



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 107151851 B

(45)授权公告日 2018.07.20

(21)申请号 201710596026.0

D03D 21/00(2006.01)

(22)申请日 2017.07.20

D03D 27/08(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 107151851 A

(43)申请公布日 2017.09.12

(73)专利权人 孚日集团股份有限公司

地址 261500 山东省潍坊市高密市孚日街1号

(56)对比文件

CN 102191611 A, 2011.09.21, 全文.

CN 202559006 U, 2012.11.28, 全文.

KR 10-2014-0082317 A, 2014.07.02, 全文.

CN 104404690 B, 2016.03.30, 全文.

CN 204625921 U, 2015.09.09, 全文.

审查员 张丹

(72)发明人 吉跃军 刘萍 周文国 曹佳胤

(74)专利代理机构 潍坊正信致远知识产权代理有限公司 37255

代理人 王伟霞

(51)Int.Cl.

D03D 1/00(2006.01)

D03D 13/00(2006.01)

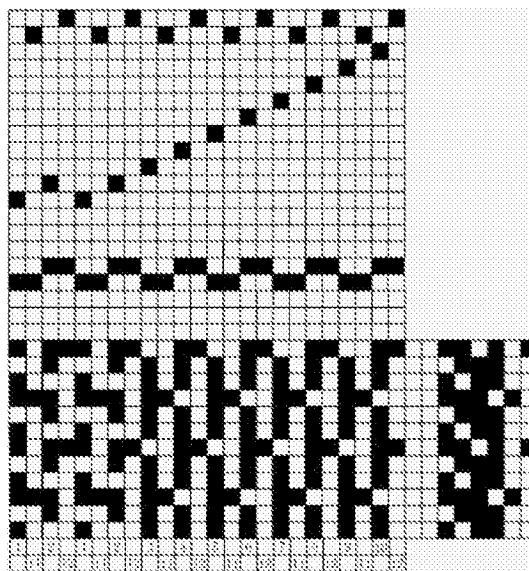
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种仿贴布绣花缎档毛巾及其织造工艺

(57)摘要

本发明公开了一种仿贴布绣花缎档毛巾及其织造工艺,所述毛巾花型区的花型是由所述花型区所对应的毛经与纬纱交织而成的;非花型区是由非花型区对应的毛经、地经和纬纱交织而成的平布组织;交织形成所述花型的纬纱在所述非花型区不参与交织。将毛经进行分区,将花型区对应的毛经与纬纱交织形成花型部分;将非花型区对应的毛经全起,地经全落,将交织形成花型的那部分纬纱夹在中间,非花型区对应的毛经、地经和未参与交织花型的纬纱交织形成非花型区部分的平布组织;如此交织循环花型部分和非花型部分,形成完整的毛巾缎档。本发明只使用毛经起花型,地经不参与主体花型的交织,无需将地经分区,节省了综框用量,优化了上机工艺条件。



1. 一种仿贴布绣花缎档毛巾,所述毛巾包括花型区和非花型区,其特征在于:所述花型区的花型是由所述花型区所对应的毛经与纬纱交织而成的;所述非花型区是由非花型区对应的毛经、地经和纬纱交织而成的平布组织;交织形成所述花型的纬纱在所述非花型区不参与交织。

2. 如权利要求1所述的仿贴布绣花缎档毛巾,其特征在于:所述毛巾的花型区包括花型和花型下部的底布;所述花型是由所述花型区所对应的毛经与纬纱交织而成的,所述底布是由花型区所对应的地经和纬纱交织而成的。

3. 如权利要求1所述的仿贴布绣花缎档毛巾,其特征在于:所述毛巾的经密 ≥ 11.8 羽/厘米;所述毛巾的纬密 ≥ 55 根/厘米。

4. 如权利要求1所述的仿贴布绣花缎档毛巾,其特征在于:所述毛经、地经和纬纱的线密度均 $\leq 58.4\text{tex}$ 。

5. 如权利要求1所述的仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺,其特征在于包括以下步骤:将毛经进行分区,将花型区对应的毛经与纬纱交织形成花型部分;将非花型区对应的毛经全起,地经全落,将交织形成花型的那部分纬纱夹在中间,非花型区对应的毛经、地经和未参与交织花型的纬纱交织形成非花型区部分的平布组织;如此交织循环花型部分和非花型部分,形成完整的毛巾缎档。

6. 如权利要求5所述的仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺,其特征在于:在织造花型部分时,花型区所对应的地经和纬纱交织形成位于花型下部的底布。

