



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113957598 A

(43) 申请公布日 2022.01.21

(21) 申请号 202111167500.0 *B32B 27/02* (2006.01)

(22) 申请日 2021.10.07 *B32B 27/36* (2006.01)

(71) 申请人 信泰(福建)科技有限公司 *B32B 27/12* (2006.01)

地址 362000 福建省泉州市晋江市经济开 *B32B 5/02* (2006.01)

发区(五里园)裕源路10号-1至-2 *B32B 5/26* (2006.01)

*B32B 3/24* (2006.01)

(72) 发明人 许金升 刘恋 陈小梅 谢雪芳 *A43B 23/02* (2006.01)

林丽冰

(74) 专利代理机构 泉州劲翔专利事务所(普通 *B32B 27/12* (2006.01)

合伙) 35216 *B32B 5/02* (2006.01)

代理人 薛婷 *B32B 5/26* (2006.01)

*B32B 3/24* (2006.01)

*A43B 23/02* (2006.01)

(51) Int. Cl.

*D04B 21/06* (2006.01)

*D04B 21/10* (2006.01)

*D04B 21/20* (2006.01)

*D04B 27/10* (2006.01)

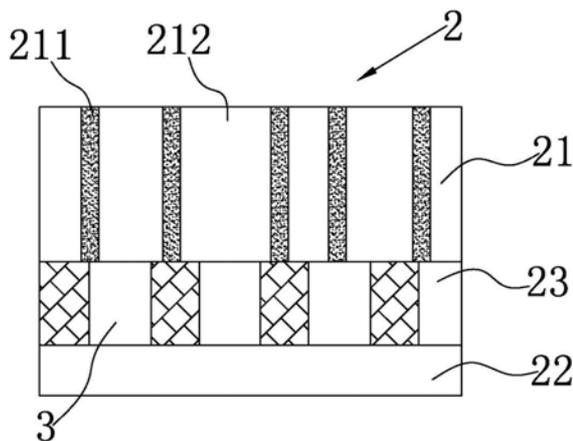
权利要求书2页 说明书13页 附图4页

(54) 发明名称

具有分段效果的面料、鞋面及面料的制作方法

(57) 摘要

本发明涉及面料技术领域,尤其是涉及的是一种具有分段效果的面料,该面料包括第一编织区域、第二编织区域,该第二编织区域包括第二面层、第二中间层以及第二底层,其中第二面层具有分段编织层和基础编织层,分段编织层是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内,本发明突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,即整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式对拉编织方式、分段式提花隐藏编织方式,本发明运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出面料编织分段效果。



1. 一种具有分段效果的面料,包括一体编织而成的面料本体,其特征在于,该面料本体包括第一编织区域、第二编织区域,该第一编织区包括第一面层、编织在该第一面层下方的第一底层以及编织在该第一面层与该第一底层之间的第一中间层,该第二编织区域包括:

第二面层,其包括分段编织层、基础编织层,该分段编织层编织在该基础编织层内;

第二底层,其编织在该第二面层的下方;

第二中间层,其编织在该第二面层与该第二底层之间且用于连接该第二面层与该第二底层。

2. 根据权利要求1所述的具有分段效果的面料,其特征在于,该第二中间层编织有连通该第二面层与该第二底层的导气槽。

3. 根据权利要求1所述的具有分段效果的面料,其特征在于,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉编织而成,该基础编织层由第二纱线通过贾卡梳栉编织而成,该第一纱线的纱线颜色与该第二纱线的纱线颜色不一致。

4. 根据权利要求3所述的具有分段效果的面料,其特征在于,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉以衬纬编织方式编织在该基础编织层内。

5. 根据权利要求3所述的具有分段效果的面料,其特征在于,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉以成圈编织方式编织在该基础编织层内。

6. 根据权利要求3所述的具有分段效果的面料,其特征在于,该分段编织层由第一纱线通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在该基础编织层内。

7. 根据权利要求3所述的具有分段效果的面料,其特征在于,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉以对拉编织方式编织在该基础编织层内。

8. 根据权利要求1所述的具有分段效果的面料,其特征在于,该第一编织区域编织有若干个第一网孔,第二编织区域编织有若干个第二网孔,该第二网孔的孔径小于该第一网孔的孔径。

9. 一种鞋面,包括鞋面本体,其特征在于,该鞋面本体采用如权利要求1-8中任意一项所述的具有分段效果的面料制成的。

10. 一种具有分段效果的面料的制作方法,其特征在于,包括第二编织区域编织,该第二编织区域编织包括梳栉设置步骤、整经步骤、穿纱步骤、编织步骤;

该梳栉设置为选用双针床高速贾卡机进行编织,双针床高速贾卡机至少具有5把梳栉,5把梳栉从前针床至后针床依次设有地梳梳栉GB1、贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2、地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4、地梳梳栉GB5;

该穿纱步骤为地梳梳栉GB1以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,贾卡梳栉JB1-1以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,贾卡梳栉JB1-2以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,地梳梳栉GB3以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,地梳梳栉GB4以满穿或间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,地梳梳栉GB5以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

该编织步骤为地梳梳栉GB1在前针床垫纱且走变化经编组织形成该分段编织层,贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2在前针床垫纱且走变化贾卡组织形成该基础编织层,地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织形成该第二中间层,地梳梳栉GB5在后针床垫纱且走变化经编组织形成该第二底层;

该编织步骤中,地梳梳栉GB1在前针床上进行衬纬编织、成圈编织。

## 具有分段效果的面料、鞋面及面料的制作方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及面料技术领域,尤其是涉及的是一种具有分段效果的面料、鞋面及其面料的制作方法。

### 背景技术

[0002] 三明治网布是一种双针床经编网布,由网孔表面、连接单丝、平面底面组成,因其立体网布的结构很像西方的三明治汉堡,故取名为三明治网布。

[0003] 随着社会经济和时尚潮流的发展,人们对三明治网布的美观性要求也越来越高,因此,市场上出现了各种各样的提花纹路三明治网布。

[0004] 现今市场上三明治网布普遍都是规律满穿编织,由网孔、平布、提花组合而成,整体效果单一变化局限小,同时如果要在局部做分段式不同花纹的效果时,必须通过转印、复合、绣花等后道工序,大大增加了工艺流程时间,并且只能运用提花编织做局部分段花纹效果,和其他不分段地方的提花是在同一个编织层、同一个平面、同一把梳栉。

### 发明内容

[0005] 本发明的其他特征和优点将在随后的说明书中阐述,并且部分地从说明书中变得显而易见,或者通过实施本发明而了解。本发明的目的和其他优点可通过说明书、权利要求书以及其他说明书附图中所特别指出的结构来实现和获得。

