(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108588966 A
(43)申请公布日 2018.09.28

(21)申请号 201810451200.7

(22)申请日 2018.05.11

(71)申请人 杨杰
地址 400000 重庆市沙坪坝区沙坪坝正街174号

(72)发明人 杨杰

(51)Int.Cl.
D03D 15/00(2006.01)
D02G 3/02(2006.01)
D06M 11/00(2006.01)
D06M 13/00(2006.01)
D06M 101/06(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种纺织生产用纺织工艺

(57)摘要

本发明公开了一种纺织生产用纺织工艺，包括清棉、梳棉、并条、纺粗纱、纺细纱、浸泡、烘干、染色、烘干、去毛刺、经轴准备和编织，包括以下步骤：清棉，先将原棉进行开棉和清棉；梳棉；并条，将步骤制成的棉条并条处理成熟条，并盘放在棉条桶内，供后工序使用；纺粗纱；纺细纱；浸泡，将制成的细纱进行浸泡在银离子药水中；烘干，将浸泡后的细纱进行烘干处理染色；烘干；经轴准备；编织，最后将纬线按面料的设计与经线进行编织。该纺织生产用纺织工艺，色牢固高，不易褪色，采用多根棉条的边条处理，并对牵伸后的熟条进行适当的捻回，使纱条具有一定的强力，有利于粗纱卷绕和细纱机上的退绕，纱线的抗拉强度高。

CN 108588966 A

1.一种纺织生产用纺织工艺，包括清棉、梳棉、并条、纺粗纱、纺细纱、浸泡、烘干、染色、烘干、去毛刺、经轴准备和编织，其特征在于：包括以下步骤：

(1)清棉，先将原棉进行开棉和清棉，并初次去除原棉中的较大杂质、疵点及不宜纺纱的短纤维，然后，将清棉后的原棉制成厚薄均匀、外形良好的棉卷；

(2)梳棉，将步骤(1)制成的棉卷分离成纤维状，并去除棉卷中的细小杂质，并制成符合要求的棉条；

(3)并条，将步骤(2)制成的棉条并条处理成熟条，并盘放在棉条桶内，供后工序使用；

(4)纺粗纱，将步骤(3)中的熟条进行牵引和捻回，制成粗纱；

(5)纺细纱，根据需要纺织的需要，将步骤(4)中的粗纱拉伸至需要的粗细程度；

(6)浸泡，将步骤(5)中制成的细纱进行浸泡在银离子药水中；

(7)烘干，将步骤(6)中浸泡后的细纱进行烘干处理；

(8)染色，将步骤(7)中制成的细纱进行染色处理；

(9)烘干，将步骤(8)中染色后的细纱进行烘干处理；

(10)去毛刺，将步骤(9)中烘干后的细纱通过导纱孔对细纱的表面的毛刺进行处理；

(11)经轴准备，将步骤(10)中处理后的纱线按设计的要求进行经轴的准备；

(12)编织，最后将纬线按面料的设计与经线进行编织。

2.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(3)中棉条的并条根数范围为5-8根。

3.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(4)中的熟条在牵伸后需加以适当的捻回。

4.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(6)中的细纱在银离子药水中浸泡的时间范围为0.3-0.8h。

5.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(7)中在对纱线的烘干温度范围为90-110℃。

6.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(8)中在对细纱进行染色处理时，染料的温度范围为70-100℃。

7.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(9)中在对染色后纱线的烘干时间范围为1.5-3.5h。

8.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(9)中在对纱线的烘干温度范围为80-130℃。

9.根据权利要求1所述的一种纺织生产用纺织工艺，其特征在于：所述步骤(10)中导纱孔的孔径可根据不同型号的纱线进行更换。

一种纺织生产用纺织工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及纺织工艺技术领域，具体为一种纺织生产用纺织工艺。

背景技术

[0002] 纺织方法可分为纬编和经编两大类，作为针织用衣的面料大都是纬编织物。纬编对加工纱线的种类和线密度有较大的适应性，所生产的针织物的品种也甚为广泛。纬编针织物的品种繁多，既能织成各种组织的内外衣用坯布，又可编织成单件的成形和部分成形产品，一般经编织物的脱散性和延伸性比纬编织物小，其结构和外形的稳定性较好，它的用途也较广，除可生产衣用面料外，还可生产窗帘、汽车内饰、沙发面料和其它布艺制品等等。

[0003] 但现有的纺织工艺中，纱线的抗拉强度低，染色效果不好，且产品效果不好。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种纺织生产用纺织工艺，以解决上述背景技术提出的目前市场上的纺织工艺中，纱线的抗拉强度低，染色效果不好，且产品效果不好的问题。

[0005] 为实现上述目的，本发明提供如下技术方案：一种纺织生产用纺织工艺，包括清棉、梳棉、并条、纺粗纱、纺细纱、浸泡、烘干、染色、烘干、去毛刺、经轴准备和编织，其特征在于：包括以下步骤：

