



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105442124 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 30

(21) 申请号 201510999307. 1

(22) 申请日 2015. 12. 21

(71) 申请人 德州悦丰纺织科技有限公司

地址 253500 山东省德州市陵县开发区北环路西段

(72) 发明人 刘玉庆 张建明 王思社 周玉红

(51) Int. Cl.

D02G 3/00(2006. 01)

D01H 1/18(2006. 01)

D01H 5/72(2006. 01)

D01H 13/04(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种利用粗纱设备纺制的 AB 纱及其制备方法

(57) 摘要

本发明属于纱线纺织领域,公开了一种利用粗纱设备纺制的 AB 纱及其制备方法。其由粗纱和熟条分别经过多孔喇叭口和集束器牵伸后加捻获得,粗纱比重可按照需求进行调整,所述的粗纱或熟条可以为纤维素纤维或合成纤维或其它纤维中的一种或者多种。生产过程中,需注意:粗纱工序:首先纺制一种粗纱,待纺好后,放于粗纱机后安装好的粗纱吊锭上,与另一熟条分别通过多孔喇叭口和集束器,经牵伸后粗纱和熟条加捻形成新的粗纱;细纱工序可通过现有赛络纺设备进行纺织,本发明所得到的 AB 纱具有表面纤维排列整齐,纱线结构紧密,毛羽少,抗起毛起球好的特点,并且织物具有手感柔软,比较平滑的特点,本方法为服装设计提供了又一特色产品。

1. 一种利用粗纱设备纺制的AB纱,其特征在于:其加工时在粗纱机后导条罗拉部分加装粗纱吊锭装置,由粗纱和熟条分别经过多孔喇叭口、集束器,牵伸后加捻获得,其中粗纱比重可按照需求进行调整,可占20%或者30%或者40%或者50%甚至更高。

2. 如权利要求1所述的一种利用粗纱设备纺制的AB纱,其特征在于:所述的粗纱或熟条可以为纤维素纤维或合成纤维或其它纤维中的一种或者多种。

3. 如权利要求1所述的一种利用粗纱设备纺制的AB纱,其特征在于:所述的粗纱机后吊锭装置可按照机台具体情况进行位置安装,原则上保证粗纱与熟条顺直通过牵伸区。

4. 如权利要求1所述的一种利用粗纱设备纺制的AB纱,其特征在于:所述的粗纱或熟条可以是带有颜色的粗纱或熟条。

5. 如权利要求1所述的一种利用粗纱设备纺制的AB纱,其特征在于:其生产过程中,需注意以下步骤及参数:

①粗纱工序:首先根据配比要求纺制一种粗纱,待纺好后,放于粗纱机后安装好的粗纱吊锭上,与另一熟条分别通过多孔喇叭口和集束器,经牵伸后粗纱和熟条加捻形成新的粗纱,所述的多孔喇叭口和多孔集束器的作用是防止粗纱和熟条粘连;

②细纱工序:通过现有赛络纺设备,也可利用赛络紧密纺设备进行纺织,两者风格相同,手感略有区别。

一种利用粗纱设备纺制的AB纱及其制备方法

技术领域

[0001] 本发明属于纱线纺织领域,具体涉及到一种利用粗纱设备纺制的AB纱及其制备方法。

背景技术

[0002] 当今纺纱领域,对于AB纱的纺制已经不在陌生,AB纱是一种通过赛络纺纱工艺方式制成的复合纱线,赛络纺就是由两根有一定间距的须条喂入细纱牵伸区,分别牵伸后加捻成纱.简单的说,就是两根粗纱纺出一根细纱,这样的纱线具有股线的性质,毛羽少的特点,AB纱织造的面料给消费者带来新的视觉,但是制作AB纱基本均是在细纱产生,利用两种粗纱纺纱.但是以粗纱产生的AB纱却没有见到,如何通过现有的纱线进行纺织,得到粗纱AB纱,使其具有表面纤维排列整齐,纱线结构紧密,毛羽少,抗起毛起球好的特点,并且织物具有手感柔软,比较平滑的特点。

发明内容

[0003] 为克服现有技术不足,本发明提供了一种利用粗纱设备纺制的AB纱,其加工时在粗纱机后导条罗拉部分加装粗纱吊锭装置,由粗纱和熟条分别经过多孔喇叭口、集束器,牵伸后加捻获得,其中粗纱比重可按照需求进行调整,可占20%或者30%或者40%或者50%甚至更高。

