[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
D02G 3/34 (2006.01)
D02G 3/22 (2006.01)
D01H 5/36 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820179729.X

[45] 授权公告日 2009 年 12 月 9 日

[11] 授权公告号 CN 201358338Y

[22] 申请日 2008.12.9

[21] 申请号 200820179729.X

[73] 专利权人 张家港市天一纺织有限公司

地址 215635 江苏省张家港市金港镇德积福民村

[72] 发明人 方金苗 方 乐 章 伟

[74] 专利代理机构 张家港市高松专利事务所

代理人 黄春松

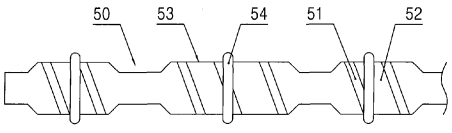
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

赛络纺粒子竹节纱

[57] 摘要

本实用新型公开了一种风格独特多样、同时具有上述三种纱的优点、并能用于高档纺织面料的赛络纺粒子竹节纱，包括：间隔缠绕加捻在一起的两股须条，纱线上还间隔设置有凸起的竹节段，在竹节段上还设置有粒子段。 本实用新型所述的赛络纺粒子竹节纱同时具有赛络纺纱、粒子纱和竹节纱的优点，即(1)赛络纺纱两根粗纱须条可以是不同纤维，也可以是相同的纤维或是两根相同混纺比例的纤维，用这种纱织成的织物经单染一种纤维或两种纤维用不同的颜色双染，织物可呈现一种丰满活泼的风格，立体感较强，而且外表光洁、平滑、毛羽少；(2)具有布面点状和段状立体感强，风格特别，个性化强，可以在许多高档纺织品中广泛使用。



1．赛络纺粒子竹节纱，包括：间隔缠绕加捻在一起的两股须条，其特征在于：所述的纱线上还间隔设置有凸起的竹节段，在竹节段上还设置有粒子段。

赛络纺粒子竹节纱

技术领域

本实用新型涉及到一种赛络纺粒子竹节纱。

背景技术

赛络纺纱线的生产方法是：将两根保持一定间距的粗纱平行喂入细纱机同一牵伸区，牵伸后，由前罗拉输出两根单纱须条，两根单纱须条上各有少量捻回，最终汇合在一起，进一步加捻成类似股线的“赛络纱”。在赛络纺纱线结构中，成纱与单股均有一定的捻度，因此，赛络纺成纱过程中实际上进行了两次加捻，纺出的纱与普通纱效果不一样，其单纱与成纱具有相同的加捻效果，而纱线外表光洁、平滑、毛羽少，虽然是单纱，但有股线的效果，可部分取代股线，因而耐磨性好。

“粒子纱”又称“结子纱”，是纱疵名称的一种，在细纱机上可以利用“粒子纱装置”生产粒子纱，其纺纱原理是：使细纱机中皮棍水平位移，活套在中皮辊上皮圈与套在中罗拉下皮圈产生搓捻，上、下皮圈上有一特殊装置，搓捻使须条产生“粒子”，粒子大小由中皮辊水平位移量来控制。

“竹节纱”也是纱疵名称的一种，在细纱机上可以利用改变细纱机罗拉速度的方式生产竹节纱，其纺纱原理是：由竹节发生装置瞬间改变细纱机输入或输出罗拉的速度，即增大喂入量或减少输出量，使牵伸装置的牵伸倍数变小，从而产生竹节。竹节的粗度，由罗拉的速度变化量来控制；竹节的长度，根据变化速度的运行时间控制；两竹节之间的长度，在竹节控制装置上设置确定。

上述三种纱的缺点是：风格单一，不能兼有多种优点，通常只能用于普通的纺织面料，无法用于高档的纺织面料。

实用新型内容

本实用新型所要解决的一个技术问题是：提供一种风格独特多样、同时具

有上述三种纱的优点、并能用于高档纺织面料的赛络纺粒子竹节纱。

为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案为：赛络纺粒子竹节纱，包括：间隔缠绕加捻在一起的两股须条，在所述的纱线上还间隔设置有凸起的竹节段，在竹节段上还设置有粒子段。

本实用新型的有益效果是：本实用新型所述的赛络纺粒子竹节纱同时具有赛络纺纱、粒子纱和竹节纱的优点，即：（1）赛络纺纱两根粗纱须条可以是不同纤维，也可以是相同的纤维或是两根相同混纺比例的纤维，用这种纱织成的织物经单染一种纤维或两种纤维用不同的颜色双染，织物可呈现一种丰满活泼的风格，立体感较强，而且外表光洁、平滑、毛羽少；（2）具有布面点状和段状立体感强，风格特别，个性化强，可以在许多高档纺织品中广泛使用。

附图说明

图 1 是本实用新型所述的赛络纺粒子竹节纱的结构示意图。

图 2 是本实用新型所述的赛络纺粒子竹节纱的生产工艺示意图；

图 1 至图 2 中：1、纱锭，2、后罗拉，3、中罗拉，4、前罗拉，5、导纱钩，6、管纱，7、竹节发生装置，8、粒子发生装置，9、纱锭，50、纱线，51、须条，52、须条，53、竹节段，54、粒子段。

