



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103932415 B

(45) 授权公告日 2015. 08. 19

(21) 申请号 201410124474. 7

CN 102454024 A, 2012. 05. 16,

(22) 申请日 2014. 03. 28

CN 102534934 A, 2012. 07. 04,

(73) 专利权人 杭州联成华卓实业有限公司

审查员 沈洁云

地址 311217 浙江省杭州市萧山经济开发区
桥南区块鸿达路 350 号

(72) 发明人 李琳

(74) 专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233

代理人 王梨华 陈丽霞

(51) Int. Cl.

A41D 1/00(2006. 01)

A41D 31/00(2006. 01)

D04B 1/14(2006. 01)

D04B 1/24(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 102061539 A, 2011. 05. 18,

CN 101824699 A, 2010. 09. 08,

CN 1789514 A, 2006. 06. 21,

权利要求书1页 说明书4页

(54) 发明名称

强捻纤维针织服装的生产工艺

(57) 摘要

本发明涉及针织物生产领域,公开了一种强捻纤维针织服装的生产工艺,包括下数工艺、织造工艺、缝合工艺、套口工艺、手工工艺、水洗工艺、烘干定型工艺,下数工艺包括生产强捻纤维,织造工艺包括花式织法。本发明通过强捻纤维作为衣料大大改善了服饰的弹性、光泽、手感等物理机械性能,并且依靠强捻纤维独特的扭转效果,在外观上更加新颖,还有采用花式织法,使编织出来的织片组织松量增大,呈凹凸起伏花型,大大加强了服装的美观性。

1. 强捻纤维针织服装的生产工艺,其特征在于:包括

- a、下数工艺:制作强捻纤维;
- b、织造工艺:对服装进行编织;
- c、缝合工艺:将衣片采用圆盘套口缝合;
- d、套口工艺:整身和领子进行缝合;
- e、手工工艺:在成衣上手工编织满足设计图形的要求;
- f、水洗工艺:洗净缝合好的成衣;
- g、烘干定型工艺:烘干定型洗净的衣物;

下数工艺为:对并合的单纱、网线或绳索加以捻回,制作出编织所需的强捻纤维;生产出来的强捻纤维捻度超过 1800T/cm,单纱、网线或绳索绕轴心旋转 360 度为一个捻回;

采用纬平针织法结合花式织法,并且采用双芯梭嘴进行喂纱,基孔穿入 36s/1A 色强捻纱,辅孔穿入 40s/1B 色强捻纱,在横机上编织纬平针的针织衣片,使编织出的针织衣片正面是 A 色,反面是 B 色;

将缝合好的成衣用净洗液在温度为 30℃ 以下水洗 5 分钟,上述净洗液溶液中包含净洗剂 5% (o. w. f),浴比 1:30,浴环境液酸碱 $\text{PH} = 7$ 。

将熨烫机的温度设置在 $120^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$,熨斗不直接接触成衣,只在成衣喷射饱和蒸汽,熨斗离成衣 $1\text{cm} \pm 0.5\text{cm}$,定型时间为 $3\text{min} \pm 1\text{min}$ 。

2. 根据权利要求 1 所述的强捻纤维针织服装的生产工艺,其特征在于:花式织法为:按照款式设计要求,在纬平针编织到设定位置时,横机上设置横机针与纬平针一起编织。

强捻纤维针织服装的生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及针织物生产领域,尤其涉及了一种强捻纤维针织服装的生产工艺。

背景技术

[0002] 现有的针织服装其纱线在强力、弹性、光泽、手感等物理机械性能上仍有欠缺,正如沈培忠申请的专利号为 201020504404.1 的实用新型专利,申请日为 2010.08.25,公告日为 2011.04.06,公告号为 CN201785592U,名称为针织服装。此针织服装较传统服装有多重优点,但是在弹性、光泽、手感等物理机械性能上和普通服装一样,十分欠缺,而且其成样普通,没有新意。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术中普通工艺纺织出的衣服在弹性、光泽、手感等物理机械性能上十分欠缺,以及没有扭转效果,成样普通,没有新意等缺点,提供了一种通过纤维结构来实现纱线加捻,大大改善针织服装的强力、弹性、光泽、手感等物理机械性能,同时具有独特的扭转效果的强捻纤维针织服装的生产工艺。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明通过下述技术方案得以解决:

[0005] 强捻纤维针织服装的生产工艺,其特征在于:包括

[0006] a、下数工艺:制作强捻纤维;

[0007] b、织造工艺:对服装进行编织;

[0008] c、缝合工艺:将衣片采用圆盘套口缝合;

