



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102268778 A

(43) 申请公布日 2011. 12. 07

(21) 申请号 201110212374. 6

(22) 申请日 2011. 07. 27

(71) 申请人 互太(番禺) 纺织印染有限公司

地址 511462 广东省广州市南沙区万顷沙镇
六涌同兴村互太工业城

(72) 发明人 李西光 陆惠健 鲁勇

(74) 专利代理机构 广州科粤专利商标代理有限公司 44001

代理人 刘明星

(51) Int. Cl.

D04B 1/02 (2006. 01)

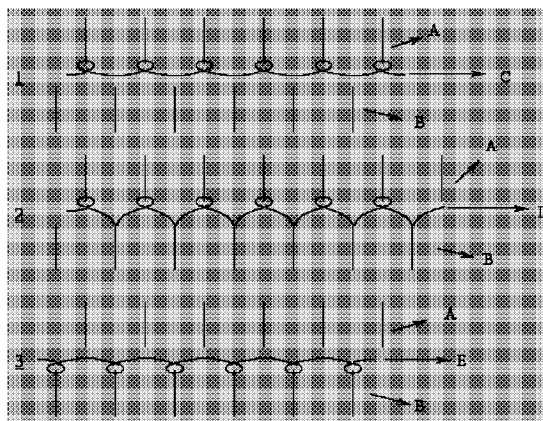
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 发明名称

用特殊编织在罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法

(57) 摘要

本发明公开了一种用特殊编织在普通罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法。它包括以下步骤:织机:普通罗纹机或双面机;编织工艺:由组织 1、组织 2 和组织 3 组成一个编织循环,其中在组织 1 中,纱线 C 在上针盘织针 A 上进行出针成圈编织形成上单边组织;在组织 2 中,纱线 D 在上针盘织针 A 上进行出针成圈编织,在下针盘织针 B 上进行集圈编织形成含针组织;在组织 3 中,纱线 E 在下针盘织针 B 上进行出针成圈编织形成下单边组织;由此编织获得仿单面毛巾布。按照本发明的方法制备出的仿单面毛巾布无勾纱和露面等问题,横向弹性很好,直向弹性稍微偏低,制成衣服后,晾干时不容易挂长变形,既有弹性又紧密不松散。可做春秋装甚至冬装的效果都很好。



1. 一种用特殊编织在罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法,其特征在于,包括以下步骤:

织机:普通罗纹机或双面机;

编织工艺:由组织 1、组织 2 和组织 3 组成一个编织循环,其中:

在组织 1 中,纱线 C 在上针盘织针 A 上进行出针成圈编织,形成上单边组织;

在组织 2 中,纱线 D 在上针盘织针 A 上进行出针成圈编织,在下针盘织针 B 上进行集圈编织,形成含针组织;

在组织 3 中,纱线 E 在下针盘织针 B 上进行出针成圈编织,形成下单边组织;

由此编织获得仿单面毛巾布。

2. 根据权利要求 1 所述的用特殊编织在罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法,其特征在于,所述的上单边组织的原料为棉纱、尼龙或涤纶。

3. 根据权利要求 1 所述的用特殊编织在罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法,其特征在于,所述的含针组织的原料为棉纱、尼龙或涤纶。

4. 根据权利要求 1 所述的用特殊编织在罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法,其特征在于,所述的下单边组织的原料为棉纱、尼龙或涤纶。

用特殊编织在罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法

技术领域：

[0001] 本发明属于纺织技术领域，具体涉及一种用特殊编织在普通罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法。

背景技术：

[0002] 一般毛巾布需要用特殊的毛巾机生产，并且厚度受针叶的长短有固定长度，如果做一些摇粒布，在抓毛时毛圈部分容易出现勾出纱线的情况或者用棉纱做面，长纤做底时，面纱无法完全盖住长纤纱而出现露面问题。

发明内容：

[0003] 本发明的目的是提供一种用特殊编织在普通罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法，利用该方法生产出来的布料，具有单面毛巾布的效果，并且不存在普通毛巾布存在的勾纱和露面等问题。