[0006] 本发明的目的在于克服上述不足,提供一种具有分段效果的面料,该面料包括第一编织区域、与第一编织区域一体编织的第二编织区域,该第二编织区域包括第二面层、第二中间层以及第二底层,其中第二面层具有分段编织层和基础编织层,分段编织层是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内,本发明突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,即整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式对拉编织方式、分段式提花隐藏编织方式,本发明运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出面料编织分段效果。此外,分段编织层是以局部分段穿纱和空穿衬于面料,只需在面料上需要分段的地方进行穿纱,其他地方空穿,即节省纱线又丰富了面料多段编织效果的N+1种转换,是突破经编三明治网布编织面料的又一道新面料编织技能。

[0007] 为实现上述目的,本发明的技术解决方案是:一种具有分段效果的面料,包括一体编织而成的面料本体,该面料本体包括第一编织区域、第二编织区域。该第一编织区包括第一面层、编织在该第一面层下方的第一底层以及编织在该第一面层与该第一底层之间的第一中间层。该第二编织区域包括第二面层、第二底层以及第二中间层。该第二面层包括分段编织层、基础编织层,该分段编织层编织在该基础编织层内;该第二底层编织在该第二面层的下方;该第二中间层编织在该第二面层与该第二底层之间且用于连接该第二面层与该第二底层。本发明运用当前贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织而成的经编贾卡面料,

其中分段编织层是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内,本发明突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,即整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式对拉编织方式、分段式提花隐藏编织方式,本发明运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出面料编织分段效果。此外,分段编织层是以局部分段穿纱和空穿衬于面料,只需在面料上需要分段的地方进行穿纱,其他地方空穿,即节省纱线又丰富了面料多段编织效果的N+1种转换,是突破经编三明治网布编织面料的又一道新面料编织技能。

[0008] 优选的,该第二中间层在连接该第二面层与第二底层的同时局部连接、局部不连接形成导气槽,该导气槽连通该第二面层与该第二底层的导气槽,实现了局部镂空透气效果,大大增加了面料的透气性。该第一中间层在连接该第一面层与第一底层的同时也可以局部连接、局部不连接形成导气槽,该导气槽连通该第一面层与该第一底层的导气槽,实现了局部镂空透气效果,大大增加了面料的透气性。

[0009] 优选的,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉编织而成,该基础编织层由第二纱线通过贾卡梳栉编织而成,该第一纱线的纱线颜色与该第二纱线的纱线颜色不一致。

[0010] 优选的,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉以衬纬编织方式编织在该基础编织层内,利用单独的一把或者多把梳栉以分段的穿纱方式(即局部穿纱和大面积空穿)形成局部衬纬编织效果,分段区域单独梳栉形成衬纬编织于面料的某个固定区域,此时基础编织层与第一面层运用贾卡编织网孔、平布、提花分布在分段式编织区域(即第二编织区域)和无分段式编织区域(即第一编织区域)中呈现双重视觉效果。

[0011] 优选的,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉以成圈编织方式编织在该基础编织层内,利用两把以上梳栉以分段的穿纱方式(即局部穿纱和大面积空穿)形成局部成圈编织效果,结合运用贾卡编织网孔、平布、提花分布在分段式编织区域(即第二编织区域)和无分段式编织区域(即第一编织区域)中呈现双重视觉效果。

[0012] 优选的,该分段编织层由第一纱线通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在该基础编织层内,利用提花编织在分段和无分段的区域做提花隐藏效果,分段区域中做提花编织效果,达到局部分段呈现,局部分段外露等效果,此时无分段区域也可实现任意提花,区分于分段和无分段区域两者提花位置的差异性。

[0013] 优选的,该分段编织层由第一纱线通过地梳梳栉以对拉编织方式编织在该基础编织层内,利用两梳以上梳栉以分段对拉成圈方式编织分段区域和无分段区域,分段区域呈现对拉网孔效果,无分段区域呈现普通平纹、网孔三明治效果,此时分段区域以对拉成圈方式呈现规律对拉网孔效果,无分段区域运用贾卡编织任意区域大小网孔、平布、提花效果区分于分段区域的规律对拉网孔编织。

[0014] 优选的,该第一编织区域编织有若干个第一网孔,第二编织区域编织有若干个第二网孔,该第二网孔由两把半号贾卡梳栉对拉编织而成,即第二编织区域内的基础编织层呈现对拉网孔效果,由于在第二编织区域中的第二网孔内有衬纬纱、成圈纱、隐藏提花纱等的存在,因此该第二网孔的孔径小于该第一网孔的孔径,而且该第二网孔排列间距相同,具有规律性,使得第二编织区域与第一编织区域形成段落差感。

[0015] 本发明提供了一种鞋面,包括鞋面本体,该鞋面本体采用如上文所述的具有分段

效果的面料制成的。本发明运用当前贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织而成的经编贾卡织物,分段式编织以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上衬于鞋面某个区域,本发明突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,及整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式对拉编织方式、分段式提花隐藏编织方式,本发明运用分段式变化为研发突破点编织网布分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出织物编织分段效果。

[0016] 本发明还提供了一种具有分段效果的面料的制作方法,包括第一编织区域编织、第二编织区域编织。

[0017] 该第一编织区域编织包括:

[0018] 梳栉设置:选用双针床高速贾卡机进行编织,双针床高速贾卡机至少具有5把梳栉,5把梳栉从前针床至后针床依次设有地梳梳栉GB1、贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2、地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4、地梳梳栉GB5;

[0019] 整经:贾卡梳栉JB1-1整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.1的涤纶占比为6%-16%;贾卡梳栉JB1-2整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.2的涤纶占比为6%-16%;地梳梳栉GB3整经150D/48F半光环保丝纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB3的涤纶占比为3%-4%;地梳梳栉GB4整经30D/1F环保单丝半光纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB4的涤纶占比为45%-55%;地梳梳栉GB5整经100D/48F半光环保丝6个盘头512根纱,地梳梳栉GB5的涤纶占比为16%-26%;

[0020] 穿纱:地梳梳栉GB1在双针床高速贾卡机上不进行穿纱,贾卡梳栉JB1-1以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,贾卡梳栉JB1-2以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,地梳梳栉GB3以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,地梳梳栉GB4以满穿或间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱,地梳梳栉GB5以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;贾卡梳栉JB1-1对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;贾卡梳栉JB1-2对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;地梳梳栉GB3对应的齿轮送经量1300-2300mm/腊克;地梳梳栉GB4对应的齿轮送经量7100-8100mm/腊克;地梳梳栉GB5对应的齿轮送经量2750-3750mm/腊克;

[0021] 编织:贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2在前针床垫纱且走变化贾卡组织形成该第一面层,地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织形成该第一中间层,地梳梳栉GB5在后针床垫纱且走变化经编组织形成该第一底层。

[0022] 该第二编织区域编织包括:

[0023] 梳栉设置:选用双针床高速贾卡机进行编织,双针床高速贾卡机至少具有5把梳栉,5把梳栉从前针床至后针床依次设有地梳梳栉GB1、贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2、地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4、地梳梳栉GB5;

