



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 114108164 A

(43) 申请公布日 2022. 03. 01

(21) 申请号 202111250662.0

(22) 申请日 2021.10.26

(71) 申请人 澜帛职业培训学校(桐乡)有限公司

地址 314502 浙江省嘉兴市桐乡市濮院镇
凯旋西路新妙智综合服务用房西幢1
楼

(72) 发明人 沈卫国 水根妹 叶明安 倪森键

(74) 专利代理机构 杭州兴知捷专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33338

代理人 周文停

(51) Int. Cl.

D04B 1/10 (2006.01)

D04B 1/12 (2006.01)

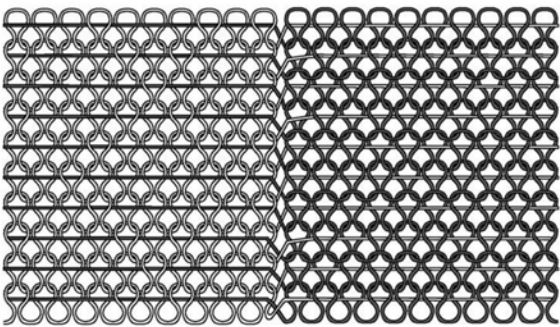
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

一种全成型衬纬提花组织的编织方法及其组织和针织物

(57) 摘要

本发明公开了一种全成型衬纬提花组织的编织方法及其组织和针织物,采用A颜色的A色纱线和B颜色的B色纱线,通过全成型电脑横机使A色纱线与B色纱线完成同一行的编织或者不织动作而形成提花组织,其中,在A色区域内,A色纱线进行正面线圈编织,B色纱线在对应针位根据颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱;在B色区域内,B色纱线进行一行正面线圈一行反面线圈交替编织,A色纱线在对应针位根据颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱。通过两个颜色纱线不织衬纬和编织成圈相互交错使用的编织方法,形成一种新型的全成型衬纬提花组织,既解决了双层提花无法满足所有全成型工艺的局限性,又在图案上没有了虚线提花的限制。



A色区域针法

B色区域针法

1. 一种全成型衬纬提花组织的编织方法,其特征在于:采用A颜色的A色纱线和B颜色的B色纱线,通过全成型电脑横机使A色纱线与B色纱线完成同一行的编织或者不织动作而形成提花组织,其中,在A色区域内,A色纱线进行正面线圈编织,B色纱线在对应针位根据颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱;在B色区域内,B色纱线进行一行正面线圈一行反面线圈交替编织,A色纱线在对应针位根据颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱。

2. 根据权利要求1所述的全成型衬纬提花组织的编织方法,其特征在于:将提花组织图案区域以横向6针,纵向6行为一个单元循环,将其针位依次设为 $1+6N$, $2+6N$, $3+6N$, $4+6N$, $5+6N$, $6+6N$;将其行数依次设为 $a+6N$, $b+6N$, $c+6N$, $d+6N$, $e+6N$, $f+6N$,其中N为自然数,在A色区域和B色区域的不同针位进行如下编织,

A色区域:在 $(3+6N)$ ($a+6N$) 针位, $(2+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(1+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(6+6N)$ ($d+6N$) 针位, $(1+6N)$ ($e+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($e+6N$) 针位, $(2+6N)$ ($f+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($f+6N$) 针位执行A色纱线正面线圈编织,B色纱线不织衬入浮线在线圈后面;在其余针位执行A色纱线正面线圈编织,B色纱线不织衬入浮线在线圈前面;

B色区域:在 $(3+6N)$ ($a+6N$) 针位, $(1+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(1+6N)$ ($e+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($e+6N$) 针位执行B色纱线正面线圈编织,A色纱线不织衬入浮线在线圈前面;

在 $(2+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(6+6N)$ ($d+6N$) 针位, $(2+6N)$ ($f+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($f+6N$) 针位执行B色纱线反面线圈编织,A色纱线不织衬入浮线在线圈前面;

在 $(1+6N)$ ($a+6N$) 针位, $(2+6N)$ ($a+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($a+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($a+6N$) 针位, $(6+6N)$ ($a+6N$) 针位, $(2+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(3+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(6+6N)$ ($c+6N$) 针位, $(2+6N)$ ($e+6N$) 针位, $(3+6N)$ ($e+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($e+6N$) 针位, $(6+6N)$ ($e+6N$) 针位执行B色纱线正面线圈编织,A色纱线不织衬入浮线在线圈后面;

