[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
*D02G 3/34* (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720046737.2

[45] 授权公告日 2008 年 8 月 6 日

[11] 授权公告号 CN 201095670Y

[22] 申请日 2007.9.21

[21] 申请号 200720046737.2

[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 朱玉芬 吴卫忠 曹美娟

[74] 专利代理机构 张家港市高松专利事务所

代理人 黄春松

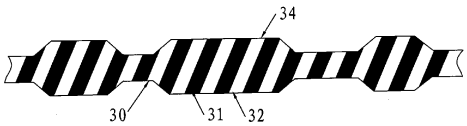
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[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、同时具有二种纱的优点、并能用于高档纺织面料的赛络纺竹节纱，其结构包括：所述的纱线由两股须条间隔缠绕加捻构成，并且纱线上还间隔设置有凸起的竹节段。 上述的赛络纺竹节纱同时具有赛络纺纱、和竹节纱的优点，可以在许多高档纺织品中广泛使用。



1、赛络纺竹节纱，其特征在于：所述的纱线由两股须条间隔缠绕加捻构成，并且纱线上还间隔设置有凸起的竹节段。

2、如权利要求 1 所述的赛络纺竹节纱，其特征在于：所述的两股须条均由相同的纤维构成。

3、如权利要求 1 所述的赛络纺竹节纱，其特征在于：所述的两股须条由不同种类的纤维构成。

# 赛络纺竹节纱

## 技术领域

本实用新型涉及到一种赛络纺竹节纱。

## 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。

“竹节纱”本来是纱疵名称的一种，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。

上述二种纱的缺点是：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技术问题是：将提供一种风格独特多样、同时具有

上述二种纱的优点、并能用于高档纺织面料的赛络纺竹节纱。

为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案是：所述的赛络纺竹节纱，其特点是：所述的纱线由两股须条间隔缠绕加捻构成，并且纱线上还间隔设置有凸起的竹节段。

本实用新型一种进一步的技术方案是：上述的两股须条均由相同的纤维构成。

本实用新型另一种进一步的技术方案是：上述的两股须条由不同种类的纤维构成。

本实用新型的有益效果是：所述的赛络纺竹节纱同时具有赛络纺纱、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）具有竹节纱的独特风格，布面立体感强，风格特别，个性化强。因此，本实用新型所述的赛络纺竹节纱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竹节纱的生产工艺示意图；

图 2 是本实用新型所述的赛络纺竹节纱的结构示意图。

**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 2 所示，本实用新型所述的赛络纺竹节纱，其结构包括：所述的纱线 30 由两股须条 31 和 32 间隔缠绕加捻构成，并且纱线 30 上还间隔设置有凸起的

竹节段 34。在实际制作中，所述的两股须条 31 和 32 可以是不同的纤维，也可以是相同的纤维或是两根相同混纺比例的纤维；所述的竹节段 34 可以是等径竹节、变径竹节、变支竹节、节中竹节等。

如图 1 所示，上述的赛络纺竹节纱的生产方法简述如下：将分别绕在两个纱锭 51 和 52 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，先后经过后罗拉 6、中罗拉 7，再由前罗拉 8 输出两股单纱须条。在此过程中，竹节发生装置 11 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。两股单纱须条最终汇合在一起，经导纱钩 9 后得到管纱 10；经上述生产工艺就可得到的本实用新型所述的赛络纺竹节纱。