具体实施方式

下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的描述。

如图 1 所示，本实用新型所述的赛络纺粒子竹节纱，包括：间隔缠绕加捻在一起的两股须条 51 和 52，在所述的纱线 50 上还间隔设置有凸起的竹节段 53，在竹节段 53 上还设置有粒子段 54。所述的两股须条 51 和 52 可以由相同的纤维构成，也可以由不同种类的纤维构成；所述的竹节段 53 可以是等径竹节、变径竹节、变支竹节或节中竹节；所述的粒子 54 可以是等径粒子、变径粒子或异径粒子等。

如图 2 所示，所述的赛络纺粒子竹节纱的生产方式简述如下：将分别绕在两个纱锭 1 和 9 上的两根粗纱保持一定间距平行喂入细纱机同一牵伸区，进行

牵伸，先经过后罗拉 2、中罗拉 3，再由前罗拉 4 输出两股单纱须条。在此过程中，竹节发生装置 7 会瞬间改变细纱机输入或输出罗拉的速度，即增大喂入量或减少输出量，使牵伸装置的牵伸倍数变小，从而产生竹节。在此过程中，粒子发生装置 8 会瞬间使细纱机中皮棍水平位移（中罗拉 3 的上方）、活套在中皮辊上皮圈与下皮圈（套在中罗拉）产生搓捻，上、下皮圈上有一特殊装置，搓捻使须条产生“粒子”，粒子大小由中皮辊水平位移量来控制。两股单纱须条最终汇合在一起，经导纱钩 5 后得到管纱 6；经上述生产工艺就可得到本实用新型所述的赛络纺粒子竹节纱。

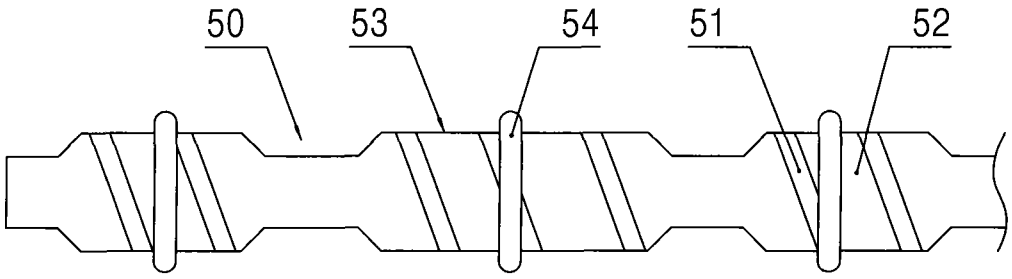


图 1

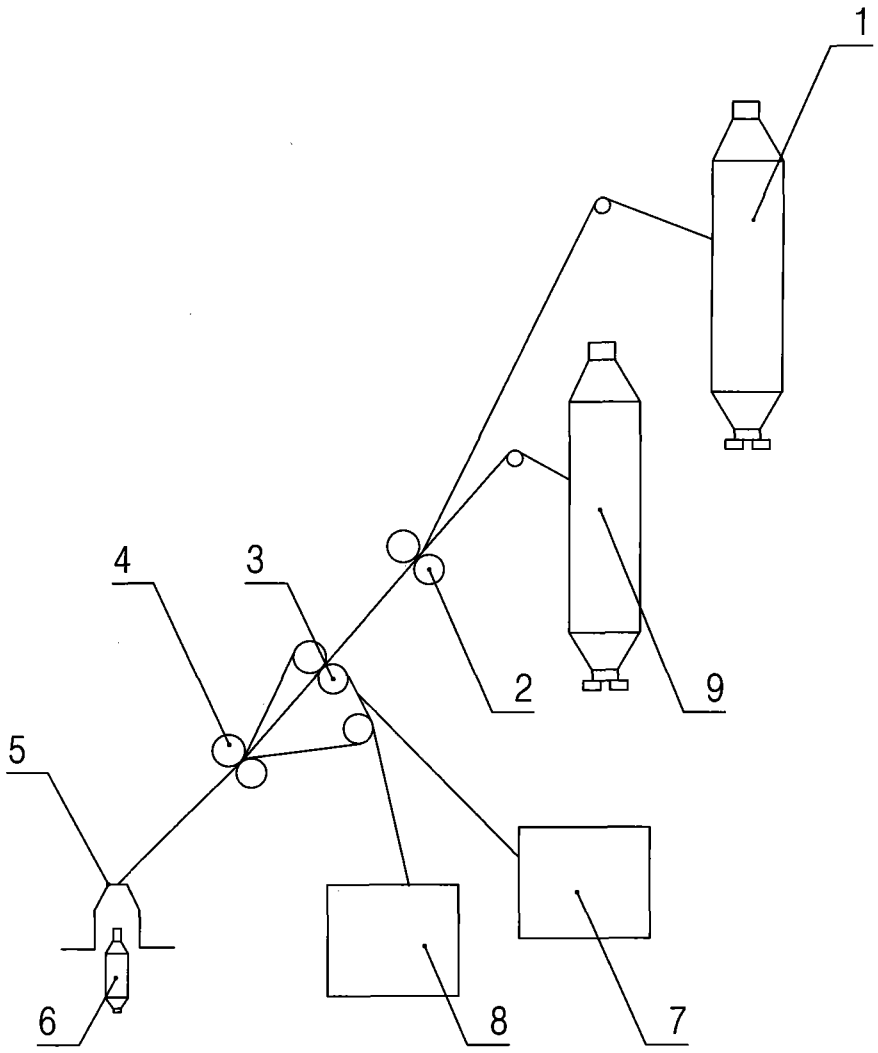


图 2