



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 104264360 B

(45) 授权公告日 2016. 04. 27

(21) 申请号 201410407848. 6

US 3478545 A, 1969. 11. 18,

(22) 申请日 2014. 08. 18

蒋高明. 现代多梳经编机结构原理与产品设计. 《针织工业》. 2001, (第 3 期),

(73) 专利权人 江南大学

审查员 吴瑜

地址 214000 江苏省无锡市蠡湖大道 1800 号

(72) 发明人 丛洪莲 蒋高明 张爱军 雷惠

(74) 专利代理机构 北京中誉威圣知识产权代理有限公司 11279

代理人 张静轩

(51) Int. Cl.

D04B 21/08(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 202766761 U, 2013. 03. 06,

CN 201165583 Y, 2008. 12. 17,

JP 2003213550 A, 2003. 07. 30,

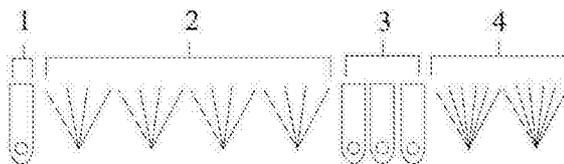
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种防勾丝经编压纱 / 成圈花纹织物的生产方法

(57) 摘要

本发明公开了一种防勾丝经编压纱 / 成圈花纹织物的生产方法。防勾丝地梳配置于最前方，防勾丝地梳后方依次配置有立体花型梳栉、地梳、衬纬花梳；选用具有一定弹性和细度的细旦纱线作为防勾丝丝线；所述立体花型梳栉编织立体花型层，地梳编织地网，衬纬花梳编织阴影花纹；所述防勾丝地梳在立体花型层采用空穿方式进行穿纱，编织编链组织或变化编链组织作为防勾丝层；本发明专利可以缩短织物表面的延展线的同时生产大花型，扩大了立体花型的设计空间，延长了织物使用寿命，使大花型经编压纱 / 成圈花纹织物在服用领域的应用成为可能，具有很好的推广效益。



1. 一种防勾丝经编压纱/成圈花纹织物的生产方法,其步骤为:

(1)梳栉配置:防勾丝地梳配置于最前方,防勾丝地梳后方依次配置有立体花型梳栉、地梳、衬纬花梳;

(2)纱线准备:选用具有一定弹性和细度的细旦纱线作为防勾丝纱线;

(3)上机织造:所述立体花型梳栉编织立体花型层,地梳编织地网,衬纬花梳编织阴影花纹;所述防勾丝地梳在立体花型层采用空穿方式进行穿纱,编织编链组织或变化编链组织作为防勾丝层。

2. 根据权利要求1所述的方法,其特征在于:所述立体花型梳栉为压纱梳栉或成圈梳栉。

3. 根据权利要求2所述的方法,其特征在于:所述防勾丝地梳后方配置有压纱梳栉,压纱梳栉包括压纱花梳、压纱板,其中压纱花梳编织立体花型层。

4. 根据权利要求2所述的方法,其特征在于:所述防勾丝地梳后方配置有成圈梳栉,成圈梳栉为成圈花梳,成圈花梳编织立体花型层。

5. 根据权利要求3或4所述的方法,其特征在于:所述立体花型层设计为大横移花型,压纱花梳或成圈花梳一次横移最大为12针。

6. 根据权利要求1所述的方法,其特征在于:所述地网选用弹力网眼、方格网眼、贾卡变化地网中的一种。

7. 根据权利要求1所述的方法,其特征在于:所述细旦纱线选用锦纶高弹丝、锦纶低弹丝、涤纶低弹丝、氨纶中的一种作为防勾丝纱线。

8. 根据权利要求1所述的方法,其特征在于:所述防勾丝纱线细度为44dtex-156dtex。

一种防勾丝经编压纱/成圈花纹织物的生产方法

技术领域：

[0001] 本发明属于织物纺织领域，特别涉及一种防勾丝经编压纱/成圈花纹织物的生产方法。

背景技术：

[0002] 目前很多家纺、内衣产品采用经编压纱/成圈花纹织物制成。因为经编压纱/成圈花纹织物花纹立体效果好，表面花纹丰满细腻，具有奢华大气的风格特征。生产经编立体花型织物的机型很多，传统的生产立体花型的经编机包括特克斯簇尼克系列多梳经编机（简称TL经编机）、方兴簇尼克系列多梳经编机（简称FL经编机）、少梳高速绣纹经编机等。这些机型都在梳栉配置的最前方配置压纱梳栉或成圈梳栉，以便在织物表面编织立体花型。

