



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 115584591 B

(45) 授权公告日 2025.02.11

(21) 申请号 202211048068.8

D04B 1/10 (2006.01)

(22) 申请日 2022.08.30

D04B 1/12 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

D04B 1/16 (2006.01)

申请公布号 CN 115584591 A

A43B 23/02 (2006.01)

(43) 申请公布日 2023.01.10

(56) 对比文件

(73) 专利权人 信泰(福建)科技有限公司

CN 106163316 A, 2016.11.23

地址 362000 福建省泉州市晋江市经济开

CN 218621273 U, 2023.03.14

发区(五里园)裕源路10号-1至-2

审查员 刘丽艳

(72) 发明人 许金泰 李颖泉 张军 聂海轩

黄小辉

(74) 专利代理机构 泉州劲翔专利事务所(普通

合伙) 35216

专利代理师 王小明 黄燕玲

(51) Int. Cl.

D04B 1/24 (2006.01)

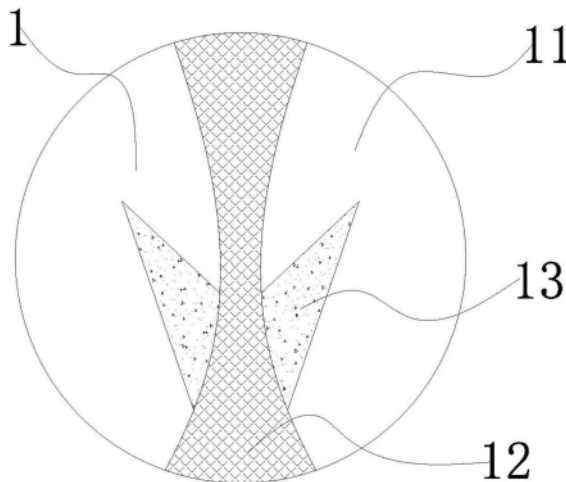
权利要求书2页 说明书10页 附图4页

(54) 发明名称

具有立体曲线的横向编织面料、其编织方法及鞋面

(57) 摘要

本申请涉及鞋面部件技术领域,尤其是涉及的是一种具有立体曲线的横向编织面料、其编织方法及鞋面。其中该面料包括一体编织而成的面料本体,该面料本体包括平面编织区域、立体编织区域、过渡编织区域,该过渡编织区域编织在该平面编织区域与该立体编织区域之间,且该过渡编织区域与该立体编织区域之间具有夹角。本申请通过在立体编织区域的两侧编织出能够使立体编织区域往上翘起的过渡编织区域,且可通过调节过渡编织区域与立体编织区域之间夹角的大小来调整立体编织区域的翘起高度,使得一体编织而成的面料中的立体编织区域具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织面料的生产工序,也大大提升了针织面料的生产效率。



1. 一种具有立体曲线的横向编织面料,其特征在於,包括一体编织而成的面料本体,该面料本体包括平面编织区域、立体编织区域、过渡编织区域,该过渡编织区域编织在该平面编织区域与该立体编织区域之间,且该过渡编织区域与该立体编织区域之间具有夹角;

其中,该过渡编织区域包括多个过渡编织单元,各该过渡编织单元通过铲针的方式经过去程编织与回程编织而成的;

该去程编织为:第n织行由第二纱线做面编织动作,第n+1织行由第三纱线做底编织动作,第n+2织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;

该回程编织为:第n+3织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第n+4织行由第二纱线做面编织动作,第n+5织行由第三纱线做底编织动作;

该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少N个针位,各该过渡编织单元编织的编织针位逐渐递交3N个针位。

2. 根据权利要求1所述的具有立体曲线的横向编织面料,其特征在於,该夹角的大小为 5° - 75° 。

3. 根据权利要求1所述的具有立体曲线的横向编织面料,其特征在於,该过渡编织区域通过铲针的方式编织而成,该夹角的大小为 5° - 75° 。

4. 根据权利要求1-3中任意一项所述的具有立体曲线的横向编织面料,其特征在於,该过渡编织区域靠近该立体编织区域的一侧具有弯曲弧度。

5. 根据权利要求1-3中任意一项所述的具有立体曲线的横向编织面料,其特征在於,该过渡编织区域呈上窄下宽。

6. 根据权利要求4所述的具有立体曲线的横向编织面料,其特征在於,该过渡编织区域呈上窄下宽。

7. 一种具有立体曲线的横向编织面料的编织方法,其特征在於,该编织方法包括平面编织区域编织、过渡编织区域编织以及立体编织区域编织,该过渡编织区域编织包括多个过渡编织单元编织,各该过渡编织单元编织均包括去程编织与回程编织;其中,