[0004] 本发明的用特殊编织在罗纹、双面机上生产仿单面毛巾布的方法，其特征在于，包括以下步骤：

[0005] 织机：普通罗纹机或双面机

[0006] 编织工艺：由组织 1、组织 2 和组织 3 组成一个编织循环，其中：

[0007] 在组织 1 中，纱线 C 在上针盘织针 A 上进行出针（成圈）编织，形成上单边组织；

[0008] 在组织 2 中，纱线 D 在上针盘织针 A 上进行出针（成圈）编织，在下针盘织针 B 上进行含针（集圈）编织，形成含针组织；

[0009] 在组织 3 中，纱线 E 在下针盘织针 B 上进行出针（成圈）编织，形成下单边组织，由此编织获得仿单面毛巾布。

[0010] 本发明的上单边组织、含针组织和下单边组织所用的原料可以为作为纺织能用的任何原料。优选，所述的上单边组织的原料为棉纱、尼龙或涤纶；所述的含针组织的原料为棉纱、尼龙或涤纶；所述的下单边组织的原料为棉纱、尼龙或涤纶。

[0011] 由上述工艺编织的仿单面毛巾布经常规染色—染缸加软油—定型机干布—半成品定型—定型加软油—单抓—成品定型后，而制得成品的仿单面毛巾布。

[0012] 本发明利用普通的罗纹机或双面机，按照本发明的工艺可以编织出具有单面毛巾布效果的面料，该面料无勾纱和露面等问题。该面料横向弹性很好，直向弹性稍微偏低，用此成品的仿单面毛巾布制成衣服后，晾干时，不容易挂长变形，既有弹性，又紧密不松散。可以做春秋装，甚至冬装的效果都很好。

[0013] 本发明利用的是普通的罗纹或双面机进行编织的，因此不受特定的编织毛巾的机器限制，而且原料的选择范围广，在编织中可以选用不同面料，灵活性很大，因此可以做出不同效果和成份的面料，如毛巾、桃皮、抓磨毛、位衣效果，因此本发明的仿单面毛巾布使用范围广。

附图说明：

[0014] 图1是本发明的在罗纹或双面机上的编织工艺图,其中A、上针盘织针A ;B、下针盘织针B ;C、纱线C ;D、纱线D ;E、纱线E ;1、组织1 ;2、组织2、3、组织3。

具体实施方式：

[0015] 以下实施例是对本发明的进一步说明,而不是对本发明的限制。

[0016] 实施例1：

[0017] 织机：24G 34”双面织机 (SANTEC, Mayer)、总针数 2496G；

[0018] 原料：

[0019] 上单边组织：纱线C为 32S/1COTTON/POLYER 60/40, 纱长 29cm/100G；

[0020] 含针组织：纱线D为 50D/72F 涤纶-半光长丝, 纱长 48.5cm/100G；

[0021] 下单边组织：纱线E为 32S/1COTTON/POLYER 60/40, 纱长 29cm/100G；

[0022] 编织工艺：

[0023] 编织工艺如图1所示,由组织1(1)、组织2(2)和组织3(3)组成一个编织循环,其中：

[0024] 在组织1(1)中,纱线C(C)在上针盘织针A(A)上进行出针(成圈)编织,形成上单边组织；

[0025] 在组织2(2)中,纱线D(D)在上针盘织针A(A)上进行出针(成圈)编织,在下针盘织针B(B)上进行含针(集圈)编织,形成含针组织；

[0026] 在组织3(3)中,纱线E(E)在下针盘织针B(B)上进行出针(成圈)编织,形成下单边组织；

[0027] 由此编织获得仿单面毛巾布,再经常规染色-染缸加软油-定型机干布-半成品定型-定型加软油-单抓-成品定型,制得成品规格为:72”×280g/m²,其横缩为-6%,直缩为-8%(具体的测试方法:美标 AATCC 13549C WASH)的成品仿单面毛巾布,该成品仿单面毛巾布无勾纱和露面问题。

