



(21) 申请号 202110960284.9

审查员 祝晶晶

(22) 申请日 2021.08.20

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 113684599 A

(43) 申请公布日 2021.11.23

(73) 专利权人 上海嘉芮实业有限公司

地址 201600 上海市松江区永丰街道八秀
支路8号12幢A区

(72) 发明人 张志文

(74) 专利代理机构 上海政济知识产权代理事务
所(普通合伙) 31479

专利代理师 鞏甲武

(51) Int.Cl.

D04B 1/10 (2006.01)

D04B 1/14 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 发明名称

一种基于鸟眼织法的三平织片

(57) 摘要

本发明提供了一种基于鸟眼织法的三平织片,其特征在于:所述织片竖列侧边采用鸟眼的编织方法进行。做过鸟眼处理的三平织片套口缝合缝的外观更顺直,平整,从而实现了改善成衣品质的效果。



1. 一种基于鸟眼织法的三平织片,其特征在于:所述织片竖列侧边采用鸟眼的编织方法进行;

所述三平织片为基于三平组织基础上进行的鸟眼改造;

所述鸟眼改造的具体方法为:针对三平组织的四平横列进行缺针的设计;

具体编制方法如下所示:

初始状态时,机头、第一纱嘴均停在左侧位置,第二纱嘴停在右侧,前床满针,后床为空针;

S1. 机头右行,第一系统带第一纱嘴在前后床编织,a"拉浮线一针,b*、c*、d*各织一针四平;依次织c*、d*循环至第N针,N为实际织片的编织针数;

S2. 机头左行,第一系统带第一纱嘴在前床编织,a、b、c、d前床各织一针;依次循环至第N针,N为实际织片的编织针数;

S3. 进行步骤S2的同时,第二系统带第二纱嘴在前后床编织,a"拉浮线一针,b*、c*、d*各织一针四平;依次织c*、d*循环至第N-2针,N为实际织片的编织针数,然后e"拉浮线一针,f*织一针四平;

S4. 机头右行,第二系统带第二纱嘴在前床编织,a、b、c、d前床各织一针;循环至第N针,N为实际织片的编织针数;

S5. 进行步骤S4的同时,第一系统带动第一纱嘴在前后床编织,a"拉浮线一针,b*、c*、d*各织一针四平;依次织c*、d*循环至第N-2针,N为实际织片的编织针数,然后e"拉浮线一针,f*织一针四平;

S6. 机头左行,第一系统带动第一纱嘴在前床编织,a、b、c、d前床各织一针;依次循环至第N针,N为实际织片的编织针数;

S7. 多次循环步骤S3-S6;

其中,左右以正面面对前床为参照,从左往右,前床编织用a、b、c、d来表示;四平编织用a*、b*、c*、d*、e*、f*来表示,其中e*表示倒数第2针,f*表示最后一针;拉浮线用a"、b"、c"、d"、e"、f"来表示,其中e"表示倒数第2针、f"表示最后一针。

2. 如权利要求1所述的一种基于鸟眼织法的三平织片,其特征在于:

所述针对三平组织的四平横列进行缺针的设计为:四平横列的第一根四平针不编织。

3. 如权利要求1所述的一种基于鸟眼织法的三平织片,其特征在于:

所述针对三平组织的四平横列进行缺针的设计为:四平横列的第二根四平针不编织。

4. 如权利要求1所述的一种基于鸟眼织法的三平织片,其特征在于:

所述鸟眼的编织方法为:由一个横列的四平和一个横列的平针组成;

