



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206385312 U

(45)授权公告日 2017. 08. 08

(21)申请号 201621364771.X

(22)申请日 2016.12.13

(73)专利权人 东莞超盈纺织有限公司

地址 523000 广东省东莞市麻涌镇新沙港
工业园东莞超盈纺织有限公司

(72)发明人 吴春雨 陈官峰

(74)专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限公司 44102

代理人 罗晓林 杨桂洋

(51)Int.Cl.

D04B 21/10(2006.01)

D04B 21/06(2006.01)

D04B 21/18(2006.01)

D04B 21/16(2006.01)

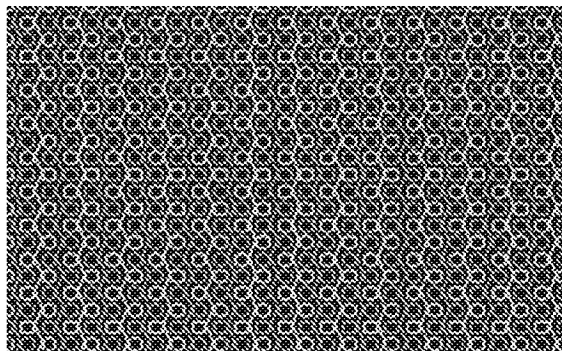
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种经编网布提花织物

(57)摘要

本实用新型公开了一种经编网布提花织物，包括织物本体，所述织物本体的正面设有花型，织物本体内设有弹性层，该织物本体利用拉舍尔贾卡经编机上的两把贾卡梳栉采用包芯纱以满穿走经平结构将包芯纱编织在织物本体的正面并且形成花型，一把地梳栉采用氨纶或长丝以满穿或部分空穿走开口编链结构编织在织物本体内部形成弹性层，两把贾卡梳栉均以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/1-2//的运动方式编织，地梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。本实用新型具有良好的纬向拉伸性能，可广泛应用于内衣、束身衣、运动及休闲服饰。



1. 一种经编网布提花织物,包括织物本体,其特征在于,所述织物本体的正面设有花型,织物本体内设有弹性层,该织物本体利用拉舍尔贾卡经编机上的两把贾卡梳栉采用包芯纱以满穿走经平结构将包芯纱编织在织物本体的正面并且形成花型,一把地梳栉采用氨纶或长丝以满穿或部分空穿走开口编链结构编织在织物本体内部形成弹性层。

2. 根据权利要求1所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述两把贾卡梳栉均以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/1-2//的运动方式编织,地梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

3. 根据权利要求1所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述其中一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/1-2//的运动方式编织,另外一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-2/1-0//的运动方式编织,地梳栉以部分空穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

4. 根据权利要求1所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述两把贾卡梳栉均以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/2-3//的运动方式编织,地梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

5. 根据权利要求1所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述其中一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/2-3//的运动方式编织,另外一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码2-3/1-0//的运动方式编织,地梳栉以部分空穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

6. 根据权利要求1-5中任一项所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述包芯纱由氨纶丝外包覆至少一层长丝构成,长丝为锦纶丝或涤纶丝。

7. 根据权利要求6所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述包芯纱的线密度为30-1000旦尼尔之间。

8. 根据权利要求7所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述地梳栉采用的氨纶或长丝的线密度分别为40-420旦尼尔之间、30-280旦尼尔之间。

9. 根据权利要求7所述的经编网布提花织物,其特征在于,所述采用的拉舍尔贾卡经编机的织针密度为每英寸14-32个。

一种经编网布提花织物

技术领域

[0001] 本实用新型属于编织技术领域,具体地说是一种经编网布提花织物。

背景技术

[0002] 目前,普通拉舍尔经编贾卡机生产的面料,尤其是网布提花面料都是经向开度大,纬向开度较小,因而用于服装时都需要经向纬用,且普通网布提花面料在内衣上又是运用的最多的,所以开度问题就导致了普通拉舍尔经编贾卡织物的应用在很多时候存在较大的局限性。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采取以下技术方案:

