



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101744484 A

(43) 申请公布日 2010.06.23

(21) 申请号 200810229207.0

(22) 申请日 2008.12.02

(71) 申请人 隋日宽

地址 118100 辽宁省凤城市花营委五组
030292

(72) 发明人 隋日宽

(51) Int. Cl.

A47G 9/00 (2006.01)

D04H 1/70 (2006.01)

D01B 7/00 (2006.01)

D05B 97/00 (2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

一种蚕丝被的制作方法

(57) 摘要

一种蚕丝被的制作方法,包括下述工艺步骤:
原料采购及丝胎制作、蚕丝胎套的缝制、蚕丝被
的制作;用本发明的方法制成的蚕丝被天然、绿
色、环保,质量可靠、性能稳定,使用长久,内胎不
滚、不露、不缩,引有防虫、防霉、防尘、抗静电作
用;其特点:细腻光滑、蓬松柔软、冬暖夏凉,亲近
皮肤;长期享用,可使细胞得到养护,促进血液循
环、改善睡眠状态,对人体有益无害,是现代居室
最佳的床上保健用品。

1. 一种蚕丝被的制作方法,包括下述工艺步骤:

A、原料采购及丝胎制作:

1) 选料,所有柞蚕桑蚕茧及茧壳都可以做为蚕丝被的原料

2) 蒸煮,采选出的原料放在特制的锅里用碱水进行蒸煮,每百公斤茧壳用纯碱 4-6 公斤,蒸煮 25-40 分钟

3) 漂洗,蒸煮后的原料应进行漂洗,漂洗最好用山泉水、地下水漂洗至无异味、无杂质及粉尘

4) 脱水:漂洗后的蚕丝采用脱水机脱水

5) 拉伸:采用人工或机械拉伸

6) 烘干:拉伸的丝进行烘干,也可烘干后再拉伸

7) 制胎:制胎分为手工梳制和机械梳制

手工梳制有经纬梳制和网叠梳制法

经纬梳制是按规定尺寸,把丝缕均匀抻开铺在可调动的四周装有铆钉的特制的梳台上,然后按经纬方向横竖铺层,制成蝗胎;

网叠式梳制是不分方向,用手把丝缕抻开成网状,一层一层均匀地抻挂在铆钉上梳制成丝胎;

机械梳制是将丝缕或蒸煮好的茧壳漂洗脱水后用梳棉帆梳制成丝胎,

为保证丝胎稳定性,中短丝梳成丝胎后,可用纯棉线或丝线手针在胎上按“米”字、“井”字、“s”字形上下纤维;

B、蚕丝胎套的缝制

蚕丝被胎套制作采用包牙绳缝制或单针边缝制或双针边缝制或包边缝制或镶绉子缝制或镶花边缝制;

C、蚕丝被的制作

蚕丝被制作分为手工缝制和机械缝制:

手工缝制:是把缝合好的胎套翻开平整铺在案板上,再把梳好的丝胎均匀铺在胎套上,用手针把丝胎纤维在胎套四周预留的布边上,然后把丝胎翻装进胎套后,再在距被(胎)套叫边 3-5cm 处用手针进行正面纤维一周,这道工艺叫内纤维外绉,内纤维外绉完成后,可在被面上采用手针进行“0”圈形、“米”字形、“井”字形,“十”字形、“※”字形,“-”形,直线形缝制,也可用各种装饰花边、花样贴补缝制;

机械缝制:首先将胎套翻开,平铺在工作台案上,然后将丝胎均匀地铺在胎套上,四周用手针把丝胎缝在胎套四周内侧布边上,将胎套和丝胎卷至开口处翻胎,将丝胎装进胎套内,进行机械或电脑绉车绉制成成品。

一种蚕丝被的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种利用蚕丝棉制作成蚕丝被的方法,属于一种床上用品的制作方法。

背景技术

[0002] 现有技术中,丝胎采用原始方法梳制和缝制,其弊病是丝胎胎面不均匀,不平整,做成的蚕丝被使用一段时间后丝胎易结板或出现漆胎、潜心胎、缩胎等质量问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述存在的不足,而提供一种蚕丝被的制作方法,该方法制作的蚕丝被质量可靠、性能稳定、使用长久,内胎不宜外露、不缩,透气性好,且不会霉变。

[0004] 采用的技术方案是:

[0005] 一种蚕丝被的制作方法是,包括下述工艺步骤:

[0006] 一、原料采购及丝胎制作

[0007] 1、选料,所有柞蚕桑蚕茧及茧壳都可以做为蚕丝被的原料。

[0008] 2、蒸煮,采选出的原料放在特制的锅里用碱水进行蒸煮,每百公斤茧壳用纯碱 4-6 公斤,蒸煮 25-40 分钟。

[0009] 3、漂洗,蒸煮后的原料应进行漂洗,漂洗最好用山泉水、地下水漂洗至无异味、无杂质及粉尘。

[0010] 4、脱水:漂洗后的蚕丝采用旋转(离心式)脱水机脱水。

[0011] 5、拉伸:采用人工或机械拉伸。

[0012] 6、烘干:拉伸的丝进行烘干,也可烘干后再拉伸。

[0013] 7、制胎:制胎分为手工梳制和机械梳制。

[0014] 手工梳制有经纬梳制和网叠梳制法。

[0015] 经纬梳制是按规定尺寸,把丝缕均匀抻开铺在可调动的四周装有铆钉的特制的梳台上,然后按经纬方向横竖铺层,制成蝗胎。

[0016] 网叠式梳制是不分方向,用手把丝缕抻开成网状,一层一层均匀地抻挂在铆钉上梳制成丝胎。

[0017] 机械梳制是将丝缕或蒸煮好的茧壳漂洗脱水后用梳棉帆梳制成丝胎。

[0018] 为保证丝胎稳定性,中短丝梳成丝胎后,可用纯棉线或丝线手针在胎上按“米”字、“井”字、“s”字形上下纤维。

[0019] 二、蚕丝胎套的缝制

[0020] 蚕丝被(胎)套面料一般选用国内生产的平织、斜织、纯棉、维棉、涤棉、真丝布制作,其面料有原坯布系列、染色布系列、绣花布系列、提花布系列、印花布系列的各种质量布料。胎套制作采用包牙绳缝制(镶牙绳缝制)、单针边缝制、双针边缝制、包边缝制、镶排子缝制、镶花边缝制等。