[0009] d、套口工艺:整身和领子进行缝合;

[0010] e、手工工艺:在成衣上手工编织满足设计图形的要求;

[0011] f、水洗工艺:洗净缝合好的成衣;

[0012] g、烘干定型工艺:烘干定型洗净的衣物。

[0013] 由于捻能使增强纱线的强力、弹性、光泽、手感等物理机械性能,并且由纤维结构来实现纱线加捻,这能大大改善针织服装在物理机械性能上的缺陷。捻度超过 1800T/cm 的捻称为强捻,普通捻纤维制成的针织服装在外观上没有独特的表现,而强捻纤维制成的针织服装有独特的扭转效果,穿着后与众不同,令人耳目一新。还有,现在的织造工艺通常采用单纯的纬平织法,在外观上及其单调,本专利采用纬平织法结合花式织法,更加满足外形多样性需求。

[0014] 作为优选,下数工艺为:对并合的单纱、网线或绳索加以捻回,制作出编织所需的强捻纤维。生产出来的强捻纤维捻度超过 1800T/cm,用此强捻纤维制作出的针织服装会有独特的扭转效果,穿着后与众不同,让人耳目一新。

[0015] 作为优选,织造工艺为:采用纬平针织法结合花式织法,并且采用双芯梭嘴进行喂纱,基孔穿入 36s/1A 色强捻纱,辅孔穿入 40s/1B 色强捻纱,在横机上编织纬平针的针织衣片,使编织出的针织衣片正面是 A 色,反面是 B 色。

[0016] 作为优选,花式织法为:按照款式设计要求,在纬平针编织到设定位置时,横机上设置横机针与纬平针一起编织。这能使所编织出来的织片组织松量增大,呈凹凸起伏花型,区别于普通的纬平针外观。

[0017] 作为优选,水洗工艺为:将缝合好的成衣用净洗液在温度为 30℃ 以下水洗 5 分钟,上述净洗液溶液中包含净洗剂 5% (o. w. f),浴比 1 : 30,溶环境液酸碱 PH=7。

[0018] 作为优选,烘干定型工艺为:将熨烫机的温度设置在 120℃ $\pm$ 5℃,熨斗不直接接触成衣,只在成衣喷射饱和蒸汽,熨斗离成衣 1cm $\pm$ 0.5cm,定型时间为 3min $\pm$ 1min。

[0019] 纱线绕轴心旋转 360 度为一个捻回,所谓的捻回数就是指:在规定的捻度中纱线在一米内所能够捻回的次数!

[0020] 纺织品的捻度实质上是指纱线的捻度。纱线捻度是指为使纱线具有一定的强力、弹性、伸长、光泽、手感等物理机械性能,必须通过加捻改变棉纱,由纤维结构来实现纱线加捻,其实就是利用棉纱横截面间产生相对角位移,使原来伸直平行之纤维与纱轴发生倾斜来改变纱线结构,粗条在加捻过程由宽度逐渐收缩,两侧逐渐折迭而卷入纱线条中心,形成加捻三角形,在加捻三角形中,棉条的宽度和截面发生变化,从扁平带状,逐渐成圆柱形的纱。

[0021] (o. w. f)=On weight the fabric 染整工艺中浓度以织物重量为基准,相对织物百分比比如:某种条件下,染 100 公斤的面料,染料用量是 4%(owf) 就是说染这些面料需要:100x0.04=4 公斤的染料浴比指浸染方式织物与染液的比值,又称液比,指纺织品与染液等的重量比例。例如纺织品 100 千克用染液 1000 千克,则浴比是 1 : 10。有时指染液等与纺织品的重量比例。例如染液 1000 千克用于纺织品 100 千克,则浴比是 10 : 1。知道这些就大概知道用水量,和染料的浓度了。

[0022] 本发明由于采用了以上技术方案,具有显著的技术效果:本实用新型针对现有服装缺少物理机械性能,外观单调,成品呆滞等缺点,采用强捻纤维来克服物理机械性能缺乏,并配合花式织法来克服外观单调等缺点。本发明通过强捻纤维作为衣料大大改善了服饰的弹性、光泽、手感等物理机械性能,并且依靠强捻纤维独特的扭转效果,在外观上更加新颖,还有采用花式织法,使编织出来的织片组织松量增大,呈凹凸起伏花型,大大加强了服装的美观性。

具体实施方式

[0023] 下面结合实施例对本发明作进一步详细描述:

[0024] 实施例 1

[0025] 强捻纤维针织服装的生产工艺,其特征在于:包括

[0026] a、下数工艺:制作强捻纤维;

