

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202849694 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 03

(21) 申请号 201220461211. 1

(22) 申请日 2012. 09. 12

(73) 专利权人 江苏景盟针织企业有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区吴中经济开发区枫津路

(72) 发明人 安太平

(74) 专利代理机构 苏州华博知识产权代理有限公司 32232

代理人 魏亮芳

(51) Int. Cl.

D04B 1/00 (2006. 01)

D04B 7/04 (2006. 01)

G05B 19/18 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

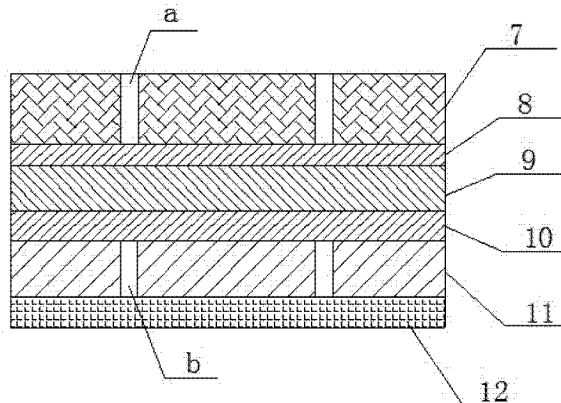
权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种织片结构与编织该织片的编织机

(57) 摘要

本实用新型公开的织片结构与编织该织片的编织机, 该织片结构包括本体, 依次设置于所述本体编织方向上的反平纹针脚、平纹车缝、反平纹拷克缝份、反平纹分针记号与分离纱, 所述分离纱边缘接废纱。通过编织机按照顺序对织片进行编织, 通过设置反平纹针脚形成仿缝合的针脚, 保证产品的外观效果, 通过设置平纹车缝以便后期平车作业时存在一定的依据与导向, 通过平车将织片进行连接固定, 避免出现漏目、爆缝与脱线等问题, 保证缝合后的产品的品质与外观效果, 无需后续拆除废纱的过程, 有效减少加工工序, 降低劳动量, 节省人力物力, 降低生产成本。



1. 一种织片结构,其特征在于,包括本体,依次设置于所述本体编织方向上的反平纹针脚、平纹车缝、反平纹拷克缝份、反平纹分针记号与分离纱,所述分离纱边缘接废纱。

2. 根据权利要求1所述的织片结构,其特征在于,所述平纹车缝至少为两目。

3. 一种编织机,其特征在于,用于编织权利要求1所述的织片结构,该编织机包括机壳、针床、位于所述针床上方的纱嘴、位于所述针床下方的起针梳与罗拉、以及用于选纱的机头,所述机头能够带动所述纱嘴在所述针床上左右移动,所述针床包括前针床与后针床,所述编织机还包括控制装置;所述控制装置包括:

总控模块:控制所述编织机的运行;

选纱模块:控制所述机头选择不同的纱嘴;

编织模块:控制所述针床进行编织;

牵引模块:用于控制所述起针梳与所述罗拉运行将编织成型部分下拉;

所述选纱模块、编织模块及牵引模块均与所述总控模块电连接;