[0004] 所述的粗纱或熟条可以为纤维素纤维或合成纤维或其它纤维中的一种或者多种。

[0005] 所述的粗纱机后吊锭装置可按照机台具体情况进行位置安装,原则上保证粗纱与熟条顺直通过牵伸区。

[0006] 所述的粗纱或熟条可以是带有颜色的粗纱或熟条。

[0007] 本发明所述的利用粗纱设备纺制的AB纱及其制备方法:

[0008] 生产过程中,需注意以下步骤及参数:

[0009] ①粗纱工序:首先根据配比要求纺制一种粗纱,待纺好后,放于粗纱机后安装好的粗纱吊锭上,与另一熟条分别通过多孔喇叭口和多孔集束器,经牵伸后粗纱和熟条加捻形成新的粗纱,所述的多孔喇叭口和多孔集束器的作用是防止粗纱和熟条粘连;

[0010] ②细纱工序:通过现有赛络纺设备,也可利用赛络紧密纺设备进行纺织,两者风格相同,手感略有区别。

[0011] 本发明的有益效果为:本发明采用一种粗纱和一种熟条混纺,通过在多孔喇叭口和集束器内纺制粗纱,能够使两种纤维不粘连,通过以上方法纺制出来的粗纱具有AB纱效果,再经赛络纺设备,细纱牵伸后保持原有的AB纱效果,与以往的AB纱视觉色彩不一样,布面呈现另一种特殊效果,具有表面纤维排列整齐,纱线结构紧密,毛羽少,抗起毛起球好的特点,并且织物具有手感柔软,比较平滑的特点,本方法为服装设计提供了又一特色产品。

具体实施方式:

[0012] 实施例1

[0013] 一种利用粗纱设备纺制的AB纱,在其加工时,在粗纱机后导条罗拉部分加装粗纱吊锭装置,安装时需保证粗纱与熟条顺直通过牵伸区,由粗纱和熟条分别经过多孔喇叭口、集束器,牵伸后加捻获得,其中粗纱占20%,所述的粗纱为纤维素纤维,熟条为合成纤维

[0014] 生产过程中,需注意以下步骤及参数:

[0015] ①.粗纱工序:首先根据上述20%的配比纺制得到一种粗纱,待纺好后,放于粗纱机后安装好的粗纱吊锭上,与另一熟条分别通过多孔喇叭口和多孔集束器,经牵伸后粗纱和熟条加捻形成新的粗纱,多孔喇叭口和多孔集束器的作用是防止粗纱和熟条粘连;

[0016] ②.细纱工序:通过现有赛络纺设备进行纺织,得到所需AB纱。

[0017] 实施例2

[0018] 一种利用粗纱设备纺制的AB纱,在其加工时在粗纱机后导条罗拉部分加装粗纱吊锭装置,安装时需保证粗纱与熟条顺直通过牵伸区,由粗纱和熟条分别经过多孔喇叭口、集束器,牵伸后加捻获得,其中粗纱占50%,所述的粗纱为纤维素纤维,熟条为合成纤维

[0019] 生产过程中,需注意以下步骤及参数:

[0020] ①.粗纱工序:首先根据上述50%的配比纺制得到一种粗纱(颜色可选),放于粗纱机后安装好的粗纱吊锭上,与另一熟条分别通过多孔喇叭口和多孔集束器,经牵伸后粗纱和熟条加捻形成新的粗纱,多孔喇叭口和多孔集束器的作用是防止粗纱和熟条粘连;

[0021] ②.细纱工序:利用赛络紧密纺设备进行纺织,得到所需AB纱。

[0022] 如上述两实施例所描述,本发明采用一种粗纱和一种熟条混纺,通过在多孔喇叭口和集束器内纺制粗纱,能够使两种纤维不粘连,通过以上方法纺制出来的粗纱就具有AB纱效果,再经赛络纺设备或者赛络紧密纺设备进行纺织,细纱牵伸后保持原有的AB纱效果,布面呈现另一种特殊效果,具有表面纤维排列整齐,纱线结构紧密,毛羽少,抗起毛起球好的特点,并且织物具有手感柔软,比较平滑的特点,同时,实施例2采用有色粗纱进行混纺,并将粗纱配比提高到50%,其织物在原有AB纱特点的基础上,更具有立体色彩强烈,色泽鲜亮的特点,综上,本方法为服装设计提供了又一特色产品。