[0024] 整经:地梳梳栉GB1整经150D/48F半光低弹轻网段染纱纱线6个盘头180根纱,地梳梳栉GB1的段染纱占比为1.1%-2.1%;贾卡梳栉JB1-1整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.1的涤纶占比为6%-16%;贾卡梳栉JB1-2整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.2的涤纶占比为6%-16%;地梳梳栉GB3整经150D/48F半光环保丝纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB3的涤纶占比为3%-4%;地梳梳栉GB4整经30D/1F环保单丝半光纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB4的涤纶占比为

45%-55%；地梳梳栉GB5整经100D/48F半光环保丝6个盘头512根纱，地梳梳栉GB5的涤纶占比为16%-26%；

[0025] 穿纱：地梳梳栉GB1以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱，贾卡梳栉JB1-1以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱，贾卡梳栉JB1-2以间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱，地梳梳栉GB3以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱，地梳梳栉GB4以满穿或间隔穿纱的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱，地梳梳栉GB5以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱；地梳梳栉GB1对应的齿轮送经量420-520mm/腊克；贾卡梳栉JB1-1对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克；贾卡梳栉JB1-2对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克；地梳梳栉GB3对应的齿轮送经量1300-2300mm/腊克；地梳梳栉GB4对应的齿轮送经量7100-8100mm/腊克；地梳梳栉GB5对应的齿轮送经量2750-3750mm/腊克；

[0026] 编织：地梳梳栉GB1在前针床垫纱且走变化经编组织形成该分段编织层，贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2在前针床垫纱且走变化贾卡组织形成该基础编织层，地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织形成该第二中间层，地梳梳栉GB5在后针床垫纱且走变化经编组织形成该第二底层；

[0027] 该编织步骤中，地梳梳栉GB1在前针床上进行衬纬编织、成圈编织。

[0028] 通过采用上述的技术方案，本发明的有益效果是：

[0029] 1. 本发明运用当前贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织形成面料，该面料包括第一编织区域、与第一编织区域一体编织的第二编织区域，该第二编织区域包括第二面层、第二中间层以及第二底层，其中第二面层具有分段编织层和基础编织层，分段编织层是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内，本发明突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性，即整个面都是规律花纹的局限性，实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式对拉编织方式、分段式提花隐藏编织方式，本发明运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果，可分段编织不同材料色、网孔，突出面料编织分段效果。

[0030] 2. 本发明的分段编织层是以局部分段穿纱和空穿衬于面料，只需在面料上需要分段的地方进行穿纱，其他地方空穿，即节省纱线又丰富了面料多段编织效果的N+1种转换，是突破经编三明治网布编织面料的又一道新面料编织技能。

[0031] 3. 本发明的第二中间层在连接第二面层与第二底层的同时局部连接、局部不连接形成导气槽，该导气槽连通第二面层与第二底层，第一中间层在连接第一面层与第一底层的同时也可以局部连接、局部不连接形成导气槽，该导气槽连通第一面层与第一底层，实现了局部镂空透气效果，大大增加了面料的透气性。

[0032] 4. 由于在第二编织区域中的第二网孔内有衬纬纱、成圈纱、隐藏提花纱等的存在，因此第二编织区域中的第二网孔的孔径小于第一编织区域中的第一网孔的孔径，而且第二网孔排列间距相同，具有规律性，使得第二编织区域与第一编织区域形成段落差感。

[0033] 5. 本发明制作方法简单，一体成型，无需通过转印、复合、绣花等后道工序，大大缩短了工艺流程时间。

[0034] 应当理解的是，以上的一般描述和后文的细节描述仅是示例性和解释性的，并不能限制本公开。

[0035] 无疑的,本发明的此类目的与其他目的在下文以多种附图与绘图来描述的较佳实施例细节说明后将变为更加显见。

[0036] 为了让本发明的上述和其他目的、特征和优点能更明显易懂,下文特举一个或数个较佳实施例,并配合所示附图,作详细说明如下。

### 附图说明

[0037] 附图用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本发明的实施例共同用于解释本发明,并不构成对本发明的限制。

[0038] 在附图中,相同的部件使用相同的附图标记,并且附图是示意性的,并不一定按照实际的比例绘制。

[0039] 为了更清楚地说明本发明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的介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一个或数个实施例,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,还可以根据此类附图获得其他的附图。

[0040] 图1为本发明具有分段效果的面料中第一编织区域的剖视图;

[0041] 图2为本发明具有分段效果的面料中第二编织区域的剖视图;

[0042] 图3为本发明具有分段效果的面料的结构示意图;

[0043] 图4为本发明具有分段效果的面料的第一实物图;

[0044] 图5为本发明具有分段效果的面料的第二实物图。

[0045] 主要附图标记说明:

[0046] 1、第一编织区域;

[0047] 11、第一面层;

[0048] 12、第一底层;

[0049] 13、第一中间;

[0050] 14、第一网孔;

[0051] 2、第二编织区域;

[0052] 21、第二面层;211、分段编织层;212、基础编织层;

[0053] 22、第二底层;

[0054] 23、第二中间层;

[0055] 24、第二网孔;

[0056] 3、导气槽。

### 具体实施方式

[0057] 以下将结合附图及实施例来详细说明本发明的实施方式,借此对本发明如何应用技术手段来解决技术问题,并达成技术效果的实现过程能充分理解并据以实施。需要说明的是,只要不构成冲突,本发明中的各个实施例以及各实施例中的各个特征可以相互结合,所形成的技术方案均在本发明的保护范围之内。

[0058] 同时,在以下说明中,处于解释的目的而阐述了许多具体细节,以提供对本发明实施例的彻底理解。然而,对本领域的技术人员来说显而易见的是,本发明可以不用这里的具

体细节或者所描述的特定方式来实施。

[0059] 实施例1

[0060] 参照图3-4,图3为本发明具有分段效果的面料的结构示意图;图4为本发明具有分段效果的面料的第一实物图;图5为本发明具有分段效果的面料的第二实物图。

[0061] 本实施例提供了一种具有分段效果的面料,包括一体编织而成的面料本体。该面料本体包括第一编织区域1、与该第一编织区域1编织为一体的第二编织区域2。

[0062] 参照图1,图1为本发明具有分段效果的面料中第一编织区域的剖视图。

[0063] 该第一编织区域1包括第一面层11、第一底层12以及第一中间层13。该第一底层12编织在该第一面层11的下方,该第一中间层13编织在该第一面层11与该第一底层12之间,且用于连接该第一面层11与该第一底层12,该第一中间层13可采用单丝和复丝等材料进行编织,从而实现Q性和厚实面料,运用穿满方式实现Q弹三明治面料效果编织,此效果最佳。

[0064] 参照图2,图2为本发明具有分段效果的面料中第二编织区域的剖视图。

[0065] 该第二编织区域2包括第二面层21、第二底层22以及第二中间层23。该第二面层21包括分段编织层211、基础编织层212,该分段编织层211编织在该基础编织层212内。该第二底层22编织在该第二面层21的下方;该第二中间层23编织在该第二面层21与该第二底层22之间且用于连接该第二面层21与该第二底层22。该第二中间层23可采用单丝和复丝等材料进行编织,从而实现Q性和厚实面料,运用穿满方式实现Q弹三明治面料效果编织,此效果最佳。