其中,两个相邻的四平横列之间,其中之一的四平横列第一根四平针不编织;另一个四平横列的第二根四平针不编织。

一种基于鸟眼织法的三平织片

技术领域

[0001] 本发明涉及面料编织领域，具体地，涉及一种基于鸟眼织法的三平织片。

背景技术

[0002] 当前面料的使用中发现，当面料比较薄的时候，采用三平组织缩绒得到的成衣其存在如下问题：

[0003] 1.其套口缝合线处有波浪、不平整；

[0004] 2.其缝合线不顺直。

发明内容

[0005] 本发明旨在克服上述缺陷，通过工艺上的改良，提供了一种新型的基于三平组织的新工艺。

[0006] 本发明提供的一种基于鸟眼织法的三平织片，其特征在于：上述织片竖列侧边采用鸟眼的编织方法进行。

[0007] 进一步地，本发明提供的一种基于鸟眼织法的三平织片，其特征还在于：

[0008] 上述三平织片为基于三平组织基础上进行的鸟眼改造；

[0009] 上述鸟眼改造的具体方法为：针对三平组织的四平横列进行缺针的设计。

[0010] 进一步地，本发明提供的一种基于鸟眼织法的三平织片，其特征还在于：

[0011] 上述针对三平组织的四平横列进行缺针的设计为：四平横列的第一根四平针不编织。

[0012] 进一步地，本发明提供的一种基于鸟眼织法的三平织片，其特征还在于：

[0013] 上述针对三平组织的四平横列进行缺针的设计为：四平横列的第二根四平针不编织。

[0014] 进一步地，本发明提供的一种基于鸟眼织法的三平织片，其特征还在于：

[0015] 上述鸟眼的编织方法为：由一个横列的四平和一个横列的平针组成；

[0016] 其中，两个相邻的四平横列之间，其中之一的四平横列第一根四平针不编织；

[0017] 另一个四平横列的第二根四平针不编织。

[0018] 进一步地，本发明提供的一种基于鸟眼织法的三平织片，其特征还在于，具体编制方法如下所示：

[0019] 初始状态时，机头、第一纱嘴均停在左侧位置，第二纱嘴停在右侧，前床满针，后床为空针：

[0020] S1. 机头右行，第一系统带第一纱嘴在前后床编织，a"拉浮线一针，b*、c*、d*各织一针四平；依次织c*、d*循环至第N针，N为实际织片的编织针数；

[0021] S2. 机头左行，第一系统带第一纱嘴在前床编织，a、b、c、d前床各织一针；依次循环至第N针，N为实际织片的编织针数；

[0022] S3. 进行步骤S2的同时，第二系统带第二纱嘴在前后床编织，a"拉浮线一针，b*、

c*、d*各织一针四平；依次织c*、d*循环至第N-2针，N为实际织片的编织针数，然后e"拉浮线一针，f*织一针四平；

[0023] S4. 机头右行，第二系统带第二纱嘴在前床编织，a、b、c、d前床各织一针；循环至第N针，N为实际织片的编织针数；

[0024] S5. 进行步骤S4的同时，第一系统带动第一纱嘴在前后床编织，a"拉浮线一针，b*、c*、d*各织一针四平；依次织c*、d*循环至第N-2针，N为实际织片的编织针数，然后e"拉浮线一针，f*织一针四平；

[0025] S6. 机头左行，第一系统带动第一纱嘴在前床编织，a、b、c、d前床各织一针；依次循环至第N针，N为实际织片的编织针数；

[0026] S7. 多次循环步骤S3-S6；

[0027] 其中，左右以正面面对前床为参照，从左往右，前床编织用a、b、c、d来表示；四平编织用a*、b*、c*、d*、e*、f*来表示，其中e*表示倒数第2针，f*表示最后一针；拉浮线用a"、b"、c"、d"、e"、f"来表示，其中e"表示倒数第2针、f"表示最后一针。

附图说明

[0028] 图1. 鸟眼工艺的制版图示；

[0029] 图2. 采用两种工艺织造的织片的实物效果图；

[0030] 图3. 采用两种工艺织造的织片套口后缝合状态的实物效果图。

具体实施方式

[0031] 实施例1

[0032] 采用纤维细度为 $18.5 \pm 0.3 \mu\text{m}$ 、毛丛长度 $>85\text{mm}$ 的澳大利亚美丽奴羊毛作为原料。采用2/44NM (2合股44公支) 羊毛在12针横机上用1根纱织2块正面拉密 $2.5\text{cm}/8\text{支}$ ，反面拉密 $2.3\text{cm}/10\text{目}$ ，大小 $300\text{转} \times 200\text{针}$ 的采用传统三平组织织造的三平织片。