7. 如权利要求5或6所述的仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺,其特征在于:所述毛巾的经密 ≥ 11.8 羽/厘米;所述毛巾的纬密 ≥ 55 根/厘米。

8. 如权利要求5或6所述的仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺,其特征在于:所述织造时的地经张力比毛经张力 $\geq 110\text{Kg}$ 。

9. 如权利要求5或6所述的仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺,其特征在于:所述毛经、地经和纬纱的线密度均 $\leq 58.4\text{tex}$ 。

10. 如权利要求5或6所述的仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺,其特征在于:依据花型的宽度,参与交织花型的毛经使用十到十二片毛经综框,将第一个花型对应的第一、第二片毛经综框循环数次,第二个花型对应的第三、第四片毛经综框循环数次,依次循环数次形成多个花型;地经使用两到四片综框,按照从前到后顺序掏综。

一种仿贴布绣花缎档毛巾及其织造工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及涉及纺织技术领域,具体涉及一种仿贴布绣花缎档毛巾工艺。

背景技术

[0002] 缎档是通过经纬纱浮长线的变换、纱支密度的差异、配合组织结构的构建,共同形成的织物花纹。缎档尤其在毛巾织物中起到重要的装饰作用。一个好的缎档花纹能够增加毛巾产品的高雅华贵感,提高外观档次。综观近几年的纺织行业,随着市场日新月异的变化,纺织技术设备的引进和提高,机织工艺的深层次研究与革新,使富有特色的新产品不断涌现。巾被类产品更是趋向于款式新、色彩自然、图案新颖的特点发展。在国外纺织品市场上,各类缎档类巾被产品显示出良好的装饰性和实用性的优点,占据着大量市场份额。

[0003] 传统缎档类巾被产品织造时,在毛巾、浴巾或毛巾被织物上增加一至多处缎档组织结构,有斜纹、缎纹等组织配合不同的色纬形成横条或纵条花型。多年的业内开发花型也都是基于三原组织作变换,特别是在综框受限的多臂毛巾织机上,缎档花型确实乏善可陈;更为重要的是这些缎档花型由变化浮长而来,产品经后处理时,存在较大收缩,与毛身宽度相差过多,导致产品外观不方正、不平整、严重影响产品品质。

[0004] 贴布绣花是将布料按照图案要求剪好后绣缝在其他面料上的刺绣形式。这种绣花工艺简单,立体感强,图案以块面为主,风格别致大方,而且外观周正,不会缩水。

发明内容

[0005] 本发明所要解决的第一个技术问题是:针对现有技术存在的不足,提供一种立体起皱缎档花型,缎档收缩极小,成品外观平整方正的仿贴布绣花缎档毛巾。

[0006] 本发明所要解决的第二个技术问题是:针对现有技术存在的不足,提供一种立体起皱缎档花型,缎档收缩极小,成品外观平整方正的仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺。

[0007] 为解决上述第一个技术问题,本发明的技术方案是:

[0008] 一种仿贴布绣花缎档毛巾,所述毛巾包括花型区和非花型区,所述花型区的花型是由所述花型区所对应的毛经与纬纱交织而成的;所述非花型区是由非花型区对应的毛经、地经和纬纱交织而成的平布组织;交织形成所述花型的纬纱在所述非花型区不参与交织。

[0009] 作为一种改进的技术方案,所述毛巾的花型区包括花型和花型下部的底布;所述花型是由所述花型区所对应的毛经与纬纱交织而成的,所述底布是由花型区所对应的地经和纬纱交织而成的。

[0010] 作为一种优选的技术方案,所述毛巾的经密 ≥ 11.8 羽/厘米;所述毛巾的纬密 ≥ 55 根/厘米。

[0011] 作为一种优选的技术方案,所述毛经、地经和纬纱的线密度均 $\leq 58.4\text{tex}$ 。

[0012] 为解决上述第二个技术问题,本发明的技术方案是:

[0013] 仿贴布绣花缎档毛巾的织造工艺,包括以下步骤:将毛经进行分区,将花型区对应

的毛经与纬纱交织形成花型部分；将非花型区对应的毛经全起，地经全落，将交织形成花型的那部分纬纱夹在中间，非花型区对应的毛经、地经和未参与交织花型的纬纱交织形成非花型区部分的平布组织；如此交织循环花型部分和非花型部分，形成完整的毛巾缎档。