所述编织模块包括对所述本体进行编织的本体编织模块,进行反平纹编织的反平纹编织模块,进行平纹编织的平纹编织模块,用于编织分离纱的分离纱编织模块,以及废纱编织模块。

## 一种织片结构与编织该织片的编织机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及针织领域，具体涉及一种织片结构与编织该织片的编织机。

### 背景技术

[0002] 目前，一般的针织品主要采用 STOLL（德国斯托尔电脑横机）机器进行编织，通过 STOLL 机器编织形成织片，根据具体需要制成不同的产品织物。

[0003] 目前，织片在制衣的过程中主要涉及多个织片编织后进行缝合的过程，传统的织片缝合为人工作业，存在以下缺点：

[0004] 1、需要大量的操作工人，且劳动量较大，存在人员不足的难题，人力资源成本较高；

[0005] 2、人工缝合的方式存在后期拆除废纱的过程，工序相应的增加，工作效率低下，劳动量提高；

[0006] 3、由于人工作业进行缝合或采用普通的缝合机缝合时存在漏目、爆缝与脱线等问题，导致产品的品质下降，生产成本较高；

[0007] 因此，一种可减少加工工序，降低劳动量，节省人力物力，保证缝合后的产品的品质与外观效果，降低生产成本的织片结构与编织该织片的编织机亟待出现。

### 实用新型内容

[0008] 为解决传统方式采用人工作业进行缝合且存在后期拆除废纱的过程，工序相应的增加，劳动量较大，需要较多的操作工人，人力资源成本较高，且存在漏目、爆缝与脱线等问题，导致产品的品质下降，生产成本较高，产品的外观效果较差等问题；本实用新型公开了一种织片结构与编织该织片的编织机，以达到有效减少加工工序，降低劳动量，节省人力物力，保证缝合后的产品的品质与外观效果，降低生产成本的目的。

[0009] 为达到上述目的，本实用新型的技术方案如下：

[0010] 一种织片结构，包括本体，依次设置于所述本体编织方向上的反平纹针脚、平纹车缝、反平纹拷克缝份、反平纹分针记号与分离纱，所述分离纱边缘接废纱。

[0011] 优选的，所述平纹车缝至少为两目。

[0012] 一种编织机，用于编织所述的织片结构，该编织机包括机壳、针床、位于所述针床上方的纱嘴、位于所述针床下方的起针梳与罗拉、以及用于选纱的机头，所述机头能够带动所述纱嘴在所述针床上左右移动，所述针床包括前针床与后针床，所述编织机还包括控制装置；所述控制装置包括：

[0013] 总控模块：控制所述编织机的运行；

[0014] 选纱模块：控制所述机头选择不同的纱嘴；

[0015] 编织模块：控制所述针床进行编织；

[0016] 牵引模块：用于控制所述起针梳与所述罗拉运行将编织成型部分下拉；

[0017] 所述选纱模块、编织模块及牵引模块均与所述总控模块电连接；

[0018] 所述编织模块包括对所述本体进行编织的本体编织模块,进行反平纹编织的反平纹编织模块,进行平纹编织的平纹编织模块,用于编织分离纱的分离纱编织模块,以及废纱编织模块。

[0019] 本实用新型公开的织片结构与编织该织片的编织机,该织片结构包括本体,依次设置于所述本体编织方向上的反平纹针脚、平纹车缝、反平纹拷克缝份、反平纹分针记号与分离纱,所述分离纱边缘接废纱。通过编织机按照顺序对织片进行编织,通过设置反平纹针脚形成仿缝合的针脚,保证产品的外观效果,通过设置平纹车缝以便后期平车作业时存在一定的依据与导向,通过平车将织片进行连接固定,避免出现漏目、爆缝与脱线等问题,保证缝合后的产品的品质与外观效果,无需后续拆除废纱的过程,有效减少加工工序,降低劳动量,节省人力物力,降低生产成本。

### 附图说明

[0020] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0021] 图1为本实用新型公开的一种织片结构的结构示意图;

[0022] 图2为本实用新型公开的编织机的结构示意图;

[0023] 图3为本实用新型公开的编织机的控制装置的结构示意图。

[0024] 图中的数字或字母所代表的相应部件的名称:

[0025] 1、机壳 2、针床 3、纱嘴 4、起针梳 5、罗拉 6、机头 7、本体 8、反平纹针脚 9、平纹车缝 10、反平纹拷克缝份 11、反平纹分针组织 12、分离纱。

### 具体实施方式

[0026] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0027] 本实用新型公开了一种织片结构与编织该织片的编织机,以达到有效减少加工工序,降低劳动量,节省人力物力,保证缝合后的产品的品质与外观效果,降低生产成本的目。

[0028] 如图1所示,一种织片结构,包括本体7,依次设置于本体7编织方向上的反平纹针脚8、平纹车缝9、反平纹拷克缝份10、反平纹分针组织11与分离纱12,分离纱12边缘接废纱。通过编织机按照顺序对织片进行编织,通过设置反平纹针脚形成仿缝合的针脚,保证产品的外观效果,通过设置平纹车缝以便后期平车作业时存在一定的依据与导向,平车在作业时沿该平纹车缝进行运作,保证平车的准确性。