[0027] b、织造工艺:对服装进行编织;

[0028] c、缝合工艺:将衣片采用圆盘套口缝合;

[0029] d、套口工艺:整身和领子进行缝合;

[0030] e、手工工艺:在成衣上手工编织满足设计图形的要求;

[0031] f、水洗工艺:洗净缝合好的成衣;

[0032] g、烘干定型工艺:烘干定型洗净的衣物。

[0033] 由于捻能使增强纱线的强力、弹性、光泽、手感等物理机械性性能,并且由纤维结构来实现纱线加捻,这能大大改善针织服装在物理机械性能上的缺陷。捻度超过 1800T/cm 的捻称为强捻,普通捻纤维制成的针织服装在外观上没有独特的表现,而强捻纤维制成的针织服装有独特的扭转效果,穿着后与众不同,令人耳目一新。还有,现在的织造工艺通常采用单纯的纬平织法,在外观上及其单调,本专利采用纬平织法结合花式织法,更加满足外形多样性需求。

[0034] 下数工艺为:对并合的单纱、网线或绳索加以捻回,制作出编织所需的强捻纤维。生产出来的强捻纤维捻度超过 1800T/cm,用此强捻纤维制作出的针织服装会有独特的扭转效果,穿着后与众不同,让人耳目一新。

[0035] 织造工艺为:采用纬平针织法结合花式织法,并且采用双芯梭嘴进行喂纱,基孔穿入 36s/1A 色强捻纱,辅孔穿入 40s/1B 色强捻纱,在横机上编织纬平针的针织衣片,使编织出的针织衣片正面是 A 色,反面是 B 色。

[0036] 花式织法为:按照款式设计要求,在纬平针编织到设定位置时,横机上设置横机针与纬平针一起编织。采用花式织法,使编织出来的织片组织松量增大,呈凹凸起伏花型,区别于普通的纬平针外观,大大加强了服装的美观性。

[0037] 水洗工艺为:将缝合好的成衣用净洗液在温度为 30℃ 以下水洗 5 分钟,上述净洗液溶液中包含净洗剂 5% (o. w. f),浴比 1 : 30,溶环境液酸碱 PH=7。净洗剂的作用为去除在印染及后整理过程中残留在纤维或其织物上各种杂质、污垢、助剂和浆料。净洗剂选用

[0038] 烘干定型工艺为:将熨烫机的温度设置在 120℃ ±5℃,熨斗不直接接触成衣,只在成衣喷射饱和蒸汽,熨斗离成衣 1cm±0.5cm,定型时间为 3min±1min。

[0039] 实施例 2:

[0040] 强捻纤维针织服装的生产工艺包括以下步骤:

[0041] (1)、制做强捻:

[0042] 对并合的单纱、网线或绳索加以一定捻回,制作出生产所需的强捻纤维,生产出来的强捻纤维捻度超过 1800T/cm。

[0043] (2)、选择纱线:

[0044] 选择使用规格为 36s/1A 色强捻纱和 40s/1B 色强捻纱。

[0045] (3)、编织:

[0046] 按照款式设计要求,在纬平针编织到设定位置时,按照要求,顶上横机设定另外一定数量的横机针,一起编织,使所编织出来的织片组织松量增大,呈凹凸起伏花型,并且采用双芯梭嘴进行喂纱,基孔穿入 36s/1A 色强捻纱,辅孔穿入 40s/1B 色强捻纱,在 12 机号的横机上编织纬平针的针织衣片,使编织出的针织衣片正面是 A 色,反面是 B 色。

[0047] (4)、缝合:

[0048] 按照工艺和需求对编织成的衣片进行圆盘套口缝合。

[0049] (5)、套口:

[0050] 按照服饰要求,在机织时,对整身和领子进行缝合。

[0051] (6)、水洗:

[0052] 将缝合好的成衣用净洗液在温度为 30℃ 下,所述溶液中包含净洗剂 5% (o. w. f),浴比 1 : : 30,溶环境液酸碱 PH=7,在此配置下,水洗效果最好。

[0053] (7)、烘干定型：

[0054] 将熨烫机的温度设置在 $120^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，熨斗不直接接触成衣，只在成衣喷射饱和蒸汽，熨斗离成衣 $1\text{cm} \pm 0.5\text{cm}$ ，定型时间为 $3\text{min} \pm 1\text{min}$ ，达到充分定型作用。

[0055] 总之，以上所述仅为本发明的较佳实施例，凡依本发明申请专利范围所作的均等变化与修饰，皆应属本发明专利的涵盖范围。