[0033] 即、由一横列的平针和一横列的四平织造的织片。

[0034] 实施例2

[0035] 采用纤维细度为 $18.5 \pm 0.3 \mu\text{m}$ 、毛丛长度 $>85\text{mm}$ 的澳大利亚美丽奴羊毛作为原料。采用2/44NM (2合股44公支) 羊毛在12针横机上用1根纱织2块正面拉密 $2.5\text{cm}/8\text{支}$ ，反面拉密 $2.3\text{cm}/10\text{目}$ ，大小 $300\text{转} \times 200\text{针}$ 的侧边2支针采用鸟眼织法的三平织片。

[0036] 关于鸟眼织法的三平织片参见图1的编织工艺，具体织法如下：

[0037] 左右以正面面对前床为参照，从左往右，前床编织用a、b、c、d来表示；四平编织用a*、b*、c*、d*、e*、f*来表示，其中e*表示倒数第2针，f*表示最后一针；拉浮线用a"、b"、c"、d"、e"、f"来表示，其中e"表示倒数第2针、f"表示最后一针。

[0038] 初始状态时，机头、第一纱嘴均停在左侧位置，第二纱嘴停在右侧，前床满针，后床为空针：

[0039] 1) 机头右行，第一系统带第一纱嘴在前后床编织，a"拉浮线一针，b*、c*、d*各织一针四平；依次织c*、d*循环至第N针，N为实际织片的编织针数；

[0040] 2) 机头左行，第一系统带第一纱嘴在前床编织，a、b、c、d前床各织一针；依次循环至第N针，N为实际织片的编织针数；

[0041] 3) 进行步骤2)的同时,第二系统带第二纱嘴在前后床编织,a"拉浮线一针,b*、c*、d*各织一针四平;依次织c*、d*循环至第(N-2)针,N为实际织片的编织针数,然后e"拉浮线一针,f*织一针四平;

[0042] 4) 机头右行,第二系统带第二纱嘴在前床编织,a、b、c、d前床各织一针;循环至第N针,N为实际织片的编织针数;

[0043] 5) 进行步骤4)的同时,第一系统带动第一纱嘴在前后床编织,a"拉浮线一针,b*、c*、d*各织一针四平;依次织c*、d*循环至第(N-2)针,N为实际织片的编织针数,然后e"拉浮线一针,f*织一针四平;

[0044] 6) 机头左行,第一系统带动第一纱嘴在前床编织,a、b、c、d前床各织一针;依次循环至第N针,N为实际织片的编织针数;

[0045] 7) 多次循环步骤3)~步骤6)形成织片工艺的改进。

[0046] 实施例3

[0047] 在16针盘套口机上分别把实施例1织造的2块正常三平的侧边,按缝耗1.5针缝合在一起。

[0048] 再把实施例2织造的2块侧边做鸟眼的三平同样缝合在一下。

[0049] 套好后如图2所示,其中,下层的织片是正常三平,上层的织片是侧边做个鸟眼的织片,正常三平侧边的长度要比织片中间和做个鸟眼的织片侧边要稍微长一点。

[0050] 实施例4

[0051] 将经实施例3方法套好的2组织片放入工业洗衣机中利用55℃热水进行洗涤,洗涤时间15分钟,浴比1:25,准时取出织片,将织片脱水5分钟,然后将织片放入75℃的烘箱烘干。