[0006] (1)清棉，先将原棉进行开棉和清棉，并初次去除原棉中的较大杂质、疵点及不宜纺纱的短纤维，然后，将清棉后的原棉制成厚薄均匀、外形良好的棉卷；

[0007] (2)梳棉，将步骤(1)制成的棉卷分离成纤维状，并去除棉卷中的细小杂质，并制成符合要求的棉条；

[0008] (3)并条，将步骤(2)制成的棉条并条处理成熟条，并盘放在棉条桶内，供后工序使用；

[0009] (4)纺粗纱，将步骤(3)中的熟条进行牵引和捻回，制成粗纱；

[0010] (5)纺细纱，根据需要纺织的需要，将步骤(4)中的粗纱拉伸至需要的粗细程度；

[0011] (6)浸泡，将步骤(5)中制成的细纱进行浸泡在银离子药水中；

[0012] (7)烘干，将步骤(6)中浸泡后的细纱进行烘干处理；

[0013] (8)染色，将步骤(7)中制成的细纱进行染色处理；

[0014] (9)烘干，将步骤(8)中染色后的细纱进行烘干处理；

[0015] (10)去毛刺，将步骤(9)中烘干后的细纱通过导纱孔对细纱的表面的毛刺进行处理；

[0016] (11)经轴准备，将步骤(10)中处理后的纱线按设计的要求进行经轴的准备；

[0017] (12)编织，最后将纬线按面料的设计与经线进行编织。

[0018] 优选的，所述步骤(3)中棉条的并条根数范围为5-8根。

[0019] 优选的，所述步骤(4)中的熟条在牵伸后需加以适当的捻回。

[0020] 优选的，所述步骤(6)中的细纱在银离子药水中浸泡的时间范围为0.3-0.8h。

[0021] 优选的，所述步骤(7)中在对纱线的烘干温度范围为90-110℃。

[0022] 优选的，所述步骤(8)中在对细纱进行染色处理时，染料的温度范围为70-100℃。

[0023] 优选的，所述步骤(9)中在对染色后纱线的烘干时间范围为1.5-3.5h。

[0024] 优选的，所述步骤(9)中在对纱线的烘干温度范围为80-130℃。

[0025] 优选的，所述步骤(10)中导纱孔的孔径可根据不同型号的纱线进行更换。

[0026] 与现有技术相比，本发明的有益效果是：该纺织生产用纺织工艺，色牢固高，不易褪色，采用多根棉条的并条处理，并对牵伸后的熟条进行适当的捻回，使纱条具有一定的强力，有利于粗纱卷绕和细纱机上的退绕，纱线的抗拉强度高，且生产出的产品质地均匀。

具体实施方式

[0027] 基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本发明保护的范围。

[0028] 本发明提供一种技术方案：一种纺织生产用纺织工艺，包括清棉、梳棉、并条、纺粗纱、纺细纱、浸泡、烘干、染色、烘干、去毛刺、经轴准备和编织，其特征在于：包括以下步骤：

[0029] (1)清棉，先将原棉进行开棉和清棉，并初次去除原棉中的较大杂质、疵点及不宜纺纱的短纤维，然后，将清棉后的原棉制成厚薄均匀、外形良好的棉卷；

[0030] (2)梳棉，将步骤(1)制成的棉卷分离成纤维状，并去除棉卷中的细小杂质，并制成符合要求的棉条；

[0031] (3)并条，将步骤(2)制成的棉条并条处理成熟条，并盘放在棉条桶内，供后工序使用；

[0032] (4)纺粗纱，将步骤(3)中的熟条进行牵引和捻回，制成粗纱；

[0033] (5)纺细纱，根据需要纺织的需要，将步骤(4)中的粗纱拉伸至需要的粗细程度；

[0034] (6)浸泡，将步骤(5)中制成的细纱进行浸泡在银离子药水中；

[0035] (7)烘干，将步骤(6)中浸泡后的细纱进行烘干处理；

[0036] (8)染色，将步骤(7)中制成的细纱进行染色处理；

[0037] (9)烘干，将步骤(8)中染色后的细纱进行烘干处理；

[0038] (10)去毛刺，将步骤(9)中烘干后的细纱通过导纱孔对细纱的表面的毛刺进行处理；

[0039] (11)经轴准备，将步骤(10)中处理后的纱线按设计的要求进行经轴的准备；

[0040] (12)编织，最后将纬线按面料的设计与经线进行编织。

[0041] 步骤(3)中棉条的并条根数范围为5-8根，这样设置可改善棉条长片段不匀。

[0042] 步骤(3)中棉条的并条根数范围为5-8根，这样设置可改善棉条长片段不匀。

[0043] 步骤(4)中的熟条在牵伸后需加以适当的捻回，这样设置使纱条具有一定的强力，有利于粗纱卷绕和细纱机上的退绕。

[0044] 步骤(6)中的细纱在银离子药水中浸泡的时间范围为0.3-0.8h，这样设置有利于银离子药水在细纱上的附着。

[0045] 步骤(7)中在对纱线的烘干温度范围为90-110℃，这样设置有利于对浸泡银离子药水后细纱的烘干。

[0046] 步骤(8)中在对细纱进行染色处理时，染料的温度范围为70-100℃，这样设置有利

于对细纱的染色处理，使染色后的纱线不易褪色，色泽度好。

[0047] 步骤(9)中在对染色后纱线的烘干时间范围为1.5-3.5h，这样设置可使纱线烘干的更加充分。

[0048] 步骤(9)中在对纱线的烘干温度范围为80-130℃，这样设置有利于对染色后的纱线进行烘干处理。

[0049] 步骤(10)中导纱孔的孔径可根据不同型号的纱线进行更换，这样设置有利于对不同型号细纱表面的处理。

[0050] 本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术，尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。