[0029] 通过采用平车将织片进行连接固定,避免出现漏目、爆缝与脱线等问题,保证缝合后的产品的品质与外观效果,无需后续拆除废纱的过程,有效减少加工工序,降低劳动量,节省人力物力,降低生产成本。

[0030] 平纹车缝至少为两目。使得两目编织线圈间的缝隙作为平车的缝份,保证平车后的外观效果,避免出现缝痕等问题。

[0031] 如图 2、3 所示,一种编织机,用于编织织片结构,该编织机包括机壳 1、针床 2、位于针床 2 上方的纱嘴 3、位于针床 2 下方的起针梳 4 与罗拉 5、以及用于选纱的机头 6,机头 6 能够带动纱嘴 3 在针床 2 上左右移动,针床 2 包括前针床与后针床,编织机还包括控制装置;控制装置包括:

[0032] 总控模块:控制编织机的运行;

[0033] 选纱模块:控制机头 6 选择不同的纱嘴进行编织,纱嘴的数量由具体的编织需要而定;

[0034] 编织模块:控制针床 2 进行编织;

[0035] 牵引模块:用于控制起针梳 4 与罗拉 5 运行将编织成型部分下拉;

[0036] 选纱模块、编织模块及牵引模块均与总控模块电连接;

[0037] 起针梳用于将编织完成的织物向下拉动,防止产生织物堆积卷取的问题,当起针梳带动织物下行至罗拉位置处时,松开起针梳通过两侧的罗拉对织物进行牵引下移。

[0038] 编织模块包括对本体 7 进行编织的本体编织模块,进行反平纹编织的反平纹编织模块,进行平纹编织的平纹编织模块,用于编织分离纱的分离纱编织模块,以及废纱编织模块。反平纹编织模块主要用于编织反平纹针脚、反平纹拷克缝份与反平纹分针记号,平纹编织模块主要用于编织平纹车缝,使得车缝与针脚及拷克缝份进行有效的区分,便于织片编织完成后与其他织片连接固定时平车的作业,平车可沿车缝运行。起到有效的区分导向作用。

[0039] 一种编织缝合方法,用于编织缝合织片结构,具体步骤如下:

[0040] 一、本体的编织:根据具体需要在前后针床上进行本体编织,本体编织可涉及翻针步骤、挑洞步骤、吊目步骤、拐花步骤等步骤,具体根据本体的版式而定,在此不作限制。

[0041] 同时,编织模块对应的还包括用控制翻针步骤运行的翻针模块,控制挑洞步骤运行的挑洞模块,控制吊目步骤运行的吊目模块,控制进行拐花作业的拐花模块。

[0042] 二、针脚的编织:在本体编织线圈的基础上编织一目反平纹,形成仿缝合的针脚,在后期织片连接固定时保证其连接固定位置处的外观效果,保证织物的美观。

[0043] 三、车缝的编织:在针脚编织线圈的基础上编织 2 目平纹,形成平车时的车缝,车缝与后续的编织步骤中的编织纱线均为针脚线条数的一半,使得后续拷克时更平更薄,通过编织车缝为后期平车作业提供依据与导向,便于平车的运行作业,保证平车效率与质量,提高织物的品质,车缝还可编织 3 目或 4 目或多目等,具体视需要而定,在此不做限制。

[0044] 四、拷克缝份的编织:在车缝的编织线圈的基础上编织至少 2 目反平纹,形成拷克的缝份,采用拷克机车缝织片边缘,就可以把那些毛毛的布料收尾,避免织片出现毛边脱线等问题,保证产品质量。

[0045] 五、分针记号的编织:在拷克缝份编织线圈的基础上进行编织多目反平纹,在此多目反平纹上对应本体记号 a 的位置做一织针的不同组织 b,作为平车车缝时的分针记号,使得分针均匀,该不同组织可为镂空、吊目、平纹结构等。分针记号的位置与本体的记号对应设置,且与本体的记号数量一致。