[0014] 在需要形成花型的地方，毛经交织花纹，地经全落不交织；在形成非花型的地方，起花纹的毛经不交织，其余毛经适时交织，所有地经适时交织。

[0015] 作为一种改进的技术方案，在织造花型部分时，花型区所对应的地经和纬纱交织形成位于花型下部的底布。

[0016] 作为一种优选的技术方案，所述毛巾的经密 ≥ 11.8 羽/厘米；所述毛巾的纬密 ≥ 55 根/厘米。

[0017] 作为一种优选的技术方案，所述织造时的地经张力比毛经张力 $\geq 110\text{Kg}$ 以上。

[0018] 作为一种优选的技术方案，所述毛经、地经和纬纱的线密度均 $\leq 58.4\text{tex}$ 。

[0019] 作为一种优选的技术方案，依据花型的宽度，参与交织花型的毛经使用十到十二片毛经综框，将第一个花型对应的第一、第二片毛经综框循环数次，第二个花型对应的第三、第四片毛经综框循环数次，依次循环数次形成多个花型；地经使用两到四片综框，按照从前到后顺序掏综。

[0020] 由于采用了上述技术方案，本发明的有益效果是：

[0021] 本发明的仿贴布绣花缎档毛巾，花型是由花型区所对应的毛经与纬纱交织而成的；所述非花型区是由非花型区对应的毛经、地经和纬纱交织而成的平布组织；交织形成所述花型的纬纱在所述非花型区不参与交织。弃用传统毛巾的地经起花，选用毛经起皱做出不同规律的变化形成花型，掏综方法任意，不受形成毛圈的综框因素约束，可以变换的花型种类多，开发价值大。而以往使用地经做花型时，需要考虑到起毛圈时的夹持约束，综框很受限制；本发明只使用毛经起花型，地经不参与主体花型的交织，无需将地经分区，节省了综框用量，优化了上机工艺条件。本发明的缎档毛巾使用普通的多臂机就可以达到传统毛巾必须使用提花机才能达到的织造效果。

[0022] 本发明除起皱的花型区域的毛经与纬纱交织以外，剩余纬纱全部被非花型区域的毛地经夹层、隐藏，并未交织，这种结构使得缎档在处理完后，缩率极小，基本与毛身同宽度。并且，再次下水烘干之后，产品外观依旧不会“收腰”。

[0023] 本发明除花型区域的毛经与纬纱交织以外，剩余的非花型区每隔两纬都会交织一上一下的平布，外观不仅平整方正，而且质地细腻，与贴布绣花产品有着异曲同工之处。

附图说明

[0024] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0025] 图1是本发明实施例1的上机组织图；

[0026] 图2是本发明实施例1的花型成型后的俯视示意图；

[0027] 图3是本发明实施例1的花型成型后的纬向截面示意图；

[0028] 图4是本发明实施例1做成的仿贴布绣花缎档毛巾实物照片。

具体实施方式

[0029] 下面结合附图和实施例，进一步阐述本发明。应理解，这些实施例仅用于说明本发

明而不适用于限制本发明的范围。此外应理解,在阅读了本发明讲授的内容之后,本领域技术人员可以对本发明作各种改动或修改,这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0030] 纱线以及生产设备要求:

[0031] 织机需要使用可以获得两系统经纱不同张力的毛巾,或是其它经起绒织造设备;地经张力设置160~210Kg,毛经张力在50~100Kg范围,并且地经张力要 $\geq$ 毛经张力110Kg以上;经、地经、纬纱线密度 $\leq 58.4\text{tex}$;经密要 ≥ 11.8 羽/厘米,纬密要 ≥ 55 根/厘米。

[0032] 实施例1

[0033] 如图1所示,本实施例使用多臂机,缎档组织选用毛经起皱,做出不同规律变化形成花型。毛巾的经密11.8羽/厘米、纬密58根/厘米,地经张力比毛经张力大120Kg,毛经、地经和纬纱的线密度均为 58.4tex 。将毛经进行分区,参与交织花型的毛经使用十片毛经综框,将第一个花型对应的第一、第二片毛经综框循环数6次(图1中为简化只画出2次),第二个花型对应的第三、第四片循环6次(图1中为简化只画出2次),十片毛经综框依次循环6次,地经使用2片综框,按照从前到后顺序掏综(如图1上方的穿综图)。

[0034] 如图2、图3所示,先将花型区(图2中间大方格区域)对应的毛经交织两纬平布,将非花型区对应的毛经全起,地经全落,交织形成花型的那部分纬纱夹在中间(图3中凸起两端的夹层结构),非花型区对应的毛经、地经和未参与交织花型的纬纱交织形成非花型区部分的平布组织。如此交织循环花型部分和非花型部分,形成完整的毛巾缎档(如图4)。

[0035] 实施例2

[0036] (本实施例与实施例1的区别在于:为设计特定的大花型采用不一样的毛经掏机分区方式)