[0066] 该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉编织而成,该基础编织层212由第二纱线通过贾卡梳栉编织而成,该第一纱线的纱线颜色与该第二纱线的纱线颜色不一致。

[0067] 该第一编织区域1编织有若干个第一网孔14,第二编织区域2编织有若干个第二网孔24,该第二网孔24可以由两个半号贾卡梳栉对拉编织而成,即第二编织区域2内的基础编织层212呈现对拉网孔效果,由于在第二编织区域2中的第二网孔24内有衬纬纱、成圈纱、隐藏提花纱等的存在,因此该第二网孔24的孔径小于该第一网孔14的孔径,而且该第二网孔24排列间距相同,具有规律性,使得第二编织区域2与第一编织区域1形成段落差感。

[0068] 该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉以衬纬编织方式、成圈编织方式编织在该基础编织层212内。

[0069] 该分段编织层211由第一纱线通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在该基础编织层212内。

[0070] 其中,该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉以衬纬编织方式编织在该基础编织层212内,利用单独的一把或者多把梳栉以分段的穿纱方式(即局部穿纱和大面积空穿)形成局部衬纬编织效果,分段区域单独梳栉形成衬纬编织于面料的某个固定区域,此时基础编织层212与第一面层11运用贾卡编织网孔、平布、提花分布在分段式编织区域(即第二编织区域2)和无分段式编织区域(即第一编织区域1)中呈现双重视觉效果。

[0071] 该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉以成圈编织方式编织在该基础编织层212内,利用两把以上梳栉以分段的穿纱方式(即局部穿纱和大面积空穿)形成局部成圈编织效果,结合运用贾卡编织网孔、平布、提花分布在分段式编织区域(即第二编织区域2)和无分段式编织区域(即第一编织区域1)中呈现双重视觉效果。

[0072] 该分段编织层211由第一纱线通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在该基础编织层

212内,利用提花编织在分段和无分段的区域做提花隐藏效果,分段区域中做提花编织效果,达到局部分段呈现,局部分段外露等效果,此时无分段区域也可实现任意提花,区分于分段和无分段区域两者提花位置的差异性。

[0073] 本实施例运用当前贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织而成的经编贾卡面料,其中分段编织层211是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内,本实施例突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,即整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式对拉编织方式、分段式提花隐藏编织方式,本实施例运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出面料编织分段效果。此外,分段编织层211是以局部分段穿纱和空穿衬于面料,只需在面料上需要分段的地方进行穿纱,其他地方空穿,即节省纱线又丰富了面料多段编织效果的N+1种转换,是突破经编三明治网布编织面料的又一道新面料编织技能。

[0074] 实施例2

[0075] 参照图3-4,图3为本发明具有分段效果的面料的结构示意图;图4为本发明具有分段效果的面料的第一实物图;图5为本发明具有分段效果的面料的第二实物图。

[0076] 本实施例提供了一种具有分段效果的面料,包括一体编织而成的面料本体。该面料本体包括第一编织区域1、与该第一编织区域1编织为一体的第二编织区域2。

[0077] 参照图1,图1为本发明具有分段效果的面料中第一编织区域的剖视图。

[0078] 该第一编织区域1包括第一面层11、第一底层12以及第一中间层13。该第一底层12编织在该第一面层11的下方,该第一中间层13编织在该第一面层11与该第一底层12之间,且用于连接该第一面层11与该第一底层12。

[0079] 参照图2,图2为本发明具有分段效果的面料中第二编织区域的剖视图。

[0080] 该第二编织区域2包括第二面层21、第二底层22以及第二中间层23。该第二面层21包括分段编织层211、基础编织层212,该分段编织层211编织在该基础编织层212内。该第二底层22编织在该第二面层21的下方;该第二中间层23编织在该第二面层21与该第二底层22之间且用于连接该第二面层21与该第二底层22。

[0081] 该第二中间层23在连接该第二面层21与第二底层22的同时局部连接、局部不连接形成导气槽3,该导气槽3连通该第二面层21与该第二底层22的导气槽3,实现了局部镂空透气效果,大大增加了面料的透气性。该第一中间层13在连接该第一面层11与第一底层12的同时也可以局部连接、局部不连接形成导气槽3,该导气槽3连通该第一面层11与该第一底层12的导气槽3,实现了局部镂空透气效果,大大增加了面料的透气性。

[0082] 该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉编织而成,该基础编织层212由第二纱线通过贾卡梳栉编织而成,该第一纱线的纱线颜色与该第二纱线的纱线颜色不一致。

[0083] 该第一编织区域1编织有若干个第一网孔14,第二编织区域2编织有若干个第二网孔24,该第二网孔24可以由两个半号贾卡梳栉对拉编织而成,即第二编织区域2内的基础编织层212呈现对拉网孔效果,由于在第二编织区域2中的第二网孔24内有衬纬纱、成圈纱、隐藏提花纱等的存在,因此该第二网孔24的孔径小于该第一网孔14的孔径,而且该第二网孔24排列间距相同,具有规律性,使得第二编织区域2与第一编织区域1形成段落差感。

[0084] 该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉以衬纬编织方式、成圈编织方式编织

在该基础编织层212内。

[0085] 该分段编织层211由第一纱线通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在该基础编织层212内。

[0086] 其中,该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉以衬纬编织方式编织在该基础编织层212内,利用单独的一把或者多把梳栉以分段的穿纱方式(即局部穿纱和大面积空穿)形成局部衬纬编织效果,分段区域单独梳栉形成衬纬编织于面料的某个固定区域,此时基础编织层212与第一面层11运用贾卡编织网孔、平布、提花分布在分段式编织区域(即第二编织区域2)和无分段式编织区域(即第一编织区域1)中呈现双重视觉效果。

[0087] 该分段编织层211由第一纱线通过地梳梳栉以成圈编织方式编织在该基础编织层212内,利用两把以上梳栉以分段的穿纱方式(即局部穿纱和面积空穿)形成局部成圈编织效果,结合运用贾卡编织网孔、平布、提花分布在分段式编织区域(即第二编织区域2)和无分段式编织区域(即第一编织区域1)中呈现双重视觉效果。

[0088] 该分段编织层211由第一纱线通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在该基础编织层212内,利用提花编织在分段和无分段的区域做提花隐藏效果,分段区域中做提花编织效果,达到局部分段呈现,局部分段外露等效果,此时无分段区域也可实现任意提花,区分于分段和无分段区域两者提花位置的差异性。

[0089] 本实施例运用当前贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织而成的经编贾卡面料,其中分段编织层211是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内,本实施例突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,即整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式对拉编织方式、分段式提花隐藏编织方式,本实施例运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出面料编织分段效果。