[0003] 由于经编压纱/成圈花纹织物表面存在较长的延展线，在织物的使用过程中，表层延展线容易被勾起，破坏织物的美感，缩短织物的使用寿命，使织物的应用场合受到很大的限制，难以在外服装领域大量应用。为了避免织物表面过长的延展线，在花型设计和工艺设计过程中，要求工艺人员将延展线跨越的针数控制在5针以内，难以形成大面积花型，极大限制了花型设计的空间。而经编机花梳的一次横移范围可以达到12针，没有最大限度地发挥机器的潜能，造成资源浪费。

[0004] 综上所述，现有生产经编压纱/成圈花纹织物的工艺方法，不能适应花型款式多样，织物应用范围受到限制，机器的生产潜能没有得到有效利用，不利于经编立体花型的发展和应用。

[0005] 公开于该背景技术部分的信息仅仅旨在增加对本发明的总体背景的理解，而不应当被视为承认或以任何形式暗示该信息构成已为本领域一般技术人员所公知的现有技术。

发明内容：

[0006] 本发明的目的在于提供一种防勾丝经编压纱/成圈花纹织物的生产方法，从而克服上述现有技术中的缺陷。

[0007] 为实现上述目的，本发明提供了

[0008] 一种防勾丝经编压纱/成圈花纹织物的生产方法，其步骤为：

[0009] (1)梳栉配置：防勾丝地梳配置于最前方，防勾丝地梳后方依次配置有立体花型梳栉、地梳、衬纬花梳；

[0010] (2)纱线准备：选用具有一定弹性和细度的细旦纱线作为防勾丝纱线；

[0011] (3)上机织造：所述立体花型梳栉编织立体花型层，地梳编织地网，衬纬花梳编织阴影花纹；所述防勾丝地梳在立体花型层采用空穿方式进行穿纱，编织编链组织或变化编链组织作为防勾丝层。

[0012] 优选地，上述技术方案中，立体花型梳栉为压纱梳栉或成圈梳栉。

[0013] 优选地，上述技术方案中，防勾丝地梳后方配置有压纱梳栉，压纱梳栉包括压纱花梳、压纱板，其中压纱花梳编织立体花型层。

[0014] 优选地,上述技术方案中,防勾丝地梳后方配置有成圈梳栉,成圈梳栉为成圈花梳,成圈花梳编织立体花型层。

[0015] 优选地,上述技术方案中,立体花型层设计为大横移花型,压纱花梳或成圈花梳一次横移最大为12针。

[0016] 优选地,上述技术方案中,地网选用但不仅限于弹力网眼、方格网眼、贾卡变化地网中的一种。

[0017] 优选地,上述技术方案中,细旦纱线选用但不仅限于锦纶高弹丝、锦纶低弹丝、涤纶低弹丝、氨纶中的一种作为防勾丝纱线。

[0018] 优选地,上述技术方案中,防勾丝纱线细度为44dtex-156dtex。

[0019] 优选地,上述技术方案中,防勾丝地梳采用1穿3空或1穿4空方式进行穿纱。

[0020] 优选地,上述技术方案中,防勾丝层为大的六角网眼。

[0021] 与现有技术相比,本发明具有如下有益效果:

[0022] (1)通过在织物表层部分横列编织编链组织或变化编链组织,将形成立体花型的延展线进行分割,缩短延展线的自由区段,减少了织物勾丝的可能,提高织物的使用寿命;(2)编链组织或变化编链组织形成的防勾丝层仅在立体花型层进行编织,且采用空穿方式,对织物的克重和花型的立体效果影响小;(3)防勾丝层的采用,使形成立体花型的成圈花梳或压纱花梳横移范围最大可达12针,充分利用机器的潜能;(4)形成立体花型的成圈花梳或压纱花梳横移范围增大,缩小了立体花型的设计局限性,扩大了花型设计人员和工艺人员的设计限制,丰富了产品花型;(5)使经编压纱/成圈花纹织物的应用范围扩大,可以应用于服装等领域,具有很好的经济效益。