[0021] 包牙绳缝制也称滚牙、夹牙子缝制,有明滚和暗滚缝制两种,明滚牙子绳是用特制的牙子绳均匀缝合在胎套四边;暗滚牙子是先把裁好的包牙子绳的布条把牙子绳包起来缝合在胎套四边;单针边缝制是把胎套面料按规格裁好四边缝合即可;双针边缝制是胎套面料四边缝双针线,双针边两条缝合线间距在 0.5cm-0.6cm 之间;包边缝制是用包边布条把胎套四边都包起来缝制;镶绋子缝制和镶花边缝制是在胎套四边或某个部位把装饰用的布绋子及花边镶缝在上面。无论哪种缝合方法一定要在缝合时在胎套内边布边留出 1.5cm-2.0cm 布边,以备纤维丝胎时用。缝合胎套一是要在 - 边留 70cm-120cm 的开口,二是要在胎套四角缝制带扣。

[0022] 三、蚕丝被的制作

[0023] 蚕丝被的缝制分为手:正缝制和机械缝制。

[0024] 1、手工缝制:是把缝合好的胎套翻开平整铺在案板上,再把梳好的丝胎均匀在铺在胎套上,用手针把丝胎纤维缝在胎套四周预留的布边上,然后把丝胎翻装进胎套后,再在距被(胎)套叫边 3-5cm 处用手针进行正面纤维一周,这道工艺叫内纤维外绋,内纤维外绋完成后,司‘在被面上采用手针进行“0”圈形、“米”字形、“井”字形,“十”字形、“※”字形,“-”形,:直线形缝制,也可用各种装饰花边、花样贴补缝制。

[0025] 2、机械缝制:首先将胎套翻开,平铺在工作台案上,然后将丝胎均匀地铺在胎套上,四周用手针把丝胎缝在胎套四周内侧布边上,将胎套和丝胎卷至开口处翻胎,将丝胎装进胎套内,进行机械或电脑绋车绋制成成品。也可用裁好的包胎布料,不须缝合直接把丝胎上下包好,用手针把丝胎均匀平整固定在一起,用机械或手工绋缝好,再采用单针、双针、包边、压边等工艺进行缝合制成成品。

[0026] 用本发明的方法制成的蚕丝被天然、绿色、环保,质量可靠、性能稳定,使用长久,内胎不滚、不露、不缩,引有防虫、防霉、防尘、抗静电作用。其特点:细腻光滑、蓬松柔软、冬暖夏凉,亲近皮肤。长期享用,可使细胞得到养护,促进血液循环、改善睡眠状态,对人体有益无害,是现代居室最佳的床上保健用。

具体实施方式

[0027] 一种蚕丝被的制作方法,包括下述工艺步骤:

[0028] 一、原料采购及丝胎制作

[0029] 1、选料,所有柞蚕桑蚕茧及茧壳都可以做为蚕丝被的原料。

[0030] 2、蒸煮,采选出的原料放在特制的锅里用碱水进行蒸煮,每百公斤茧壳用纯碱 4-6 公斤,蒸煮 25-40 分钟。

[0031] 3、漂洗,蒸煮后的原料应进行漂洗,漂洗最好用山泉水、地下水漂洗至无异味、无杂质及粉尘。

[0032] 4、脱水:漂洗后的蚕丝采用旋转(离心式)脱水机脱水。

[0033] 5、拉伸:采用人工或机械拉伸。

[0034] 6、烘干:拉伸的丝进行烘干,也可烘干后再拉伸。

[0035] 7、制胎:制胎分为手工梳制和机械梳制。

[0036] 采用机械梳制,将丝缕或蒸煮好的茧壳漂洗脱水后用梳棉帆梳制成丝胎。

[0037] 二、蚕丝胎套的缝制

[0038] 蚕丝被（胎）套面料一般选用国内生产的胎套制作采用包牙绳缝制（镶牙绳缝制）、包牙绳缝制也称滚牙、夹牙子缝制，有明滚和暗滚缝制两种，明滚牙子绳是用特制的牙子绳均匀缝合在胎套四边；暗滚牙子是先把裁好的包牙子绳的布条把牙子绳包起来缝合在胎套四边；在缝合时在胎套内边布边留出 1.5cm-2.0cm 布边，以备纤维缝丝胎时用。缝合胎套一是要在 - 边留 70cm-120cm 的开口，二是要在胎套四角缝制带扣。

[0039] 三、蚕丝被的制作

[0040] 蚕丝被的缝制分为手：正缝制和机械缝制。

[0041] 机械缝制：首先将胎套翻开，平铺在工作台案上，然后将丝胎均匀地铺在胎套上，四周用手针把丝胎缝在胎套四周内侧布边上，将胎套和丝胎卷至开口处翻胎，将丝胎装进胎套内，进行机械或电脑绗车绗制成成品。也可用裁好的包胎布料，不须缝合直接把丝胎上下包好，用手针把丝胎均匀平整固定在一起，用机械或手工绗缝好，再采用单针、双针、包边、压边等工艺进行缝合制成成品。