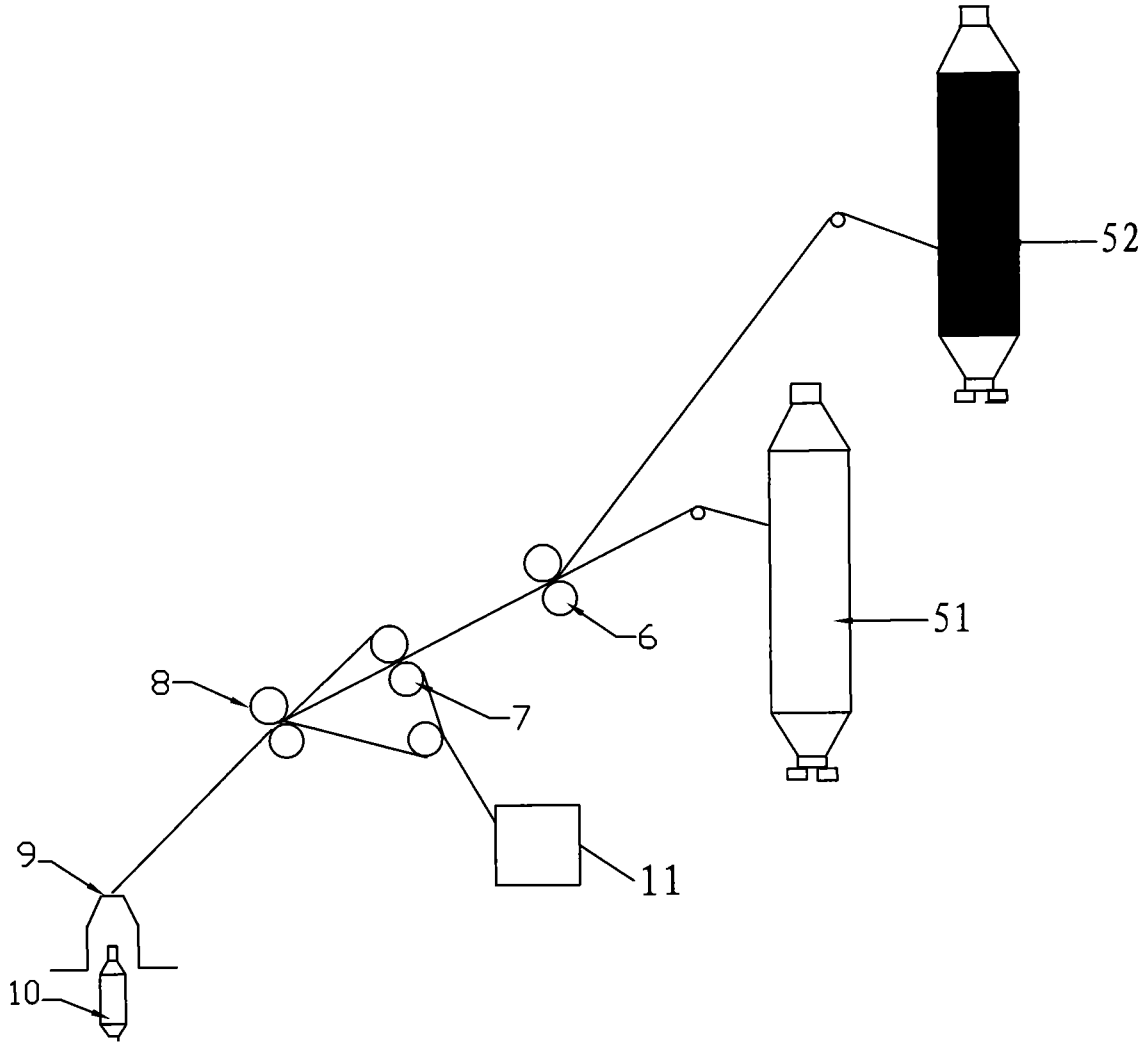



图1

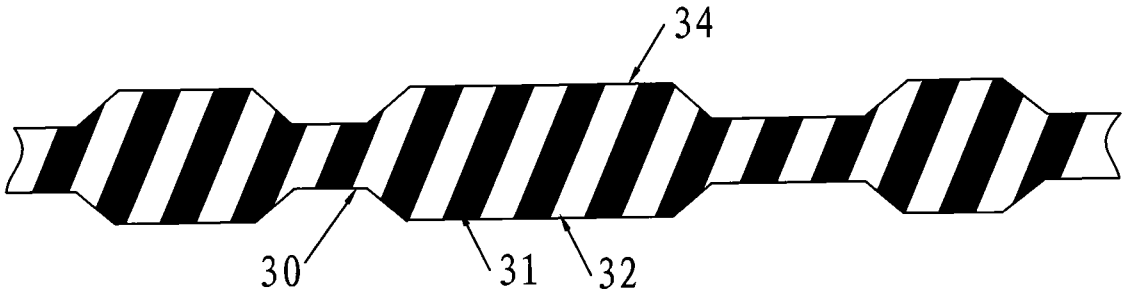



图2