附图说明:

[0023] 图1为本发明编织防勾丝经编成圈花纹织物的梳栉配置示意图;

[0024] 图2为本发明编织防勾丝经编压纱花纹织物的梳栉配置示意图;

[0025] 图3为本发明防勾丝经编压纱花纹织物的结构示意图;

[0026] 主要附图标记说明:

[0027] 1-防勾丝地梳、2-成圈花梳、3-地梳、4-衬纬花梳、5-压纱花梳、6-压纱板、7-防勾丝层、8-立体花型层、9-阴影花型层、10-地网。

具体实施方式:

[0028] 下面对本发明的具体实施方式进行详细描述,但应当理解本发明的保护范围并不受具体实施方式的限制。

[0029] 除非另有其它明确表示,否则在整个说明书和权利要求书中,术语“包括”或其变换如“包含”或“包括有”等等将被理解为包括所陈述的元件或组成部分,而并未排除其它元件或其它组成部分。

[0030] 如图1所示,根据本发明具体实施方式的防勾丝经编成圈花纹织物的生产方法,其步骤为:

[0031] (1)梳栉配置:防勾丝地梳1配置于最前方,防勾丝地梳后方依次配置有成圈花梳2、地梳3、衬纬花梳4;

[0032] (2)纱线准备:选用细度为50dtex的锦纶高弹丝作为防勾丝纱线;

[0033] (3)上机织造:成圈花梳2在织物表面形成立体花型,衬纬花梳4在织物表面形成阴影花型,地梳3编织弹力网眼作为地网;防勾丝地梳1在立体花型层上采用1穿4空方式进行穿纱,编织编链组织作为防勾丝层。

[0034] 如图2-3所示,根据本发明具体实施方式的防勾丝经编压纱花纹织物的生产方法,其步骤为:

[0035] (1)梳栉配置:防勾丝地梳1配置于最前方,防勾丝地梳后方依次配置有压纱花梳5、压纱板6、地梳3、衬纬花梳4;

[0036] (2)纱线准备:选用细度为44dtex的透明氨纶作为防勾丝纱线;

[0037] (3)上机织造:压纱花梳5在织物表面形成立体花型层8,衬纬花梳4在织物表面形成阴影花型层9,地梳3编织贾卡变化地网10;防勾丝地梳1在立体花型层8上采用1穿3空方式进行穿纱,编织编链组织作为防勾丝层7,防勾丝地梳1垫纱数码为:1-0/0-1//。

[0038] 该方法延长了织物使用寿命,丰富了产品花型,充分发挥机器潜能,具有很好的推广效益。

[0039] 前述对本发明的具体示例性实施方案的描述是为了说明和例证的目的。这些描述并非想将本发明限定为所公开的精确形式,并且很显然,根据上述教导,可以进行很多改变和变化。对示例性实施例进行选择 and 描述的目的在于解释本发明的特定原理及其实际应用,从而使得本领域的技术人员能够实现并利用本发明的各种不同的示例性实施方案以及各种不同的选择和改变。本发明的范围意在由权利要求书及其等同形式所限定。

