



## (12)发明专利

(10)授权公告号 CN 108085842 B

(45)授权公告日 2020.06.02

(21)申请号 201810011410.4

(22)申请日 2018.01.05

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 108085842 A

(43)申请公布日 2018.05.29

(73)专利权人 江苏悦达家纺有限公司

地址 224000 江苏省盐城市世纪大道699号

(72)发明人 凌良仲 孙仁斌 周卫东 王娟娟

于灿 刘莹莹

(74)专利代理机构 北京东方灵盾知识产权代理

有限公司 11506

代理人 苏向银

(51)Int.Cl.

D03D 21/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 106637598 A,2017.05.10,全文.

JP 2006176911 A,2006.07.06,全文.

JP H1037040 A,1998.02.10,全文.

CN 104032443 A,2014.09.10,说明书第4-9段及图1-2.

审查员 孙斌

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

独幅定位丝质花型面料及其生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种独幅定位丝质花型布料,所述布料花宽150cm,花高220-240cm,花型以工笔玫瑰花作为主体素材,选用天丝与真丝交织。生产方法包括设计布料的花型及规格,设计纹织工艺,提花织机装造的穿综及织造和染整面料的步骤。本发明花型面料可实现经纬异色效果,“独花”布面花卉立体层次感强,栩栩如生,呈现较强的时尚性,完全打破了传统布面呈现多个花卉图案的局面,形成较为强烈的视觉冲击效果。该成品面料附加值较高,可以做成高档婚庆床上用品,具有较为广阔的市场前景。

1. 一种独幅定位丝质花型布料的生产方法,其特征在於,所述布料花宽150cm,花高220-240cm,所述花型以工笔玫瑰花作为主体素材,选用天丝与真丝交织;所述生产方法包括以下步骤:

(1) 设计布料的花型及规格:设计独幅定位玫瑰花;

(2) 设计纺织工艺:将设计好的玫瑰花型输入电脑中,通过浙大经纬CAD软件进行纺织工艺设计,包括组织设计:对花型分为三个层次,从上到下依次为花-底纹-地,花选用12枚7飞纬面缎,依次经过五次两个点的纬加强,底纹采用八枚三飞的纬面缎,依次经过两次两个点的纬加强,地组织采用五枚三飞经面缎;纹板设计:把意匠的奇偶列互相分开,使意匠形成A/B两段,且互相独立,把A/B两段的意匠设计组织,并生成纹板,纹板设计选择反织;

(3) 提花织机装造的穿综及织造:对提花机的装造纹针进行拆分,奇偶数分别排序、分类;再把装造分段进行抽针,奇数段装造抽取偶数纹针,并空穿;偶数段装造抽取奇数纹针,并空穿;

(4) 染整面料:采用两浴法染色,先采用活性染料染天丝,后采用酸性染料染真丝。

## 独幅定位丝质花型面料及其生产方法

### 技术领域

[0001] 本发明属于纺织技术领域,具体而言,涉及一种独幅定位丝质花型面料及其生产方法。

### 背景技术

[0002] 独花被面是阔幅纹织物,花区幅宽较大,纬纱循环大,可织造的独花花位尺寸与织机纹针数、最多投纬循环根数密切相关。归纳现有的独花面料风格布局,基本上有三种形式:

[0003] (1)全自由花区:能表现各种题材,但是客观上受到提花设备可用纹针数的限制,极少采用这种形式。

[0004] (2)全对称花,其中包括中心是大对称花,两边是小对称直边花,虽然能够减少所需纹针数扩大纹幅,但是它只能选择全对称装饰纹样,这种对称纹样,不易生动活泼地表现自然花、草、鱼、鸟等的优美姿态,而常常显得形式呆板,即时是品种规格非常成熟,织物外观效应和产品面貌将直接受到影响,该种独花布局在台布、机织地毯中应用较多。

[0005] (3)中心自由花,两边对称花,其中也包括中心是自由花区,两边大对称花区,两侧是小对称直边花区。该种独花布局中心能够适当采用自由花区,四周对称花(完全对称或近似全对称)与中心连贯呼应就能具有形式美观、生动、稳重大方的效果。这种形式的采用,还能对纹样设计工作提供有利条件,减少不必要的约束,使纹样设计易于表现和刻划生动的自然题材,对整个品种风格好坏,外观效果起到决定作用。该种独花布局在台布、机织地毯中应用也较多。该种独花布局的中心自由花的幅宽至多1米,花型有对称性要求,所以在床品套件中采用不多。

[0006] 针对高档婚庆床品面料市场需求,采用全自由花区的独花布局,开发可做家纺套件的独幅定位丝质花型面料,满足消费者高档婚庆床上用品需求。

### 发明内容

[0007] 鉴于高档婚庆床品面料市场需求,本发明提供一种独幅定位丝质花型布料,所述布料花宽150cm,花高220-240cm。

[0008] 本发明面料所述花型以工笔玫瑰花作为主体素材,选用天丝与真丝交织。

[0009] 本发明还涉及独幅定位丝质花型布料的生产方法,包括以下步骤:

[0010] (1)设计布料的花型及规格;