[0090] 此外,分段编织层211是以局部分段穿纱和空穿衬于面料,只需在面料上需要分段的地方进行穿纱,其他地方空穿,即节省纱线又丰富了面料多段编织效果的N+1种转换,是突破经编三明治网布编织面料的又一道新面料编织技能。

[0091] 本实施例的第二中间层23在连接第二面层21与第二底层22的同时局部连接、局部不连接形成导气槽3,该导气槽3连通第二面层21与第二底层22,第一中间层13在连接第一面层11与第一底层12的同时也可以局部连接、局部不连接形成导气槽3,该导气槽3连通第一面层11与第一底层12,实现了局部镂空透气效果,大大增加了面料的透气性。

[0092] 实施例3

[0093] 本实施例提供了一种鞋面,包括鞋面本体,该鞋面本体采用如实施例1-2所述的具有分段效果的面料制成的。本实施例运用当前贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织而成的经编贾卡织物,分段式编织以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上衬于鞋面某个区域,本实施例突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,及整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式提花隐藏编织方式,本实施例运用分段式变化为研发突破点编织网布分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出织物编织分段效果。

[0094] 实施例4

[0095] 本实施例提供了一种具有分段效果的面料的制作方法,包括第一编织区域1编织、第二编织区域2编织。

[0096] 该第一编织区域1编织包括以下步骤:

[0097] S11. 梳栉设置

[0098] 选用双针床高速贾卡机进行编织,双针床高速贾卡机至少具有5把梳栉,5把梳栉从前针床至后针床依次设有地梳梳栉GB1、贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2、地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4、地梳梳栉GB5。

[0099] S12. 整经

[0100] 贾卡梳栉JB1-1整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.1的涤纶占比为6%-16%;贾卡梳栉JB1-2整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.2的涤纶占比为6%-16%;地梳梳栉GB3整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB3的涤纶占比为3%-4%;地梳梳栉GB4整经30D/1F环保单丝半光纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB4的涤纶占比为45%-55%;地梳梳栉GB5整经100D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB5的涤纶占比为16%-26%。

[0101] S13. 穿纱

[0102] 地梳梳栉GB1在双针床高速贾卡机上不进行穿纱;

[0103] 贾卡梳栉JB1-1以1穿1空的的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0104] 贾卡梳栉JB1-2以1穿1空的的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0105] 地梳梳栉GB3以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0106] 地梳梳栉GB4以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0107] 地梳梳栉GB5以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0108] 贾卡梳栉JB1-1对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0109] 贾卡梳栉JB1-2对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0110] 地梳梳栉GB3对应的齿轮送经量1300-2300mm/腊克;

[0111] 地梳梳栉GB4对应的齿轮送经量7100-8100mm/腊克;

[0112] 地梳梳栉GB5对应的齿轮送经量2750-3750mm/腊克。

[0113] S14. 编织

[0114] 贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2在前针床垫纱且走变化贾卡组织1-0/1-1/1-2/1-1//形成该第一面层11;

[0115] 地梳梳栉GB3在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织1-0/0-0/0-1/1-1//,地梳梳栉GB4在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织2-3/1-2/1-0/2-1//,形成该第一中间层13;

[0116] 地梳梳栉GB5在后针床垫纱且走变化经编组织1-1/0-2/1-1/3-1//形成该第一底层12。

[0117] 该第二编织区域2编织包括以下步骤:

[0118] S21. 梳栉设置

[0119] 选用双针床高速贾卡机进行编织,双针床高速贾卡机至少具有5把梳栉,5把梳栉从前针床至后针床依次设有地梳梳栉GB1、贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2、地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4、地梳梳栉GB5。

## [0120] S22. 整经

[0121] 地梳梳栉GB1整经150D/48F半光低弹轻网段染纱纱线6个盘头180根纱,地梳梳栉GB1的段染纱占比为1.1%-2.1%;贾卡梳栉JB1-1整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.1的涤纶占比为6%-16%;贾卡梳栉JB1-2整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.2的涤纶占比为6%-16%;地梳梳栉GB3整经150D/48F半光环保丝纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB3的涤纶占比为3%-4%;地梳梳栉GB4整经30D/1F环保单丝半光纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB4的涤纶占比为45%-55%;地梳梳栉GB5整经100D/48F半光环保丝6个盘头512根纱,地梳梳栉GB5的涤纶占比为16%-26%。

## [0122] S23. 穿纱

[0123] 地梳梳栉GB1以空134穿60再空108再穿60空20穿60空108穿60空20穿60空108穿60空134的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0124] 贾卡梳栉JB1-1以1穿1空的的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0125] 贾卡梳栉JB1-2以1穿1空的的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0126] 地梳梳栉GB3以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0127] 地梳梳栉GB4以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0128] 地梳梳栉GB5以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0129] 地梳梳栉GB1对应的齿轮送经量420-520mm/腊克;

[0130] 贾卡梳栉JB1-1对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0131] 贾卡梳栉JB1-2对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0132] 地梳梳栉GB3对应的齿轮送经量1300-2300mm/腊克;

[0133] 地梳梳栉GB4对应的齿轮送经量7100-8100mm/腊克;

[0134] 地梳梳栉GB5对应的齿轮送经量2750-3750mm/腊克。

## [0135] S24. 编织

[0136] 地梳梳栉GB1在前针床垫纱且走变化经编组织(0-0/1-1)\*4/(0-0/2-2)\*4//形成该分段编织层211;

[0137] 贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2在前针床垫纱且走变化贾卡组织1-0/1-1/1-2/1-1//形成该基础编织层212;

[0138] 地梳梳栉GB3在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织1-0/0-0/0-1/1-1//,地梳梳栉GB4在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织2-3/1-2/1-0/2-1//,形成该第二中间层23;

[0139] 地梳梳栉GB5在后针床垫纱且走变化经编组织1-1/0-2/1-1/3-1//形成该第二底层22。

[0140] 本实施例运用具有5把梳栉的贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织形成面料,该面料包括第一编织区域1、与第一编织区域1一体编织的第二编织区域2,该第二编织区域2包括第二面层21、第二中间层23以及第二底层22,其中第二面层21具有分段编织层211和基础编织层212,分段编织层211是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内,本实施例突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,即整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方

式、分段式提花编织方式、分段式提花隐藏编织方式,运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出面料编织分段效果。

[0141] 此外,地梳梳栉GB1可以换成贾卡梳栉,即分段编织层211可通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在基础编织层212内。

[0142] 实施例5

[0143] 本实施例提供了一种具有分段效果的面料的制作方法,包括第一编织区域1编织、第二编织区域2编织。

[0144] 该第一编织区域1编织包括以下步骤:

[0145] S11.梳栉设置

[0146] 选用双针床高速贾卡机进行编织,双针床高速贾卡机至少具有5把梳栉,5把梳栉从前针床至后针床依次设有地梳梳栉GB1、贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2、地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4、地梳梳栉GB5。