[0037] 本实施例中把毛经进行分区,第一个花型对应的第一、第二片毛经综框循环数20次,第二个花型对应的第三、第四片毛经综框循环18次,第三个花型对应的第五、第六片毛经综框循环16次,第四个花型对应的第七、第八片毛经综框循环14次,第五个花型对应的第九、第十片循环12次,第六个花型对应的第十一、第十二片毛经综框循环10次。地经使用4片综框,按照从前到后顺序掏综。

[0038] 将花型区对应的毛经交织三纬平布,将非花型区对应的所有毛经,地经全落,毛经在上层,地经在下层,交织形成花型的那部分纬纱被夹在中间,只受到上下两层的压力(如实施例1中图3)。除花型区毛经全提不参与交织,剩余的所有毛经和地经交织一上一下组织,上下层连接在一起形成平布组织。花型区的毛经依次循环每个毛经分区的小花型,最终所有小花型构成一整块大花型。

[0039] 实施例3

[0040] (本实施例与实施例1的区别在于:使用提花机做提花起皱花型,或将其直接用来做不起毛的茶巾、浴巾、靠背套、休闲毯、沙滩巾)。

[0041] 毛经、地经不再分区掏综。只是在毛经起皱形成花型的地方,地经不参与交织。在非花型区域仍有纬纱夹层和结节层,基本组织同实施例1中图1。整个大花型也是每个毛经起皱共同组成的,大花型的变化比在多臂机更加丰富。