[0005] 一种经编网布提花织物,包括织物本体,所述织物本体的正面设有花型,织物本体内设有弹性层,该织物本体利用拉舍尔贾卡经编机上的两把贾卡梳栉采用包芯纱以满穿走经平结构将包芯纱编织在织物本体的正面并且形成花型,一把地梳栉采用氨纶或长丝以满穿或部分空穿走开口编链结构编织在织物本体内部形成弹性层。

[0006] 所述两把贾卡梳栉均以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/1-2//的运动方式编织,地梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0007] 所述其中一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/1-2//的运动方式编织,另外一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-2/1-0//的运动方式编织,地梳栉以部分空穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0008] 所述两把贾卡梳栉均以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/2-3//的运动方式编织,地梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0009] 所述其中一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/2-3//的运动方式编织,另外一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码2-3/1-0//的运动方式编织,地梳栉以部分空穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0010] 所述包芯纱由氨纶丝外包覆至少一层长丝构成,长丝为锦纶丝或涤纶丝。

[0011] 所述包芯纱的线密度为30-1000旦尼尔之间。

[0012] 所述地梳栉采用的氨纶或长丝的线密度分别为40-420旦尼尔之间、30-280旦尼尔之间。

[0013] 所述采用的拉舍尔贾卡经编机的织针密度为每英寸14-32个。

[0014] 本实用新型具有纬向拉伸性能良好,可自由伸展的优点,能广泛应用于内衣、束身衣、运动及休闲服饰。

附图说明

[0015] 附图1为本实用新型贾卡梳栉的垫纱数码运动示意图;

[0016] 附图2为本实用新型地梳栉的垫纱数码运动示意图。

具体实施方式

[0017] 为了便于本领域技术人员的理解,下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0018] 如附图1和2所示,本实用新型揭示了一种经编网布提花织物,包括织物本体,所述织物本体的正面设有花型,织物本体内设有弹性层,该织物本体利用拉舍尔贾卡经编机上的两把贾卡梳栉采用包芯纱以满穿走经平结构将包芯纱编织在织物本体的正面并且形成花型,一把地梳栉采用氨纶或长丝以满穿或部分空穿走开口编链结构编织在织物本体内部形成弹性层。

[0019] 所述两把贾卡梳栉均以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/1-2//的运动方式编织,地梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0020] 或者其中一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/1-2//的运动方式编织,另外一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-2/1-0//的运动方式编织,地梳栉以部分空穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0021] 或者两把贾卡梳栉均以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/2-3//的运动方式编织,地梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0022] 或者其中一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码1-0/2-3//的运动方式编织,另外一把贾卡梳栉以满穿的穿线方式和垫纱数码2-3/1-0//的运动方式编织,地梳栉以部分空穿的穿线方式和垫纱数码1-0/0-1//的运动方式编织。

[0023] 所述包芯纱由氨纶丝外包覆至少一层长丝构成,长丝为锦纶丝或涤纶丝。包芯纱的线密度为30-1000旦尼尔之间。地梳栉采用的氨纶或长丝的线密度分别为40-420旦尼尔之间、30-280旦尼尔之间。采用的拉舍尔贾卡经编机的织针密度为每英寸14-32个。

[0024] 在具体编织时,采用如下方式:

[0025] 1、经编所用纱线整经:

[0026] 1) 包芯纱和长丝的整经:

[0027] 整经机机型:Karl Mayer DS 21/30 NC-2,消极式送纱。

[0028] 整经温度:23℃ 整经湿度:65%

[0029] 车间在上述温湿度的条件下,设置工艺参数,根据实际情况决定是否对纱线做加油处理。

[0030] 2) 氨纶的整经:

[0031] 整经机机型:Karl Mayer DSE-H21/30 NC-2,积极式送纱。

[0032] 整经温度:24℃ 整经湿度:78%

[0033] 车间在上述温湿度的条件下,设置工艺参数。

[0034] 2、织造

[0035] 织造机器型号:RSJ5/1

[0036] 机号范围:E14-E32及其它与纱线线密度相匹配的机号

[0037] 3、穿纱方式为满穿。

[0038] 该织物使用的纱线:包芯纱和氨纶弹性丝(或长丝)。

[0039] 4、生产流程

[0040] 平幅水洗→预定→溢流染→脱水→后整

[0041] 综上所述,以上仅为本实用新型的最佳实施方式,故凡依本实用新型专利申请范围内的构造、特征及原理,所做的若干改进和润饰,均视为本实用新型的专利保护范围。