[0147] S12.整经

[0148] 贾卡梳栉JB1-1整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.1的涤纶占比为6%-16%;贾卡梳栉JB1-2整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.2的涤纶占比为6%-16%;地梳梳栉GB3整经150D/48F半光环保丝纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB3的涤纶占比为3%-4%;地梳梳栉GB4整经30D/1F环保单丝半光纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB4的涤纶占比为45%-55%;地梳梳栉GB5整经100D/48F半光环保丝6个盘头512根纱,地梳梳栉GB5的涤纶占比为16%-26%。

[0149] S13.穿纱

[0150] 地梳梳栉GB1在双针床高速贾卡机上不进行穿纱;

[0151] 贾卡梳栉JB1-1以1穿1空的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0152] 贾卡梳栉JB1-2以1穿1空的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0153] 地梳梳栉GB3以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0154] 地梳梳栉GB4以4穿4空的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0155] 地梳梳栉GB5以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0156] 贾卡梳栉JB1-1对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0157] 贾卡梳栉JB1-2对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0158] 地梳梳栉GB3对应的齿轮送经量1300-2300mm/腊克;

[0159] 地梳梳栉GB4对应的齿轮送经量7100-8100mm/腊克;

[0160] 地梳梳栉GB5对应的齿轮送经量2750-3750mm/腊克。

[0161] S14.编织

[0162] 贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2在前针床垫纱且走变化贾卡组织1-0/1-1/1-2/1-1//形成该第一面层11;

[0163] 地梳梳栉GB3在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织1-0/0-0/0-1/1-1//,地梳梳栉GB4在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织2-3/1-2/1-0/2-1//,形成该第一中间层13;

[0164] 地梳梳栉GB5在后针床垫纱且走变化经编组织1-1/0-2/1-1/3-1//形成该第一底层12。

[0165] 该第二编织区域2编织包括以下步骤:

[0166] S21. 梳栉设置

[0167] 选用双针床高速贾卡机进行编织,双针床高速贾卡机至少具有5把梳栉,5把梳栉从前针床至后针床依次设有地梳梳栉GB1、贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2、地梳梳栉GB3、地梳梳栉GB4、地梳梳栉GB5。

[0168] S22. 整经

[0169] 地梳梳栉GB1整经150D/48F半光低弹轻网段染纱纱线6个盘头180根纱,地梳梳栉GB1的段染纱占比为1.1%-2.1%;贾卡梳栉JB1-1整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.1的涤纶占比为6%-16%;贾卡梳栉JB1-2整经150D/48F半光环保低弹轻网纱线6个盘头248根纱,贾卡梳栉JB1.2的涤纶占比为6%-16%;地梳梳栉GB3整经150D/48F半光环保丝纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB3的涤纶占比为3%-4%;地梳梳栉GB4整经30D/1F环保单丝半光纱线6个盘头512根纱,地梳梳栉GB4的涤纶占比为45%-55%;地梳梳栉GB5整经100D/48F半光环保丝6个盘头512根纱,地梳梳栉GB5的涤纶占比为16%-26%。

[0170] S23. 穿纱

[0171] 地梳梳栉GB1以空134穿60再空108再穿60空20穿60空108穿60空20穿60空108穿60空134的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0172] 贾卡梳栉JB1-1以1穿1空的的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0173] 贾卡梳栉JB1-2以1穿1空的的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0174] 地梳梳栉GB3以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0175] 地梳梳栉GB4以4穿4空的穿纱方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0176] 地梳梳栉GB5以满穿的方式在双针床高速贾卡机上进行穿纱;

[0177] 地梳梳栉GB1对应的齿轮送经量420-520mm/腊克;

[0178] 贾卡梳栉JB1-1对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0179] 贾卡梳栉JB1-2对应的齿轮送经量1850-2850mm/腊克;

[0180] 地梳梳栉GB3对应的齿轮送经量1300-2300mm/腊克;

[0181] 地梳梳栉GB4对应的齿轮送经量7100-8100mm/腊克;

[0182] 地梳梳栉GB5对应的齿轮送经量2750-3750mm/腊克。

[0183] S24. 编织

[0184] 地梳梳栉GB1在前针床垫纱且走变化经编组织(0-0/1-1)\*4/(0-0/2-2)\*4//形成该分段编织层211;

[0185] 贾卡梳栉JB1-1、贾卡梳栉JB1-2在前针床垫纱且走变化贾卡组织1-0/1-1/1-2/1-1//形成该基础编织层212;

[0186] 地梳梳栉GB3在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织1-0/0-0/0-1/1-1//,地梳梳栉GB4在前针床和后针床交替垫纱且走变化经编组织2-3/1-2/1-0/2-1//,形成该第二中间层23;

[0187] 地梳梳栉GB5在后针床垫纱且走变化经编组织1-1/0-2/1-1/3-1//形成该第二底层22。

[0188] 本实施例运用具有5把梳栉的贾卡经编机设备独特的送纱、编织方式编织形成面

料,该面料包括第一编织区域1、与第一编织区域1一体编织的第二编织区域2,该第二编织区域2包括第二面层21、第二中间层23以及第二底层22,其中第二面层21具有分段编织层211和基础编织层212,分段编织层211是以局部分段穿纱和空穿方式同时在一把梳栉上编织在面料的某个区域内,本实施例突破了传统市场上三明治网布只能做网孔、平布、提花的单一性,即整个面都是规律花纹的局限性,实现分段式衬纬编织方式、分段式成圈编织方式、分段式提花编织方式、分段式提花隐藏编织方式,运用分段式变化为研发突破点编织面料分段式区域独特效果,可分段编织不同材料色、网孔,突出面料编织分段效果。

[0189] 本实施例的第二中间层23在连接第二面层21与第二底层22的同时局部连接、局部不连接形成导气槽3,该导气槽3连通第二面层21与第二底层22,第一中间层13在连接第一面层11与第一底层12的同时也可以局部连接、局部不连接形成导气槽3,该导气槽3连通第一面层11与第一底层12,实现了局部镂空透气效果,大大增加了面料的透气性。

[0190] 此外,地梳梳栉GB1可以换成贾卡梳栉,即分段编织层211可通过贾卡梳栉以提花编织方式编织在基础编织层212内。

[0191] 应该理解的是,本发明所公开的实施例不限于这里所公开的特定处理步骤或材料,而应当延伸到相关领域的普通技术人员所理解的此类特征的等同替代。还应当理解的是,在此使用的术语仅用于描述特定实施例的目的,而并不意味着限制。

[0192] 说明书中提到的“实施例”意指结合实施例描述的特定特征、或特性包括在本发明的至少一个实施例中。因此,说明书通篇各个地方出现的短语或“实施例”并不一定均指同一个实施例。

[0193] 需说明,在上文的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本发明,但是,本发明还可以采用其他不同于在此描述的其他方式来实施,因此,本发明的保护范围并不受上面公开的具体实施例的限制。