在 $(1+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(3+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(6+6N)$ ($b+6N$) 针位, $(1+6N)$ ($d+6N$) 针位, $(2+6N)$ ($d+6N$) 针位, $(3+6N)$ ($d+6N$) 针位, $(4+6N)$ ($d+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($d+6N$) 针位, $(1+6N)$ ($f+6N$) 针位, $(3+6N)$ ($f+6N$) 针位, $(5+6N)$ ($f+6N$) 针位, $(6+6N)$ ($f+6N$) 针位执行B色纱线反面线圈编织,A色纱线不织衬入浮线在线圈后面。

3. 一种如权利要求1或2所述的全成型衬纬提花组织的编织方法编织而成的提花组织。

4. 一种含有如权利要求3所述的全成型衬纬提花组织的编织方法编织而成的提花组织的针织物。

一种全成型衬纬提花组织的编织方法及其组织和针织物

技术领域：

[0001] 本发明涉及针织领域，具体讲是一种全成型衬纬提花组织的编织方法及其组织和针织物。

背景技术：

[0002] 现有技术的全成型传统工艺中的图案组织结构，主要为隔针空气层提花和单面虚线提花两种。隔针空气层提花由于是双层结构组织，无法实现所有的全成型工艺结构，存在一定局限性，而虚线提花由于虚线部分不宜过长，其提花图案同样存在一定的局限性。

发明内容：

[0003] 本发明所要解决的技术问题是，提供一种在全成型电脑横机设备上，通过两个颜色纱线不织衬纬和编织成圈相互交错使用的编织方法，形成一种新型的全成型衬纬提花组织，既解决了双层提花无法满足所有全成型工艺的局限性，又在图案上没有了虚线提花的限制，大大改善成品品质，从而为全成型衬纬提花组织的编织提供了新的方法。

[0004] 本发明的技术解决方案是，提供一种全成型衬纬提花组织的编织方法，采用A颜色的A色纱线和B颜色的B色纱线，通过全成型电脑横机使A色纱线与B色纱线完成同一行的编织或者不织动作而形成提花组织，其中，在A色区域内，A色纱线进行正面线圈编织，B色纱线在对应针位根据该提花组织图案的颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱；在B色区域内，B色纱线进行一行正面线圈一行反面线圈交替编织，A色纱线在对应针位根据该提花组织图案的颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱。

[0005] 作为优选方式，将提花组织图案区域以横向6针，纵向6行为一个单元循环，将其针位依次设为 $1+6N$ ， $2+6N$ ， $3+6N$ ， $4+6N$ ， $5+6N$ ， $6+6N$ ；将其行数依次设为 $a+6N$ ， $b+6N$ ， $c+6N$ ， $d+6N$ ， $e+6N$ ， $f+6N$ ，其中N为自然数，在A色区域和B色区域的不同针位进行如下编织，

[0006] A色区域：在 $(3+6N)$ ($a+6N$) 针位， $(2+6N)$ ($b+6N$) 针位， $(4+6N)$ ($b+6N$) 针位， $(1+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(5+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(6+6N)$ ($d+6N$) 针位， $(1+6N)$ ($e+6N$) 针位， $(5+6N)$ ($e+6N$) 针位， $(2+6N)$ ($f+6N$) 针位， $(4+6N)$ ($f+6N$) 针位执行A色纱线正面线圈编织，B色纱线不织衬入浮线在线圈后面；在其余针位执行A色纱线正面线圈编织，B色纱线不织衬入浮线在线圈前面；

[0007] B色区域：在 $(3+6N)$ ($a+6N$) 针位， $(1+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(5+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(1+6N)$ ($e+6N$) 针位， $(5+6N)$ ($e+6N$) 针位执行B色纱线正面线圈编织，A色纱线不织衬入浮线在线圈前面；

[0008] 在 $(2+6N)$ ($b+6N$) 针位， $(4+6N)$ ($b+6N$) 针位， $(6+6N)$ ($d+6N$) 针位， $(2+6N)$ ($f+6N$) 针位， $(4+6N)$ ($f+6N$) 针位执行B色纱线反面线圈编织，A色纱线不织衬入浮线在线圈前面；

[0009] 在 $(1+6N)$ ($a+6N$) 针位， $(2+6N)$ ($a+6N$) 针位， $(4+6N)$ ($a+6N$) 针位， $(5+6N)$ ($a+6N$) 针位， $(6+6N)$ ($a+6N$) 针位， $(2+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(3+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(4+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(6+6N)$ ($c+6N$) 针位， $(2+6N)$ ($e+6N$) 针位， $(3+6N)$ ($e+6N$) 针位， $(4+6N)$ ($e+6N$) 针位， $(6+6N)$ ($e+6N$) 针位执行B色纱线正面线圈编织，A色纱线不织衬入浮线在线圈后面；