[0052] 烘干后效果如图3所示,其中,下层是实施例1织造的正常三平,上层是实施例2织造的侧边做过鸟眼的织片。

[0053] 从图中明显可以看出,做过鸟眼处理的三平织片套口缝合缝的外观更顺直,平整,从而实现了改善成衣品质的效果。

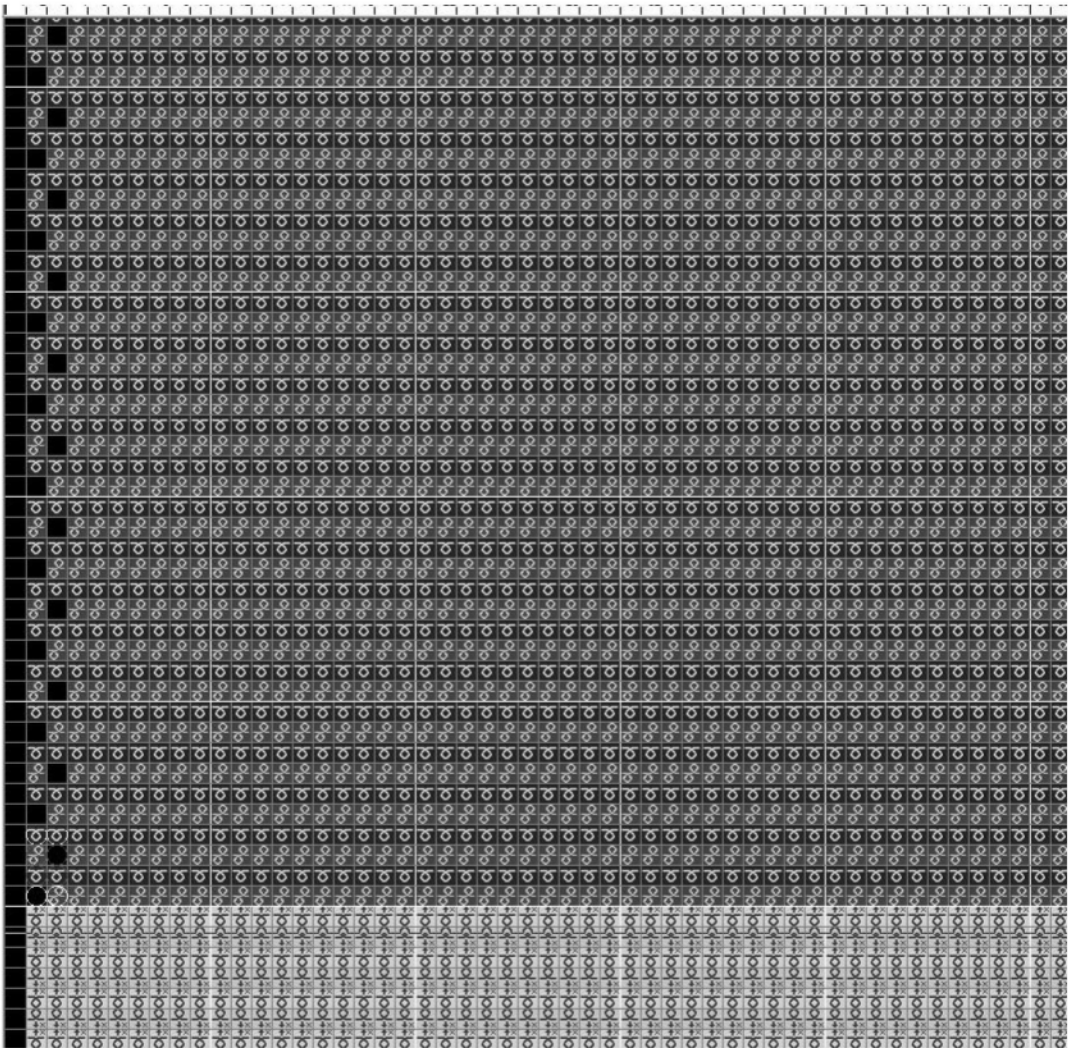


图1