[0046] 六、分离纱的编织:在第五步编织线圈的基础上进行分离纱的编织,至少编织一

目。

[0047] 七、废纱的编织：在分离纱编织线圈的基础上进行废纱编织，以便收尾。

[0048] 八、平车作业：织片编织完成后，将需缝合连接的两个织片叠置，采用平车在平纹车缝上进行作业，将两织片连接固定；通过采用平车将织片连接固定，避免出现漏目、爆缝与脱线等问题，提高产品的品质。

[0049] 九、拷克作业：采用拷克机沿车缝的边沿即与针脚相接的一侧裁切，第四步中编织的至少 2 目平纹作为拷克的缝份。

[0050] 第四步中车缝的编织的为后续平车的作业提供一定的依据与导向。

[0051] 本实用新型公开的织片结构与编织该织片的编织机，该织片结构包括本体，依次设置于所述本体编织方向上的反平纹针脚、平纹车缝、反平纹拷克缝份、反平纹分针记号与分离纱，所述分离纱边缘接废纱。通过编织机按照顺序对织片进行编织，通过设置反平纹针脚形成仿缝合的针脚，保证产品的外观效果，通过设置平纹车缝以便后期平车作业时存在一定的依据与导向，通过平车将织片进行连接固定，避免出现漏目、爆缝与脱线等问题，保证缝合后的产品的品质与外观效果，无需后续拆除废纱的过程，有效减少加工工序，降低劳动量，节省人力物力，降低生产成本。

[0052] 以上为对本实用新型实施例的描述，通过对所公开的实施例的上述说明，使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的，本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下，在其它实施例中实现。因此，本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例，而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