[0010] 在(1+6N) (b+6N) 针位, (3+6N) (b+6N) 针位, (5+6N) (b+6N) 针位, (6+6N) (b+6N) 针位, (1+6N) (d+6N) 针位, (2+6N) (d+6N) 针位, (3+6N) (d+6N) 针位, (4+6N) (d+6N) 针位, (5+6N) (d+6N) 针位, (1+6N) (f+6N) 针位, (3+6N) (f+6N) 针位, (5+6N) (f+6N) 针位, (6+6N) (f+6N) 针位执行B色纱线反面线圈编织,A色纱线不织衬入浮线在线圈后面。根据提花组织图案的颜色需要,在不同针位根据颜色需要执行相应针法,从而得到衬纬提花组织。

[0011] 本发明还提供一种由上述全成型衬纬提花组织的编织方法编织而成的提花组织。该提花组织为全成型衬纬提花组织。

[0012] 本发明另外还提供一种包含有上述全成型衬纬提花组织的针织物。

[0013] 采用以上方案后与现有技术相比,本发明具有以下优点:在全成型电脑横机设备上,通过两个颜色纱线不织衬纬和编织成圈相互交错使用的编织方法,形成一种新型的全成型衬纬提花组织,既解决了双层提花无法满足所有全成型工艺的局限性,又在图案上没有了虚线提花的限制,大大改善成品品质;本发明突破了传统产品工艺方法的局限性,属于业内首创,对更好地诠释设计理念和提高产品的品质感、艺术价值、审美价值起到一定的作用,为针织产品开发及市场提供更广阔的发展空间;在工业实用性方面,本发明的编织方法能广泛应用于电脑横机。可满足并吸引更多的消费群体,推动我国针织行业的国际影响力。

附图说明:

[0014] 图1为本发明全成型衬纬提花组织的编织方法的A色区域和B色区域的针法示意图。

[0015] 图2为本发明实施例1的针法示意图。

[0016] 图3为本实施例1对应的A色区域和B色区域的针法示意图。

具体实施方式:

[0017] 下面结合附图就具体实施方式对本发明作进一步说明:

[0018] 如图1所示,一种全成型衬纬提花组织的编织方法,采用A颜色的A色纱线和B颜色的B色纱线,通过全成型电脑横机使A色纱线与B色纱线完成同一行的编织或者不织动作而形成提花组织,其中,在A色区域内,A色纱线进行正面线圈编织,B色纱线在对应针位根据该提花组织图案的颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱;在B色区域内,B色纱线进行一行正面线圈一行反面线圈交替编织,A色纱线在对应针位根据该提花组织图案的颜色需要按照对应针法进行不织动作衬入纬纱。从而形成全成型衬纬提花组织。

[0019] 该编织方法根据提花组织图案的颜色区分A色和B色区域针法,实现图案组织效果,其中,A色区域是指以A颜色为主色调的区域,B色区域是指以B颜色为主色调的区域。

[0020] 实施例1

[0021] 为了更好表达并便于理解,如图2和3所示,

[0022] 本实施例中,将提花组织图案区域以横向6针,纵向6行为一个单元循环,将其针位依次设为1+6N,2+6N,3+6N,4+6N,5+6N,6+6N;将其行数依次设为a+6N,b+6N,c+6N,d+6N,e+6N,f+6N,其中N为自然数,在A色区域和B色区域的不同针位进行如下编织,

[0023] A色区域:在(3+6N) (a+6N) 针位, (2+6N) (b+6N) 针位, (4+6N) (b+6N) 针位, (1+6N) (c+6N) 针位, (5+6N) (c+6N) 针位, (6+6N) (d+6N) 针位, (1+6N) (e+6N) 针位, (5+6N) (e+6N) 针位,

(2+6N) (f+6N) 针位, (4+6N) (f+6N) 针位执行A色纱线正面线圈编织, B色纱线不织衬入浮线在线圈后面; 在其余针位执行A色纱线正面线圈编织, B色纱线不织衬入浮线在线圈前面;

[0024] B色区域: 在 (3+6N) (a+6N) 针位, (1+6N) (c+6N) 针位, (5+6N) (c+6N) 针位, (1+6N) (e+6N) 针位, (5+6N) (e+6N) 针位执行B色纱线正面线圈编织, A色纱线不织衬入浮线在线圈前面;

