



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108149354 A

(43)申请公布日 2018.06.12

(21)申请号 201810040465.8

(22)申请日 2018.01.16

(71)申请人 南京金岛中欧服饰有限公司

地址 211102 江苏省南京市江宁区清水亭
西路217号

(72)发明人 林文

(74)专利代理机构 南京钟山专利代理有限公司
32252

代理人 李小静

(51)Int.Cl.

D02G 3/00(2006.01)

D06B 3/02(2006.01)

D06B 15/00(2006.01)

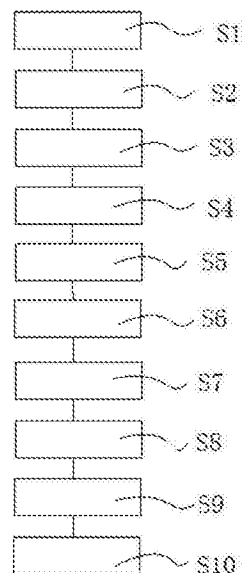
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种高效纺织工艺

(57)摘要

本发明涉及一种高效纺织工艺,其包括以下步骤:S1:抓棉、S2:开棉、S3:混棉、S4:梳棉、S5:上色、S6:烘干、S7:并条、S8:粗纱、S9:细纱、S10:络筒。本发明步骤简单,操作严密,工序连接性强,生产过程中纤维运动控制良好,得到的产品密度均匀、容量充分、强力高,生产成本低,适于推广应用。



1. 一种高效纺织工艺,其特征在于:包括以下步骤:

S1:抓棉:通过抓棉机对不同成分的原棉分别进行抓棉;

S2:开棉:将紧压的原棉松懈成较小的棉块或棉束;

S3:混棉:将不同成分的原棉,进行充分而均匀地混合,制成合乎要求、厚薄均匀的棉层,并去除其中的杂质及短绒;

S4:梳棉:将经过步骤S3形成的棉层制成符合要求的棉条;

S5:上色:在高压的条件下,通过向棉条加水、染料、染色助剂,让纱线或者面料染上需要的颜色并达到客户的色牢度要求;

S6:烘干:通过烘干机对上色的棉条进行烘干;

S7:并条:并合:用4-6根棉条进行并合,改善棉条长片段不匀;牵伸:把棉条拉长抽细到规定重量,并进一步提高纤维的伸直平行程度;混合:利用并合与牵伸,使纤维进一步均匀混合;不同麦头、不同工艺处理的棉条、以及棉与化纤混纺均可采用棉条混棉方式,在并条机上进行混合;

S8:粗纱:牵伸:将熟条均匀地拉长抽细,并使纤维进一步伸直平行;加捻:将牵伸后的须条,加以适当的捻回,使纱条具有一定的强力;卷绕和成形:将粗纱卷绕成一定的形状,为后续搬运、储藏和适合于细纱作进一步加工;

S9:细纱:牵伸:将粗纱拉细到所需细度,使纤维伸直平行;加捻:将须条加以捻回,成为具有一定捻度、一定强力的细纱;卷绕:将加捻后的细纱,卷绕在筒管上;制成一定大小和形状的管纱;

S10:络筒:通过络筒机进行络筒作业。

2. 根据权利要求1所述的一种高效纺织工艺,其特征在于:所述的步骤S6:烘干中的烘干温度为80~130℃,时间10~15分钟。

3. 根据权利要求1所述的一种高效纺织工艺,其特征在于:所述的步骤S5:上色中的上色时间为75~80分钟。

4. 根据权利要求1所述的一种新型音圈,其特征在于:所述络筒工序是将纺纱工程中得到的细纱管纱加以接续,在此过程中,使纱线获得适当的、均匀一致的张力;按规定的要求,检查和清除纱线上的纱疵、杂质和尘屑,清疵过程中形成小而坚牢的结头;卷绕成密度均匀、容量充分、成形良好、便于退解的筒子。