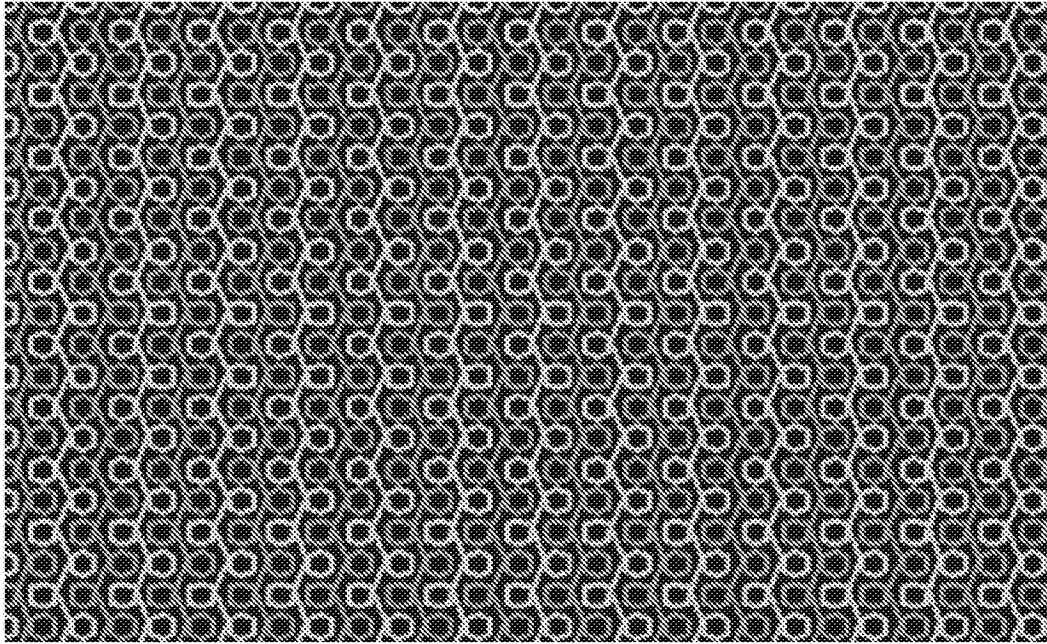


图1

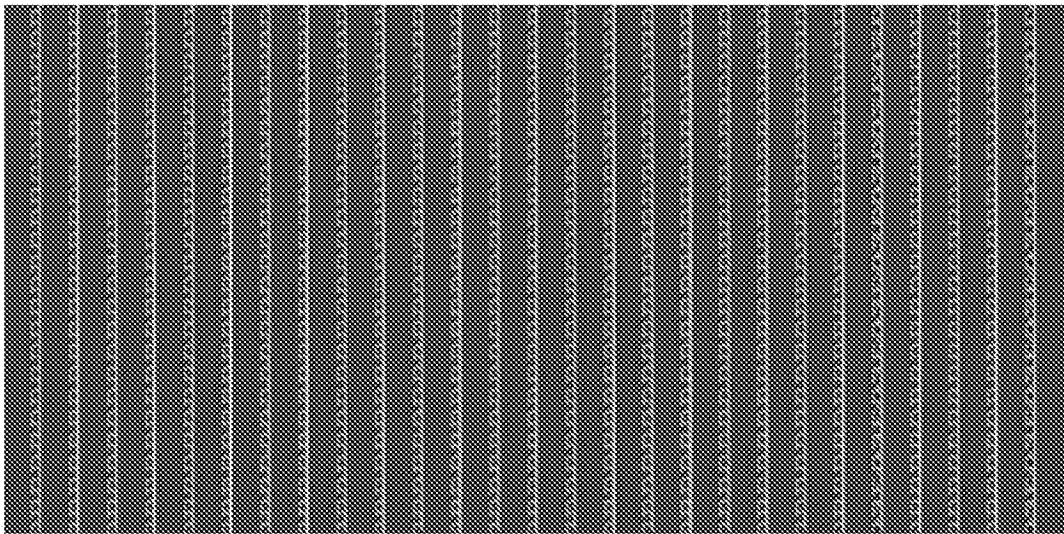


图2