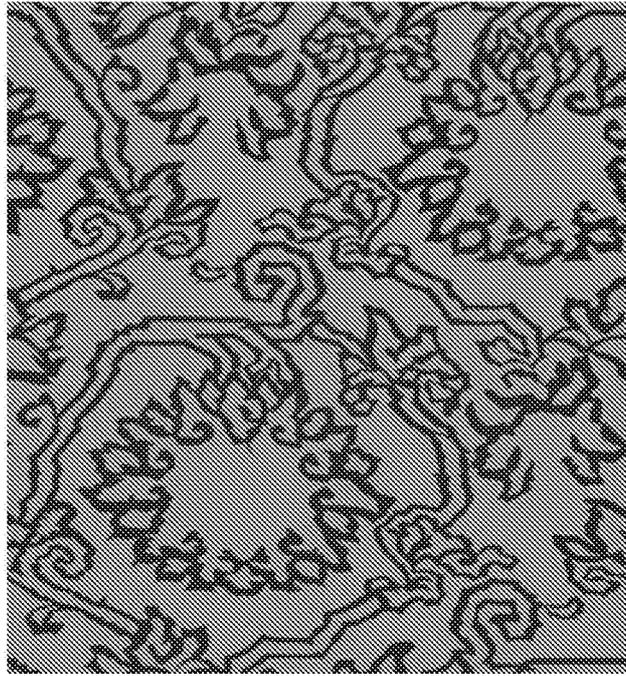


图2