一种高效纺织工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及纺织技术领域,尤其涉及一种高效纺织工艺。

背景技术

[0002] 由于传统的纺织品功能单一,织物原有的性能已不能满足诸多特殊行业、特殊场所的要求,面料档次不高,适用范围狭窄,其附加值也不高。随着纺织科技的不断发展,纺织面料正由经济实用向结构轻薄化、风格潮流化、使用功能化、健康环保化发展,因而多功能面料的开发已经是纺织发展的必然趋势。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的问题,本发明的目的在于提供一种高效纺织工艺的技术方案。

[0004] 为解决上述的技术问题,本发明提供了一种高效纺织工艺,包括以下步骤:

[0005] S1:抓棉:通过抓棉机对不同成分的原棉分别进行抓棉;

[0006] S2:开棉:将紧压的原棉松懈成较小的棉块或棉束;

[0007] S3:混棉:将不同成分的原棉,进行充分而均匀地混合,制成合乎要求、厚薄均匀的棉层,并去除其中的杂质及短绒;

[0008] S4:梳棉:将经过步骤S3形成的棉层制成符合要求的棉条;

[0009] S5:上色:在高压的条件下,通过向棉条加水、染料、染色助剂,让纱线或者面料染上需要的颜色并达到客户的色牢度要求;

[0010] S6:烘干:通过烘干机对上色的棉条进行烘干;

[0011] S7:并条:并合:用4-6根棉条进行并合,改善棉条长片段不匀;牵伸:把棉条拉长抽细到规定重量,并进一步提高纤维的伸直平行程度;混合:利用并合与牵伸,使纤维进一步均匀混合;不同麦头、不同工艺处理的棉条、以及棉与化纤混纺均可采用棉条混棉方式,在并条机上进行混合;

[0012] S8:粗纱:牵伸:将熟条均匀地拉长抽细,并使纤维进一步伸直平行;加捻:将牵伸后的须条,加以适当的捻回,使纱条具有一定的强力;卷绕和成形:将粗纱卷绕成一定的形状,为后续搬运、储藏和适合于细纱作进一步加工;

[0013] S9:细纱:牵伸:将粗纱拉细到所需细度,使纤维伸直平行;加捻:将须条加以捻回,成为具有一定捻度、一定强力的细纱;卷绕:将加捻后的细纱,卷绕在筒管上;制成一定大小和形状的管纱;

[0014] S10:络筒:通过络筒机进行络筒作业。

[0015] 进一步:所述的步骤S6:烘干中的烘干温度为80~130℃,时间10~15分钟。

[0016] 又进一步:所述的步骤S5:上色中的上色时间为75~80分钟。

[0017] 再进一步:所述络筒工序是将纺纱工程中得到的细纱管纱加以接续,在此过程中,使纱线获得适当的、均匀一致的张力;按规定的要求,检查和清除纱线上的纱疵、杂质和尘

屑,清疵过程中形成小而坚牢的结头;卷绕成密度均匀、容量充分、成形良好、便于退解的筒子。

[0018] 本发明在细纱牵伸区内增加纤维控制装置,增加了摩擦力界,对纤维运动进行有效地控制,尤其是对短纤维控制更为明显,使纤维变速点前移,因此成纱条干更为均匀。并且本发明步骤简单,操作严密,工序连接性强,生产过程中纤维运动控制良好,得到的产品密度均匀、容量充分、强力高,生产成本低,适于推广应用。

附图说明

[0019] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0020] 图1为本发明的工艺流程图。

具体实施方式

[0021] 如图1所示本发明提供了一种高效纺织工艺,其包括以下步骤:

[0022] S1:抓棉:通过抓棉机对不同成分的原棉分别进行抓棉;

[0023] S2:开棉:将紧压的原棉松懈成较小的棉块或棉束;

[0024] S3:混棉:将不同成分的原棉,进行充分而均匀地混合,制成合乎要求、厚薄均匀的棉层,并去除其中的杂质及短绒;

