

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
D02G 3/34 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720046735.3

[45] 授权公告日 2008 年 9 月 3 日

[11] 授权公告号 CN 201109821Y

[22] 申请日 2007.9.21

[21] 申请号 200720046735.3

[73] 专利权人 张家港市天一纺织有限公司

地址 215635 江苏省张家港市金港镇德积福民村

[72] 发明人 方金苗 方 乐 夏茂建 李安义

[74] 专利代理机构 张家港市高松专利事务所
代理人 黄春松

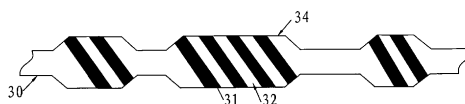
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

赛络纺缎彩竹节纱

[57] 摘要

本实用新型公开了一种风格独特多样、同时具有二种纱的优点、并能用于高档纺织面料的赛络纺缎彩竹节纱，其特点是：在所述的纱线上间隔设置有凸起的竹节段，并且每个竹节段中的纱线由两股须条间隔缠绕加捻构成。所述的赛络纺缎彩竹节纱同时具有赛络纺纱、和缎彩竹节纱的优点，可以在许多高档纺织品中广泛使用。



1、赛络纺缎彩竹节纱，其特征在于：在所述的纱线上间隔设置有凸起的竹节段，并且每个竹节段中的纱线由两股须条间隔缠绕加捻构成。

2、如权利要求1所述的赛络纺缎彩竹节纱，其特征在于：所述的两股须条均由相同的纤维构成。

3、如权利要求1所述的赛络纺缎彩竹节纱，其特征在于：所述的两股须条由不同种类的纤维构成。

赛络纺缎彩竹节纱**技术领域**

本实用新型涉及到一种赛络纺缎彩竹节纱。

背景技术

赛络纺纱线的生产方法是：将两根保持一定间距的粗纱平行喂入细纱机同一牵伸区，牵伸后，由前罗拉输出两根单纱须条，两根单纱须条上各有少量捻回，最终汇合在一起，进一步加捻成类似股线的“赛络纱”。在赛络纺纱线结构中，成纱与单股均有一定的捻度，因此，赛络纺成纱过程中实际上进行了两次加捻，纺出的纱与普通纱效果不一样，其单纱与成纱具有相同的加捻效果，而纱线外表光洁、平滑、毛羽少，虽然是单纱，但有股线的效果，可部分取代股线，因而耐磨性好。

“竹节纱”本来是纱疵名称的一种，但如果竹节出现在布面而形成一种独特的风格，那竹节纱就是一种独特的纱线。缎彩竹节纱是在普通竹节纱基础上，经过改进的一种纱。在环锭细纱机上生产缎彩竹节纱，其纺纱原理是一根粗纱按照正常纺纱，另一根粗纱由另外一组后罗拉喂入，其输入或停止完全由“缎彩竹节发生器”控制，当其喂入时，两根粗纱以赛络纺的方式纺纱，当其停止喂入时，一根粗纱以正常的方式纺纱。两根粗纱同时喂入时产生竹节，竹节的倍数由基粗纱特数与竹节粗纱特数决定，竹节的长度，竹节间距，可根据要求由缎彩竹节发生器任意设定。

上述二种纱的缺点是：风格单一，不能兼有多种优点，通常只能用于普通的

纺织面料，无法用于某些高档的纺织面料。

实用新型内容

本实用新型所要解决的技术问题是：将提供一种风格独特多样、同时具有上述二种纱的优点、并能用于高档纺织面料的赛络纺缎彩竹节纱。

为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案是：所述的赛络纺缎彩竹节纱，其特点是：在所述的纱线上间隔设置有凸起的竹节段，并且每个竹节段中的纱线由两股须条间隔缠绕加捻构成。

本实用新型一种进一步的技术方案是：上述的两股须条均由相同的纤维构成。

本实用新型另一种进一步的技术方案是：上述的两股须条由不同种类的纤维构成。

本实用新型的有益效果是：所述的赛络纺缎彩竹节纱同时具有赛络纺纱、和缎彩竹节纱的优点，即：（1）赛络纺纱两根粗纱须条可以是不同纤维，也可以是相同的纤维或是两根相同混纺比例的纤维，用这种纱织成的织物经单染一种纤维或两种纤维用不同的颜色双染，织物可呈现一种丰满活泼的风格，立体感较强，而且外表光洁、平滑、毛羽少；（2）具有缎彩竹节纱的独特风格，可依据竹节长短不同、粗细不同、节距不同、原料不同，开发出丰富多彩、风格各异的品种，能满足各类不同消费者的需要，织成的织物布面立体感强，风格特别，个性化强。因此，本实用新型所述的赛络纺缎彩竹节纱可以在许多高档纺织品中广泛使用。

附图说明

图1是本实用新型所述的赛络纺缎彩竹节纱的生产工艺示意图；

图 2 是本实用新型所述的赛络纺缎彩竹节纱的结构示意图。

具体实施方式

下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的描述。

如图 2 所示，本实用新型所述的赛络纺缎彩竹节纱，其结构包括：在所述的纱线 30 上间隔设置有凸起的竹节段 34，并且每个竹节段 34 中的纱线由两股须条 31 和 32 间隔缠绕加捻构成。在实际制作中，所述的两股须条 31 和 32 可以是不同的纤维，也可以是相同的纤维或是两根相同混纺比例的纤维；所述的竹节段 34 可以是等径竹节、变径竹节、变支竹节、节中竹节等。