[0028] 实施例2：

[0029] 织机：24G 34”双面织机 (SANTEC, Mayer)、总针数 2496G；

[0030] 原料：

[0031] 上单边组织：纱线C为 70D/24F 尼龙6, 纱长 26.5cm/100G；

[0032] 含针组织：纱线D为 75D/144F 涤纶-半光长丝, 纱长 46cm/100G；

[0033] 下单边组织：纱线E为 100D/144F POLYESTER 半光长丝, 纱长 27.5cm/100G；

[0034] 编织工艺：

[0035] 编织工艺如图1所示,由组织1(1)、组织2(2)和组织3(3)组成一个编织循环,其中：

[0036] 在组织1(1)中,纱线C(C)在上针盘织针A(A)上进行出针(成圈)编织,形成上单边组织；

[0037] 在组织2(2)中,纱线D(D)在上针盘织针A(A)上进行出针(成圈)编织,在下针盘织针B(B)上进行含针(集圈)编织,形成含针组织；

[0038] 在组织3(3)中,纱线E(E)在下针盘织针B(B)上进行出针(成圈)编织,形成下

单边组织；

[0039] 由此编织获得仿单面毛巾布,再经常规染色-染缸加软油-定型机干布-半成品定型-定型加软油-刷底-单抓-单剪-单摇-成品定型,制得成品规格为:75"×250g/m²,其横缩-5%,直缩为-5%(具体的测试方法:美标 AATCC 13549C WASH)的成品仿单面毛巾布,该成品仿单面毛巾布无勾纱和露面问题。

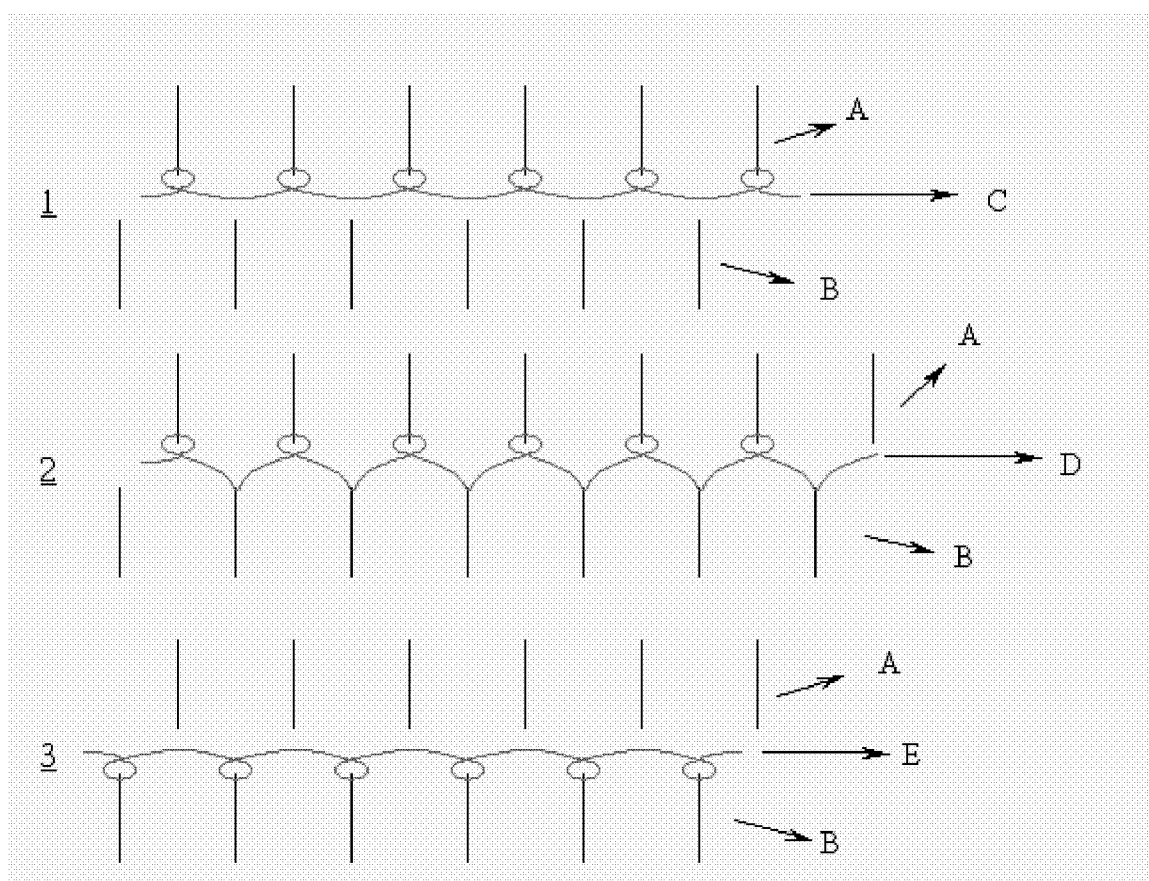


图 1