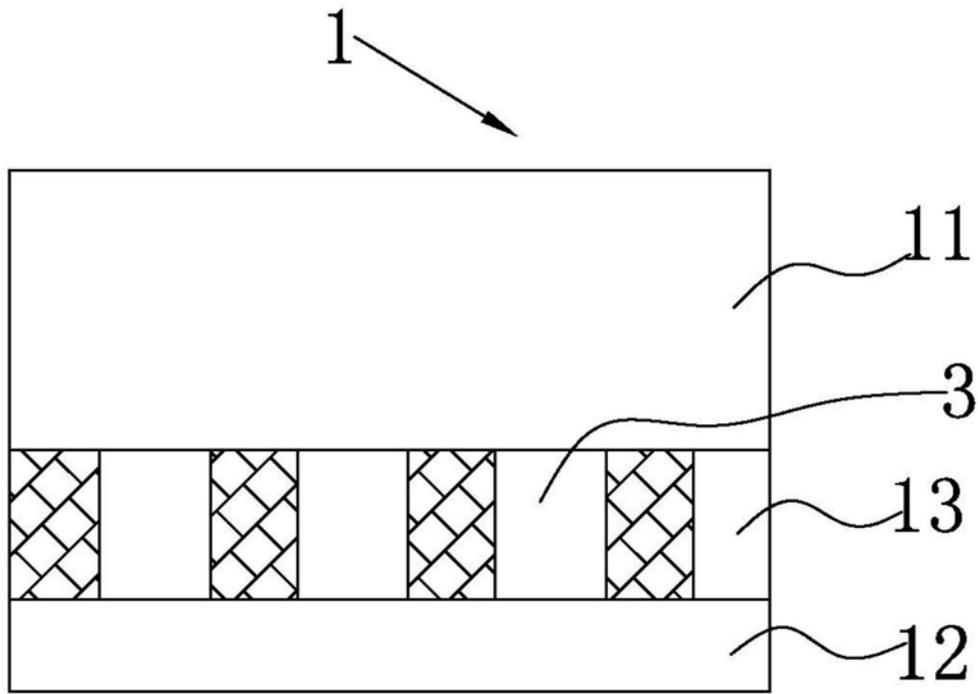


图1

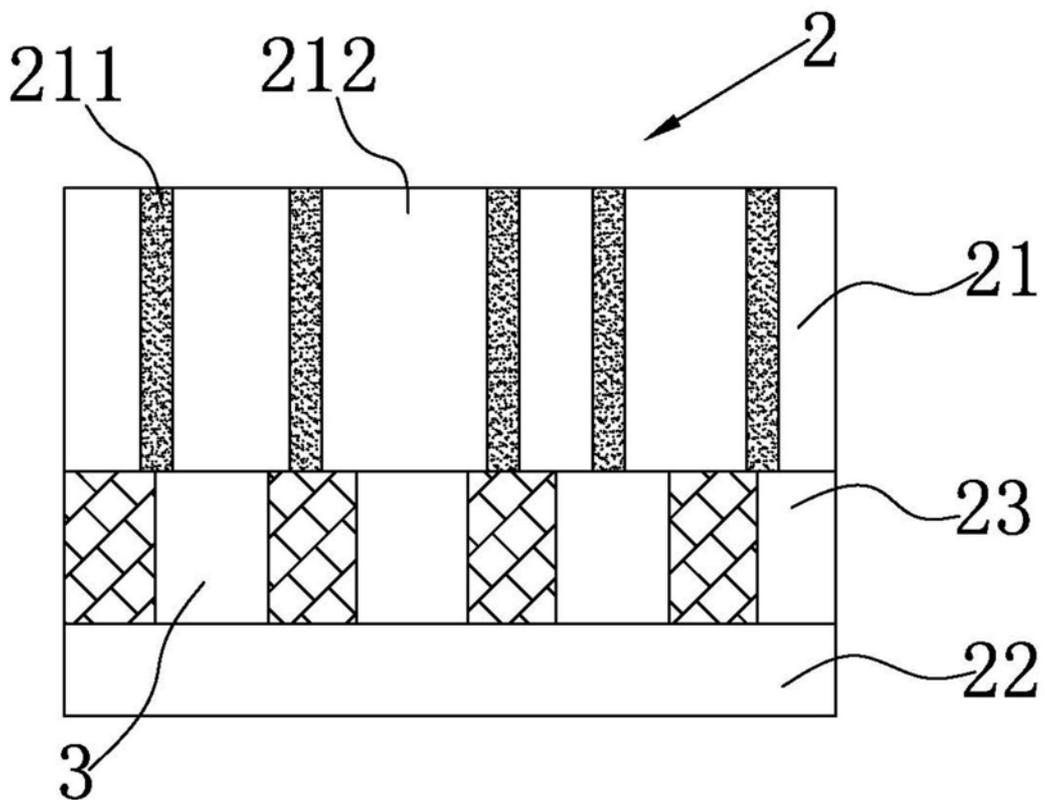


图2

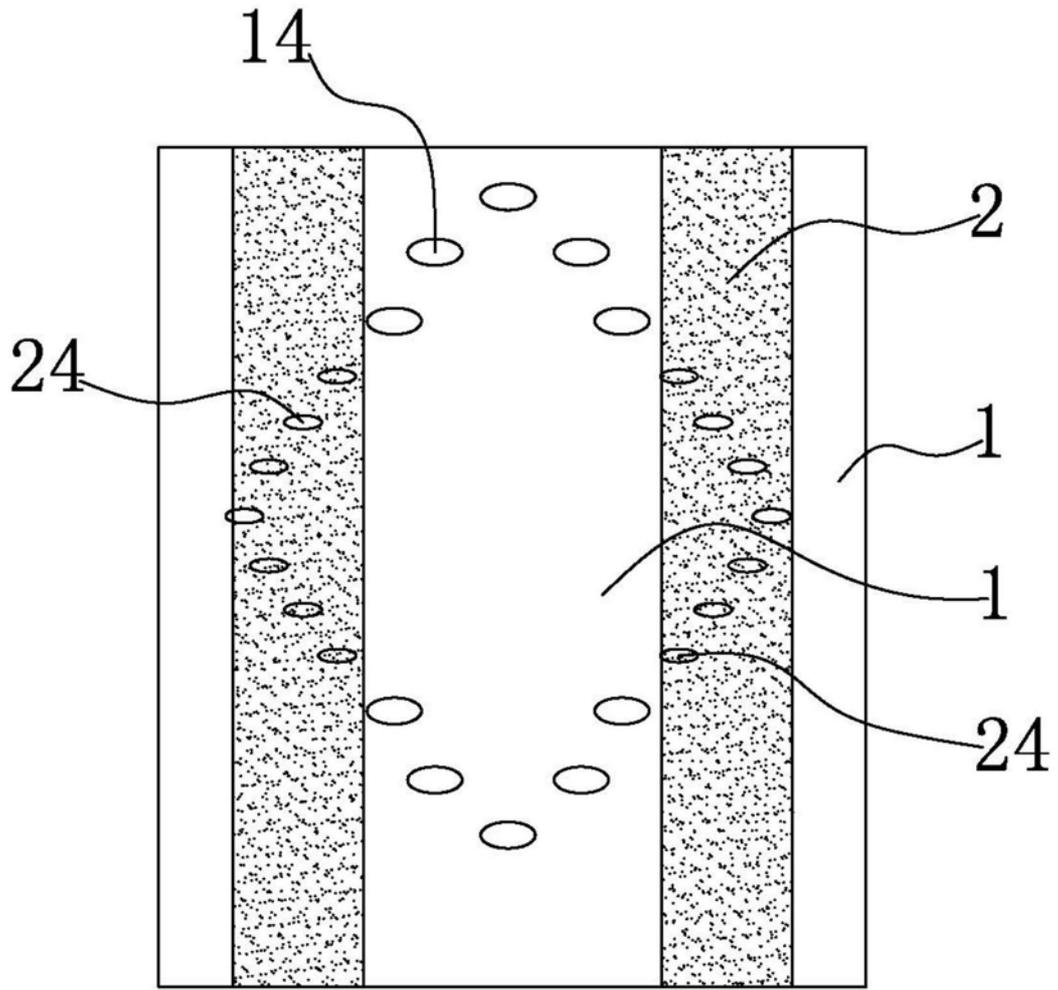