如图 1 所示，上述的赛络纺缎彩竹节纱的生产方法简述如下：将绕在纱锭 52 上的“竹节粗纱”通过缎彩竹节发生器 11，然后再将绕在纱锭 51 上的“基粗纱”和“竹节粗纱”保持一定间距平行喂入细纱机同一牵伸区，进行牵伸，先后经过后罗拉 6、中罗拉 7，再由前罗拉 8 输出两股单纱须条、并且最终汇合在一起。在此过程中，缎彩竹节发生器 11 会瞬间控制细纱机后罗拉输入或停止，即当“竹节粗纱”喂入时，“基粗纱”和“竹节粗纱”以赛络纺的纺纱方式产生竹节；当“竹节粗纱”停止喂入时，基粗纱以正常的方式纺纱。最后经导纱钩 9 后得到管纱 10；经上述生产工艺就可得到的本实用新型所述的赛络纺缎彩竹节纱。

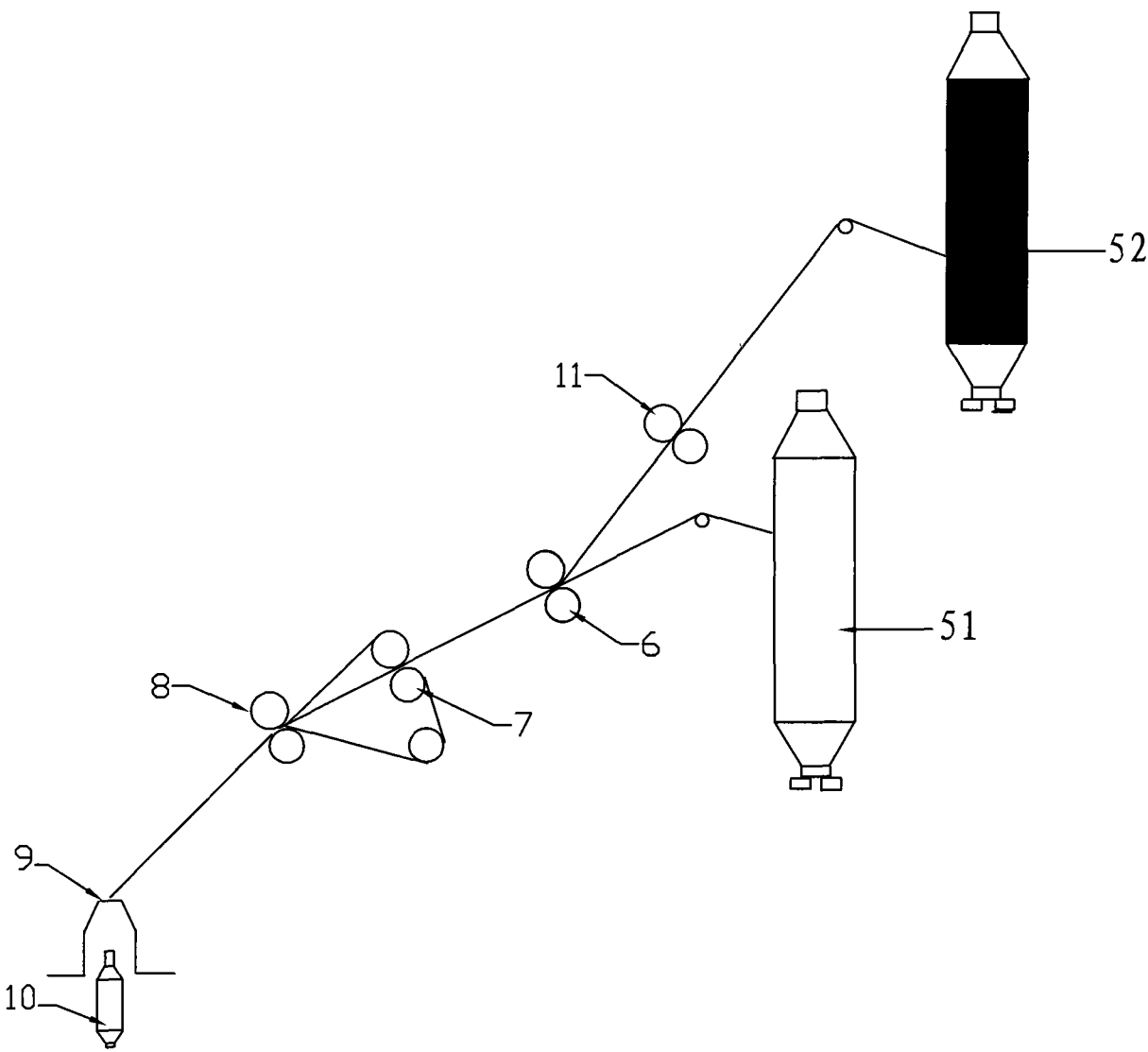


图1

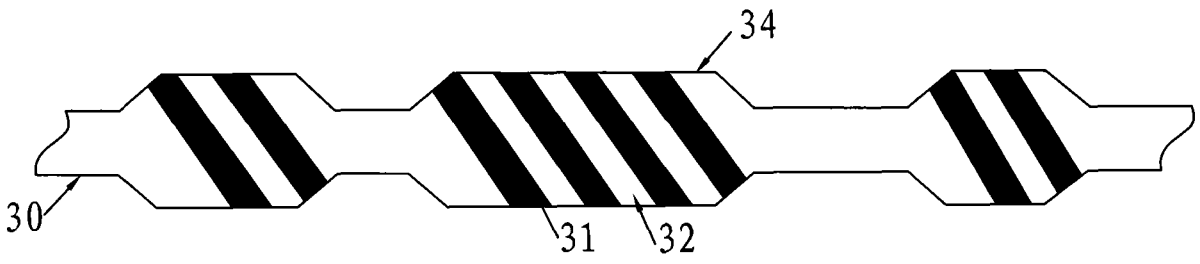


图2