[0025] 在 (2+6N) (b+6N) 针位, (4+6N) (b+6N) 针位, (6+6N) (d+6N) 针位, (2+6N) (f+6N) 针位, (4+6N) (f+6N) 针位执行B色纱线反面线圈编织, A色纱线不织衬入浮线在线圈前面;

[0026] 在 (1+6N) (a+6N) 针位, (2+6N) (a+6N) 针位, (4+6N) (a+6N) 针位, (5+6N) (a+6N) 针位, (6+6N) (a+6N) 针位, (2+6N) (c+6N) 针位, (3+6N) (c+6N) 针位, (4+6N) (c+6N) 针位, (6+6N) (c+6N) 针位, (2+6N) (e+6N) 针位, (3+6N) (e+6N) 针位, (4+6N) (e+6N) 针位, (6+6N) (e+6N) 针位执行B色纱线正面线圈编织, A色纱线不织衬入浮线在线圈后面;

[0027] 在 (1+6N) (b+6N) 针位, (3+6N) (b+6N) 针位, (5+6N) (b+6N) 针位, (6+6N) (b+6N) 针位, (1+6N) (d+6N) 针位, (2+6N) (d+6N) 针位, (3+6N) (d+6N) 针位, (4+6N) (d+6N) 针位, (5+6N) (d+6N) 针位, (1+6N) (f+6N) 针位, (3+6N) (f+6N) 针位, (5+6N) (f+6N) 针位, (6+6N) (f+6N) 针位执行B色纱线反面线圈编织, A色纱线不织衬入浮线在线圈后面。

[0028] 根据提花组织图案的颜色需要, 在不同针位根据颜色需要执行相应针法, 从而得到衬纬提花组织。

[0029] 同时, 可在该衬纬提花组织的基础上编织形成针织物。

[0030] 本发明的编织方法, 在全成型电脑横机设备上, 通过两个颜色纱线不织衬纬和编织成圈相互交错使用的编织方法, 形成一种新型的全成型衬纬提花组织, 既解决了双层提花无法满足所有全成型工艺的局限性, 又在图案上没有了虚线提花的限制, 大大改善成品品质; 本发明突破了传统产品工艺方法的局限性, 属于业内首创, 对更好地诠释设计理念和提高产品的品质感、艺术价值、审美价值起到一定的作用, 为针织产品开发及市场提供更广阔的发展空间; 在工业实用性方面, 本发明的编织方法能广泛应用于电脑横机。可满足并吸引更多的消费群体, 推动我国针织行业的国际影响力。

[0031] 以上仅就本发明较佳的实施例作了说明, 但不能理解为是对权利要求的限制。凡是利用本发明说明书所做的等效结构或等效流程变换, 均包括在本发明的专利保护范围之内。