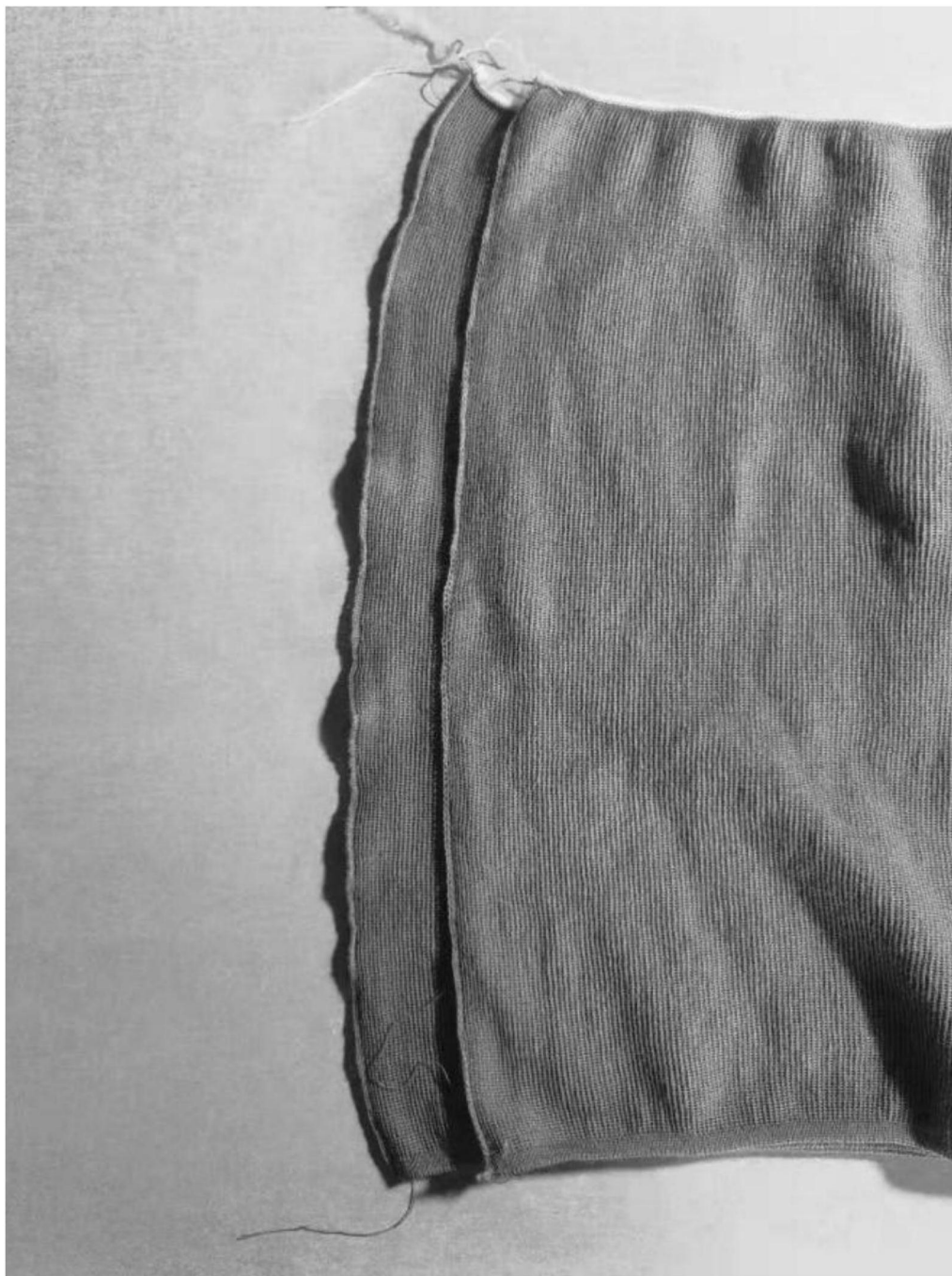


图2

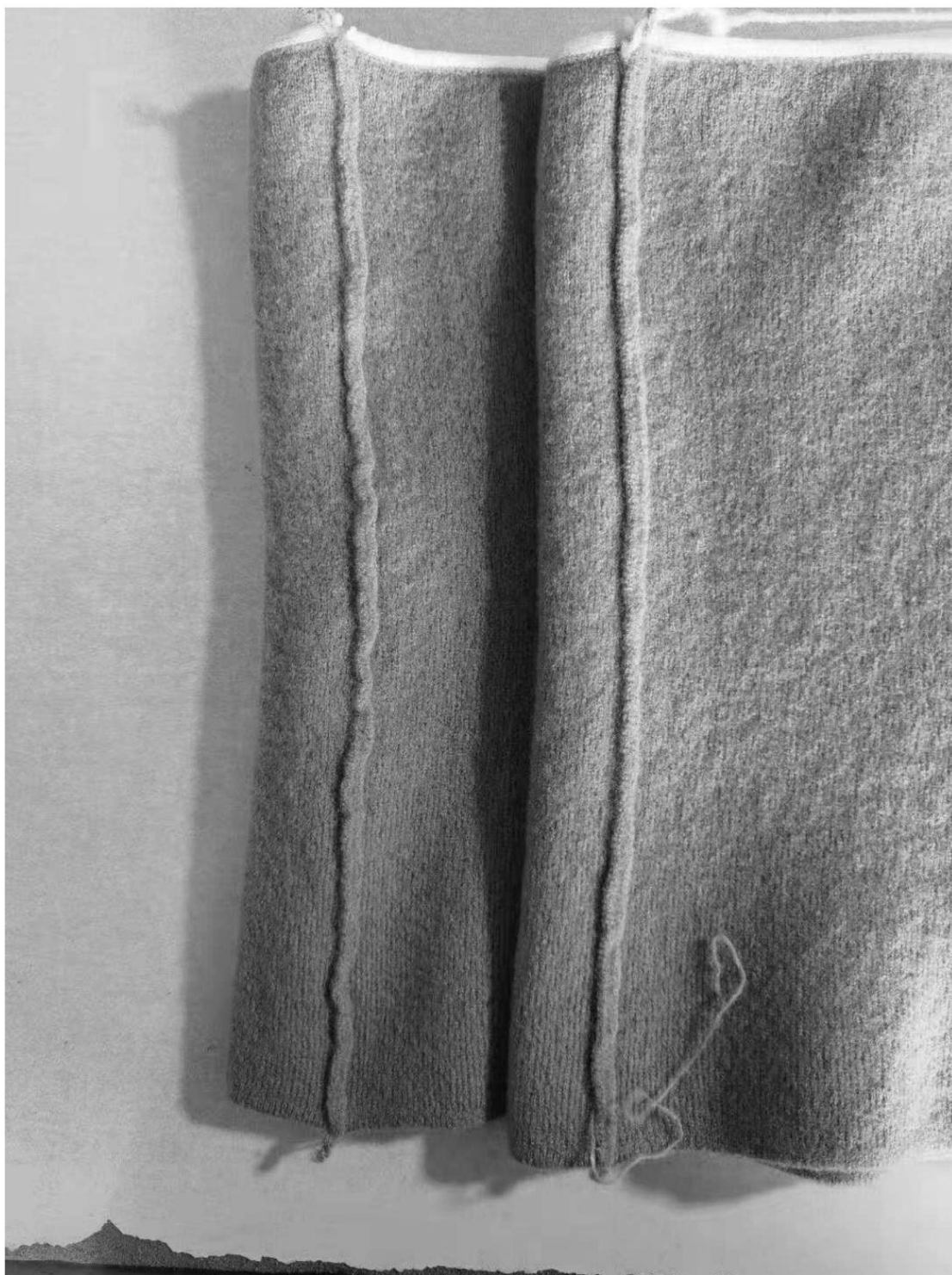


图3