[0025] S4:梳棉:将经过步骤S3形成的棉层制成符合要求的棉条;

[0026] S5:上色:在高压的条件下,通过向棉条加水、染料、染色助剂,让纱线或者面料染上需要的颜色并达到客户的色牢度要求;

[0027] S6:烘干:通过烘干机对上色的棉条进行烘干;

[0028] S7:并条:并合:用4-6根棉条进行并合,改善棉条长片段不匀;牵伸:把棉条拉长抽细到规定重量,并进一步提高纤维的伸直平行程度;混合:利用并合与牵伸,使纤维进一步均匀混合;不同麦头、不同工艺处理的棉条、以及棉与化纤混纺均可采用棉条混棉方式,在并条机上进行混合;

[0029] S8:粗纱:牵伸:将熟条均匀地拉长抽细,并使纤维进一步伸直平行;加捻:将牵伸后的须条,加以适当的捻回,使纱条具有一定的强力;卷绕和成形:将粗纱卷绕成一定的形状,为后续搬运、储藏和适合于细纱作进一步加工;

[0030] S9:细纱:牵伸:将粗纱拉细到所需细度,使纤维伸直平行;加捻:将须条加以捻回,成为具有一定捻度、一定强力的细纱;卷绕:将加捻后的细纱,卷绕在筒管上;制成一定大小和形状的管纱;

[0031] S10:络筒:通过络筒机进行络筒作业。

[0032] 上述的步骤S6:烘干中的烘干温度为80~130℃,时间10~15分钟,上述的步骤S5:上色中的上色时间为75~80分钟。

[0033] 上述络筒工序是将纺纱工程中得到的细纱管纱加以接续,在此过程中,使纱线获得适当的、均匀一致的张力;按规定的要求,检查和清除纱线上的纱疵、杂质和尘屑,清疵过程中形成小而坚牢的结头;卷绕成密度均匀、容量充分、成形良好、便于退解的筒子。

[0034] 综上所述本发明在细纱牵伸区内增加纤维控制装置,增加了摩擦力界,对纤维运动进行有效地控制,尤其是对短纤维控制更为明显,使纤维变速点前移,因此成纱条干更为

均匀。并且本发明步骤简单,操作严密,工序连接性强,生产过程中纤维运动控制良好,得到的产品密度均匀、容量充分、强力高,生产成本低,适于推广应用。

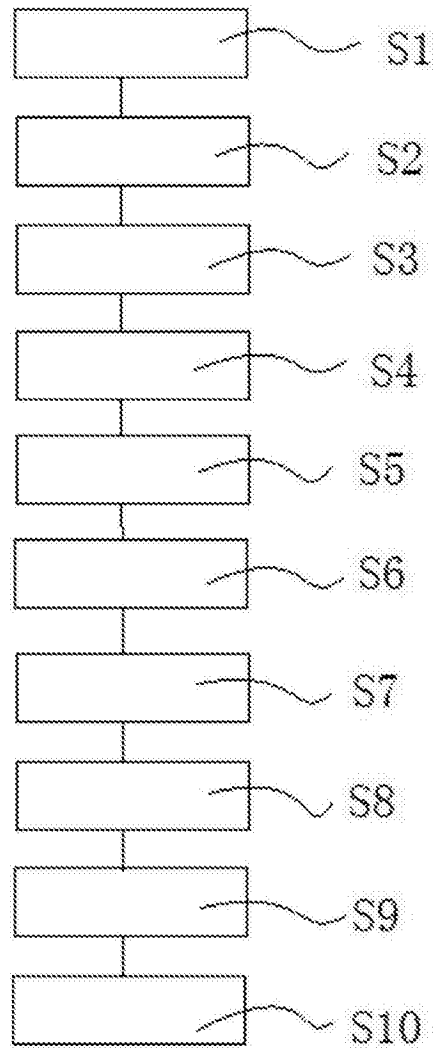


图1