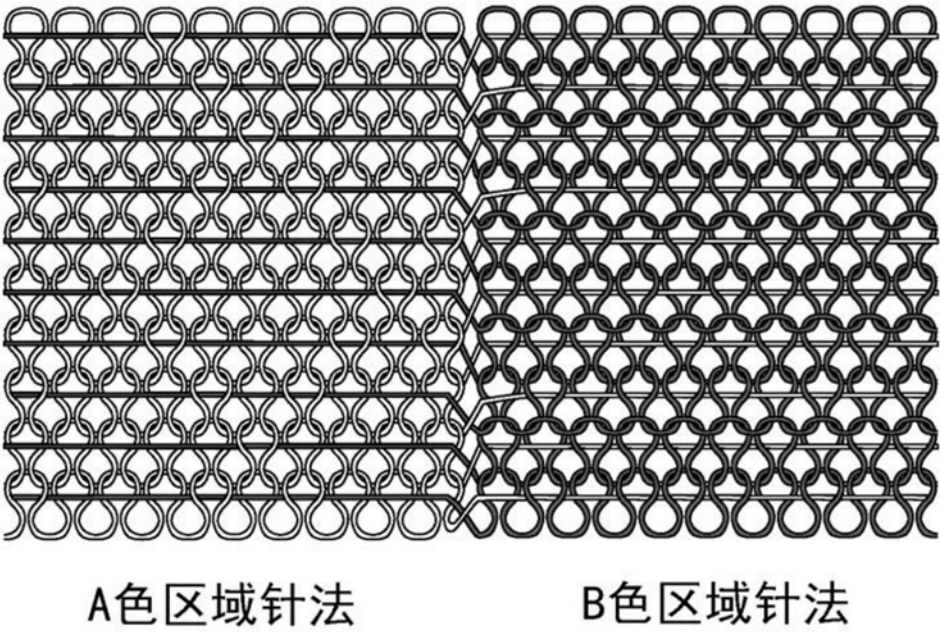


图1

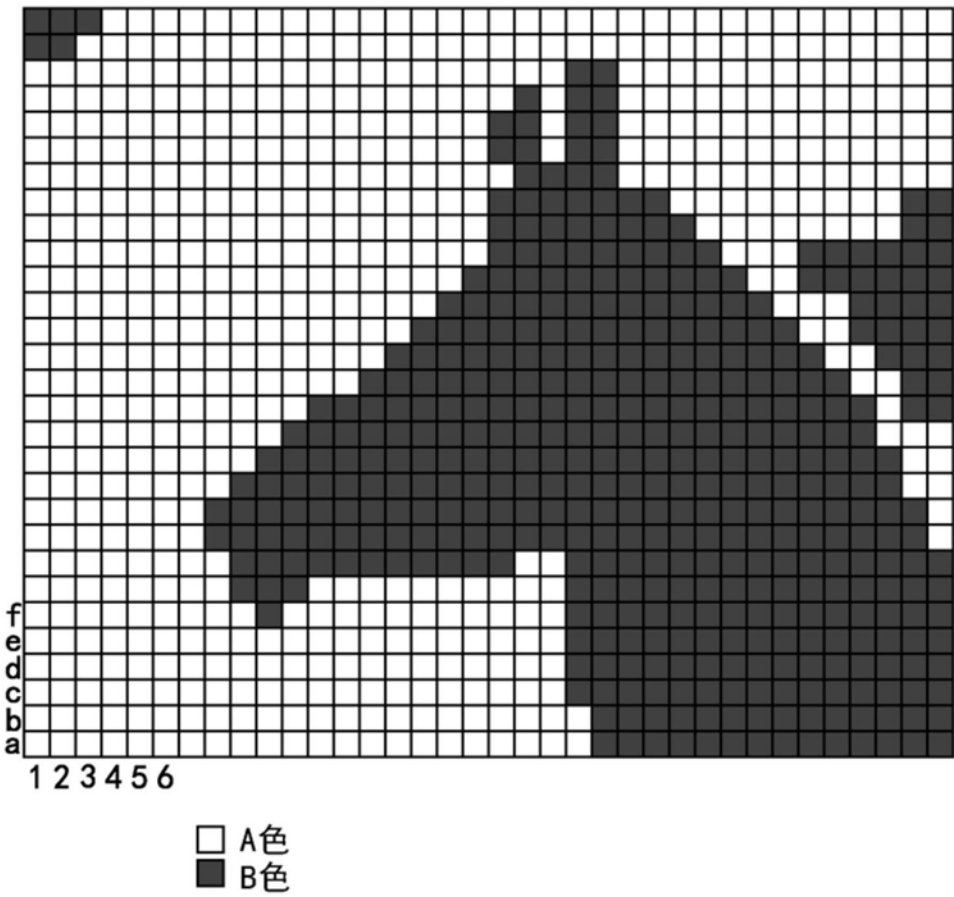
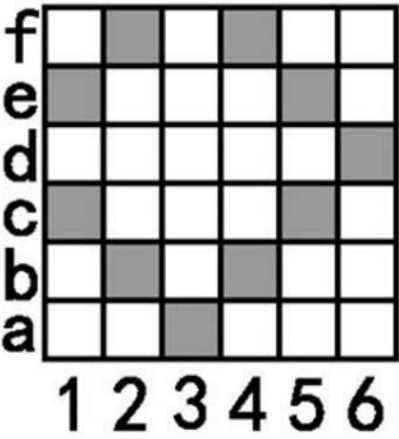
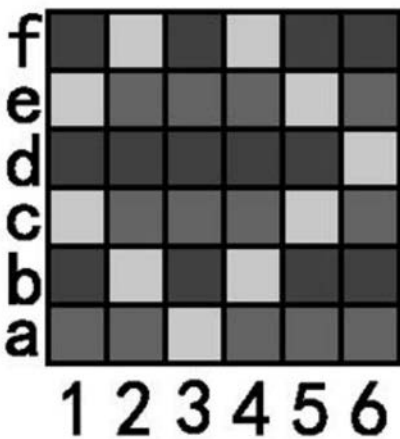


图2



A色区域针法



B色区域针法

图3