[0011] (2)设计纺织工艺;

[0012] (3)提花织机装造的穿综及织造;

[0013] (4)染整面料。

[0014] 所述步骤(1)花型设计针对婚庆喜庆场合,设计独幅定位花卉;规格设计选用与异彩丝面料同样的原料搭配,用天丝与真丝交织。

[0015] 优选的本发明布料所述花型设计以工笔牡丹花作为主体素材。

[0016] 所述步骤(2)是将设计好的花型输入电脑中,通过浙大经纬CAD软件进行纺织工艺设计,包括:

[0017] 组织设计:对花型分为三个层次,从上到下依次为花-底纹-地,各个层次再根据花的动态明暗特性,选用合适的组织来表达;

[0018] 纹板设计:把意匠的奇偶列互相分开,使意匠形成A/B两段,且互相独立,把A/B两段的意匠设计组织,并生成纹板,纹板设计选择反织。

[0019] 所述花卉为牡丹花时,花选用12枚7飞纬面缎,依次经过五次两个点的纬加强,底纹采用八枚三飞的纬面缎,依次经过两次两个点的纬加强,地组织采用五枚三飞经面缎。

[0020] 所述步骤(3)提花织机装造的穿综及织造是对提花机的装造纹针进行拆分,奇偶数分别排序、分类;再把装造分段进行抽针,奇数段装造抽取偶数纹针,并空穿;偶数段装造抽取奇数纹针,并空穿。

[0021] 所述步骤(4)染整面料采用两浴法染色,先采用活性染料染天丝,后采用酸性染料染真丝。

[0022] 本发明的技术效果在于:本发明花型面料可实现经纬异色效果。生产方法保证该“独花”布面花卉立体层次感强,栩栩如生,呈现较强的时尚性,完全打破了传统布面呈现多个花卉图案的局面,形成较为强烈的视觉冲击效果。该成品面料附加值较高,可以做成高档婚庆床上用品,具有较为广阔的市场前景。

[0023] 优选的花型设计以工笔牡丹花作为主体素材。牡丹以其花朵硕大、色泽艳丽、芳香浓郁、品质高雅的品质,自古以来,就被公认为“花中之王”、“国色天香”,雄踞于群芳之首,一直被我国人民视为富贵、吉祥、幸福、繁荣的象征,牡丹花也是床品花型中应用较多的素材。两大两小四朵牡丹浮于表层,争芳斗艳,曲曲折折的缎带暗藏花底,两旁留上大片的空地,跟人遐想的空间,俨然一副古典与现代相结合的写实美景图。

## 具体实施方式

[0024] 下面结合具体实施例对本发明作进一步说明,以使本领域的技术人员可以更好的理解本发明并能予以实施,但所举实施例不作为对本发明的限定。

[0025] 本发明独幅定位丝质花型布料的生产方法,其特征在于包括以下步骤:

[0026] (1)设计布料的花型及规格

[0027] 以工笔牡丹花作为主体素材,两大两小四朵牡丹浮于表层,争芳斗艳,曲曲折折的缎带暗藏花底,两旁留上大片的空地。

[0028] 选用与异彩丝面料同样的原料搭配,用天丝与真丝交织,通过剑杆大提花工艺和环保染整技术,花型面料可现实经纬异色效果。

[0029] 规格 天丝LF 50s 107”、桑蚕丝S22D/3、大提花155\*180根/英寸

[0030] (2)设计纺织工艺

[0031] 将设计好的花型输入电脑中,通过浙大经纬CAD软件进行纺织工艺设计。

[0032] 根据天丝与真丝的特性,该独幅定位花型面料选用地亮花暗的表达技巧。

[0033] 组织设计:对该花型分为三个层次,从上到下依次为花-底纹-地,各个层次再根据花的动态明暗特性,选用合适的组织来表达。牡丹花层次选用12枚7飞纬面缎,依次经过五次两个点的纬加强,来体现花的层次感。底纹采用八枚三飞的纬面缎,依次经过两次两个点

的纬加强,来体现两种缎带底纹的曲折婉转。地组织采用五枚三飞经面缎。

[0034] 纹板设计:与常规提花纹板制作不同点是要对花型意匠分段设计,并转化纹板,即:把意匠的奇偶列互相分开,使意匠形成A/B两段,且互相独立,把A/B两段的意匠设计组织,并生成纹板。纹板设计选择反织。

[0035] (3) 提花织机装造的穿综及织造

[0036] 对提花机的装造纹针进行拆分,奇偶数分别排序、分类;再把装造分段进行抽针,奇数段装造抽取偶数纹针,并空穿;偶数段装造抽取奇数纹针,并空穿。

[0037] (4) 染整面料

[0038] 面料采用两浴法染色,先采用活性染料染天丝,后采用酸性染料染真丝,染色过程中要注意防止皱印,确保花幅尺寸符合设计要求。

[0039] 以上所述实施例仅是为充分说明本发明而所举的较佳的实施例,本发明的保护范围不限于此。本技术领域的技术人员在本发明基础上所作的等同替代或变换,均在本发明的保护范围之内。本发明的保护范围以权利要求书为准。