图3

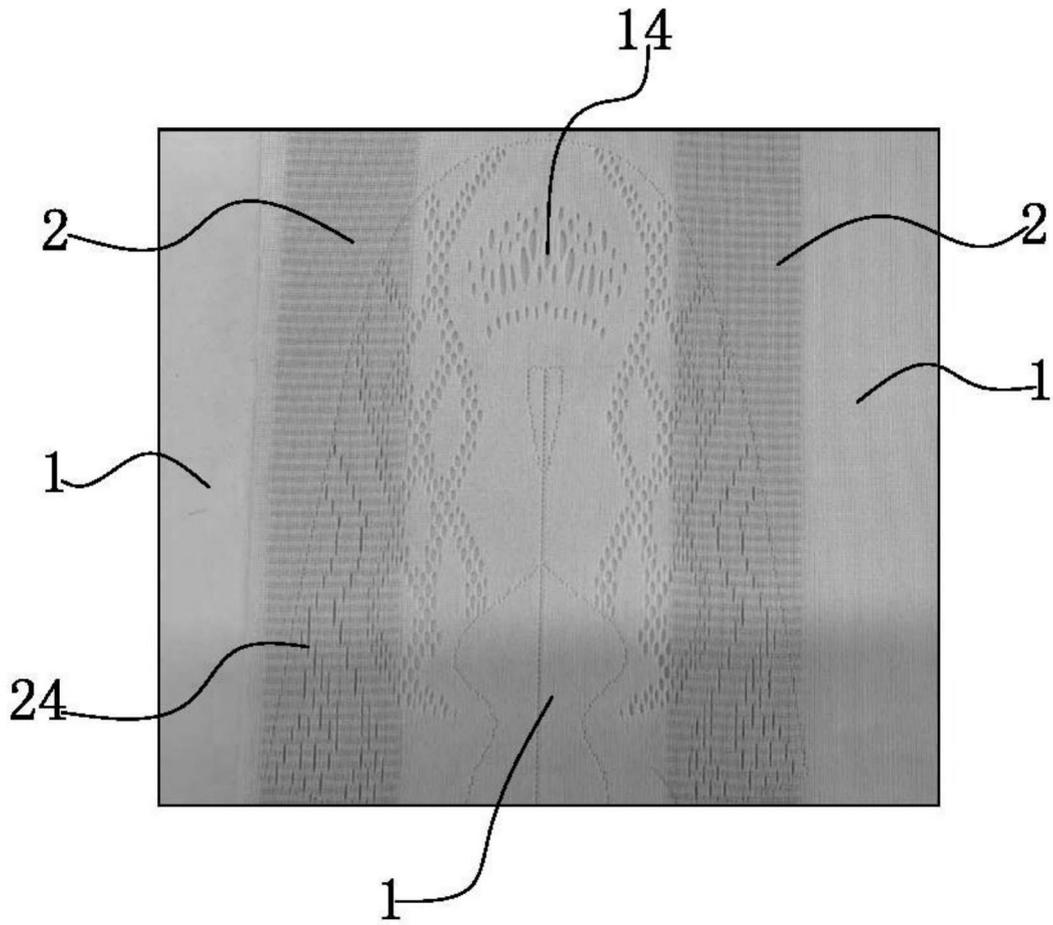


图4

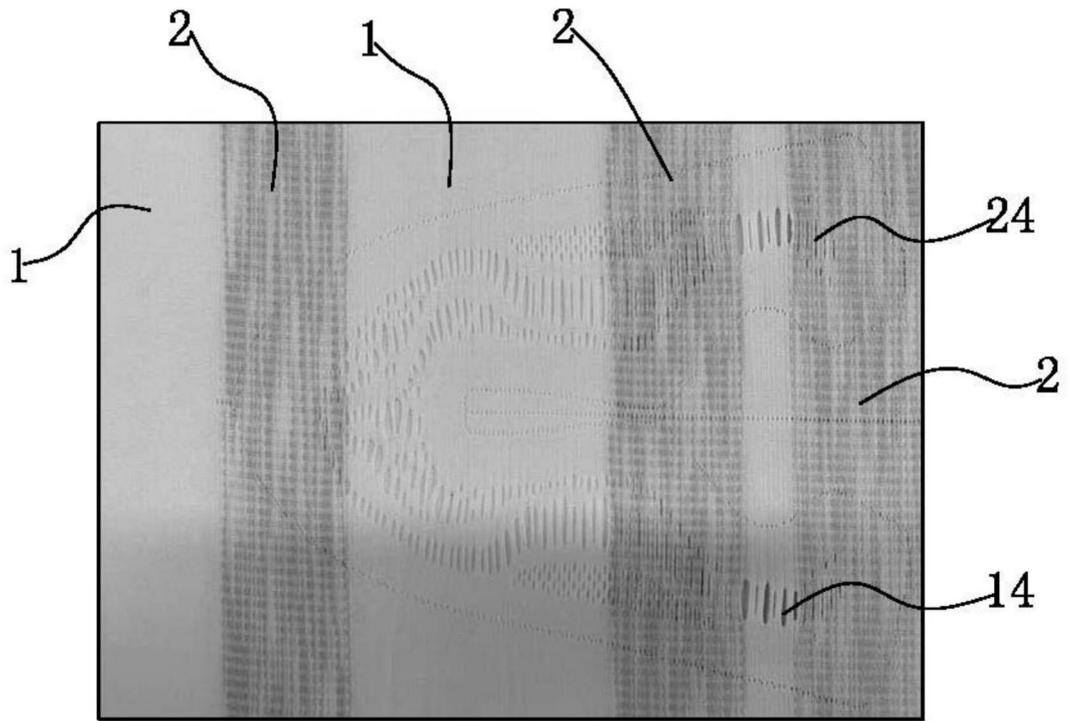


图5