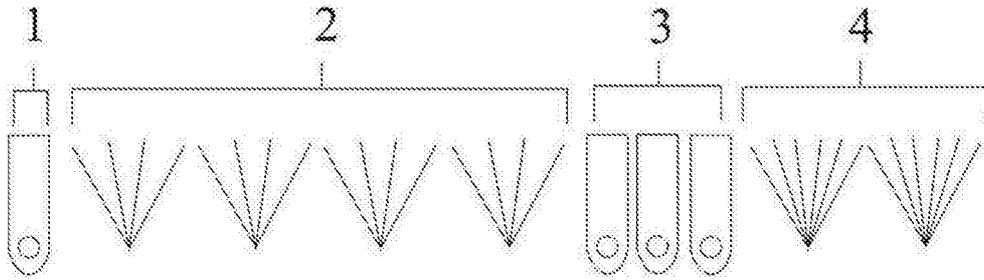


图1

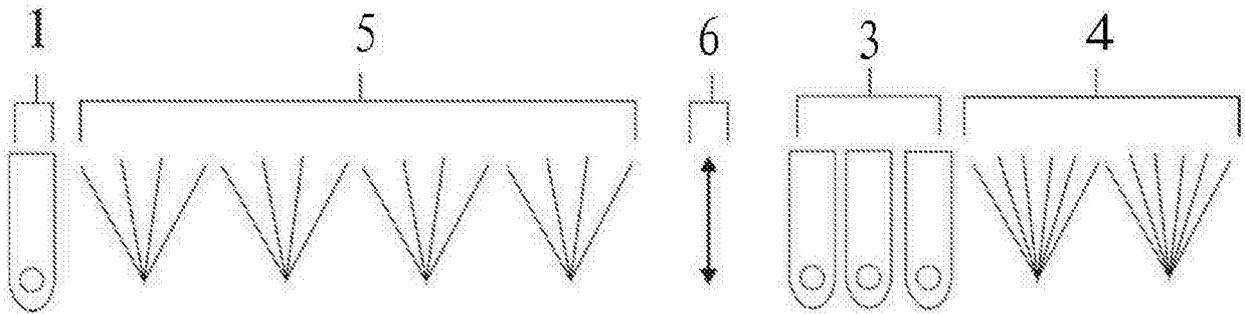


图2

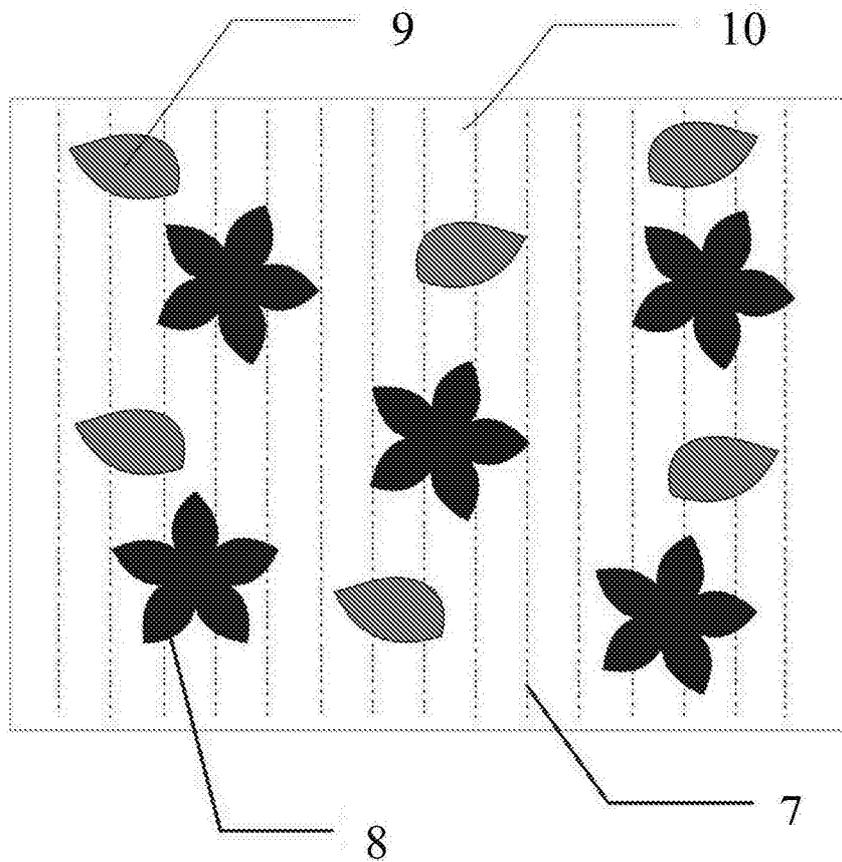


图3