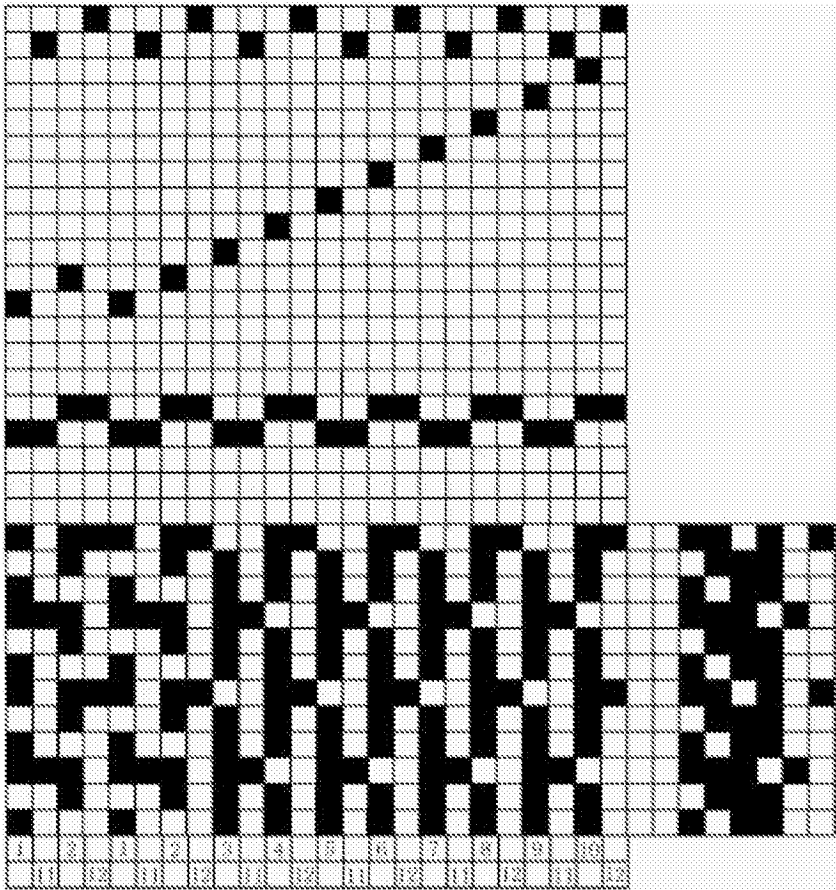


图1

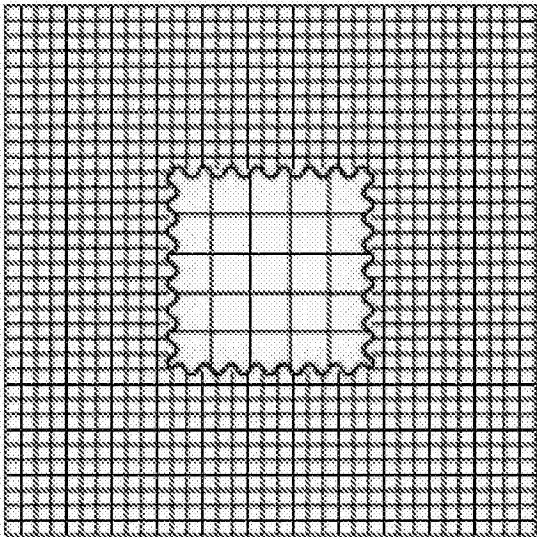


图2

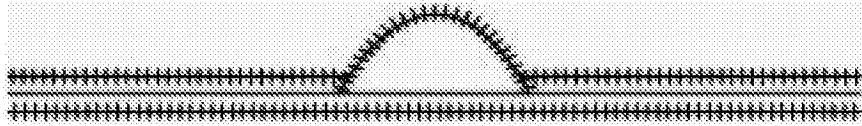


图3

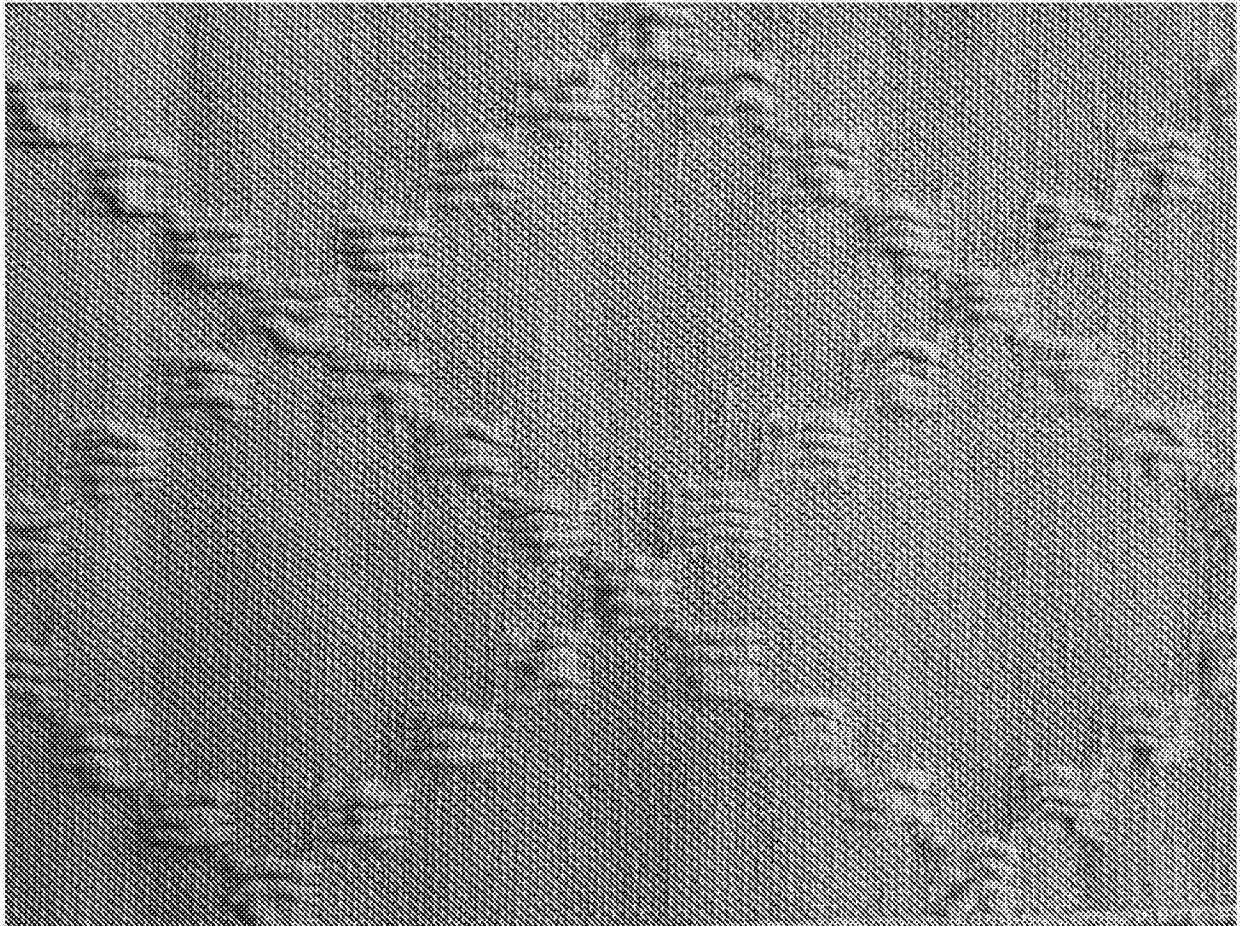


图4