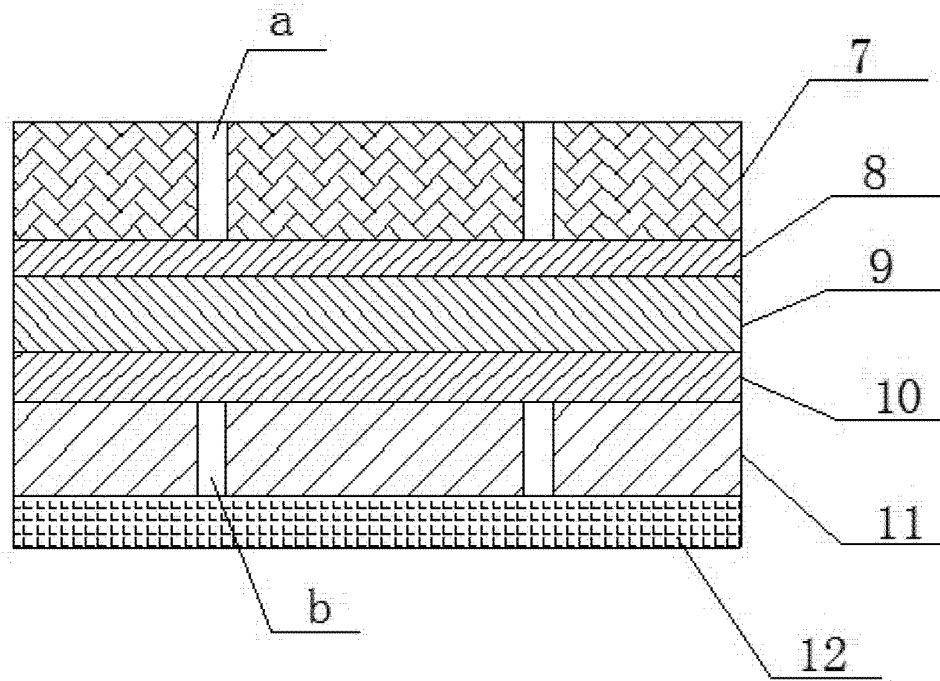


图 1

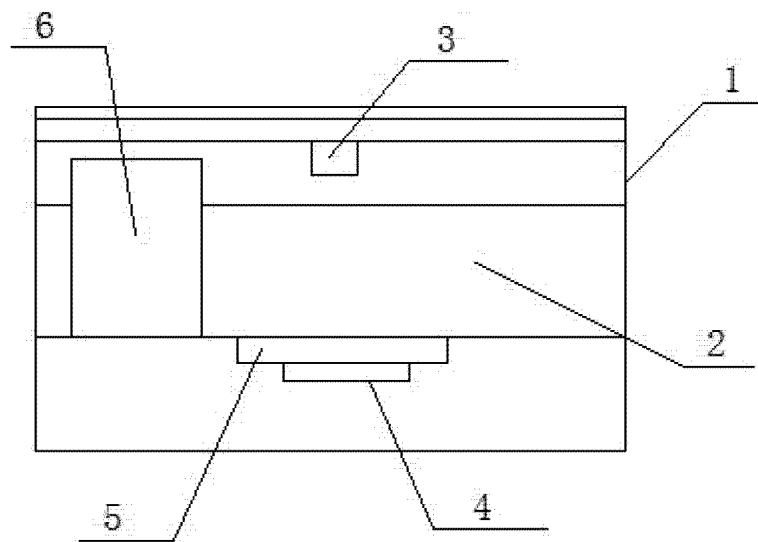


图 2

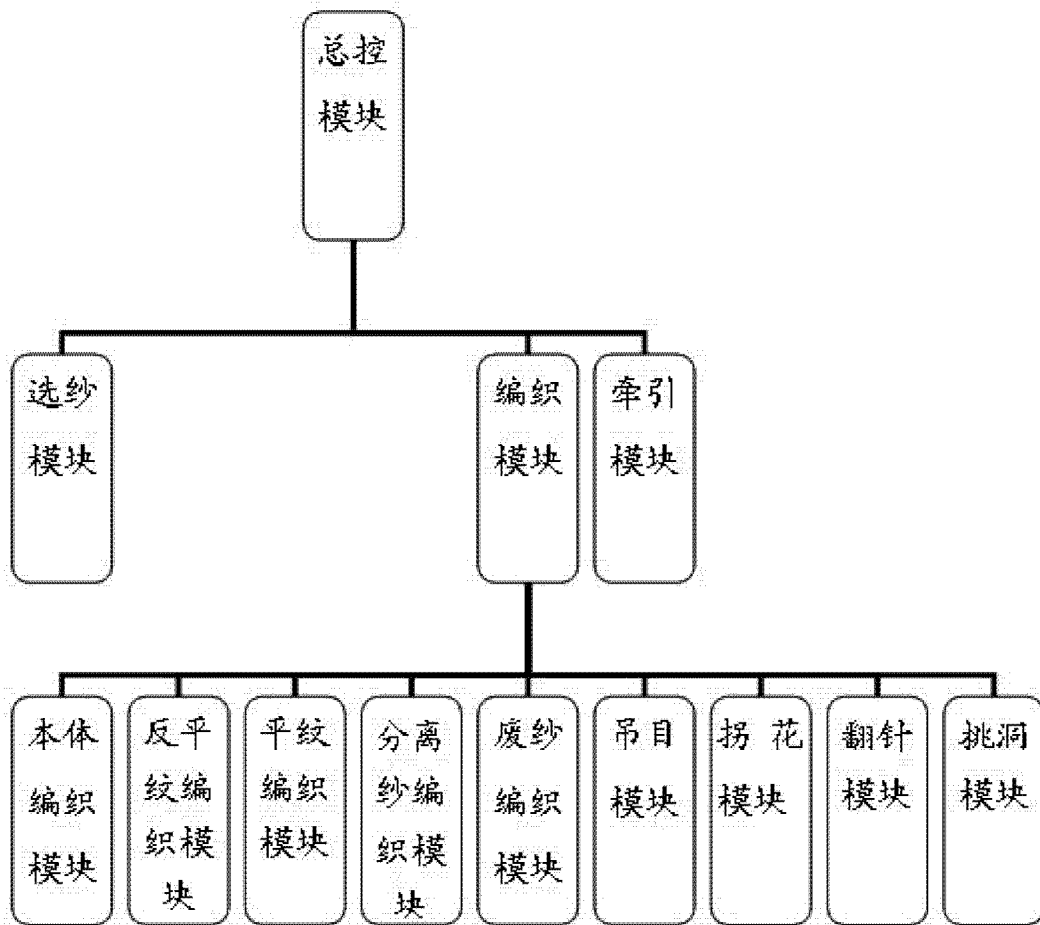


图 3