该去程编织为:第n织行由第二纱线做面编织动作,第n+1织行由第三纱线做底编织动作,第n+2织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;

该回程编织为:第n+3织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第n+4织行由第二纱线做面编织动作,第n+5织行由第三纱线做底编织动作;

该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少N个针位,各该过渡编织单元编织的编织针位逐渐递交3N个针位。

8. 根据权利要求7所述的具有立体曲线的横向编织面料的编织方法,其特征在於,N=2。

9. 一种具有立体曲线的横向编织鞋面,其特征在於,包括一体编织而成的鞋面本体,该鞋面本体包括鞋帮、鞋舌,该鞋舌与该鞋帮之间设置有过渡编织区域,各该过渡编织区域与该鞋舌之间具有夹角,该鞋帮为平面编织区域,该鞋舌为立体编织区域;其中,该过渡编织区域包括多个过渡编织单元,各该过渡编织单元通过铲针的方式经过去程编织与回程编织而成的;

该去程编织为:第n织行由第二纱线做面编织动作,第n+1织行由第三纱线做底编织动作,第n+2织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;

该回程编织为:第n+3织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第n+

4织行由第二纱线做面编织动作,第 $n+5$ 织行由第三纱线做底编织动作;

该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少 N 个针位,各该过渡编织单元编织的编织针位逐渐递交 $3N$ 个针位。

具有立体曲线的横向编织面料、其编织方法及鞋面

技术领域

[0001] 本申请涉及针织鞋面技术领域,尤其是涉及的是一种具有立体曲线的横向编织面料、其编织方法及鞋面。

背景技术

[0002] 针织鞋面,其能够一体式针织成型鞋面的主体,相比以往的拼接式鞋面主体生产,其不仅在外观款式上具有明显的优异效果,还在生产、加工、材料的应用等方面也都具有明显的优异性能,因此针织鞋面备受青睐,成为当前的主流鞋面产品。

[0003] 针织鞋面根据编织方向不同,分为横向编织和纵向编织,常规的针织鞋面多为纵向编织。横向编织的鞋面具有延伸性小、变换组织效果等特点,但是对于鞋身上的一些贴合足部生理曲线的立体曲线较难编织出来。

[0004] 目前,市场上有出现鞋面主体与鞋舌一体编织而成的鞋面产品,但是该鞋面产品在编织完成后,需要再对鞋面产品做加热定型等处理,使得鞋舌能够具有一定的翘度。虽然该鞋面产品在经过加热定型处理后,鞋舌具有一定的翘度,但是在经过使用者穿着之后,鞋舌的翘度很快就消失,使得鞋舌立体感降低,从而就变成了普通的鞋面,影响了用户的穿着体验。

发明内容

[0005] 本申请的其他特征和优点将在随后的说明书中阐述,并且部分地从说明书中变得显而易见,或者通过实施本申请而了解。本申请的目的和其他优点可通过说明书以及其他说明书附图中所特别指出的结构来实现和获得。

[0006] 本申请的目的在于克服上述不足,提供一种具有立体曲线的横向编织面料、其编织方法及鞋面,本申请通过在鞋舌(立体编织区域)的两侧以铲针的方式编织出过渡编织区域,该过渡编织区域能够使得鞋舌(立体编织区域)往上翘起形成立体曲线,使得在编织完成后,鞋舌(立体编织区域)就具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序。

[0007] 为实现上述目的,本申请的技术解决方案是:一种具有立体曲线的横向编织面料,包括一体编织而成的面料本体,该面料本体包括平面编织区域、立体编织区域、过渡编织区域,该过渡编织区域编织在该平面编织区域与该立体编织区域之间,其能够使立体编织区域往上翘起形成立体曲线,且该过渡编织区域与该立体编织区域之间具有夹角。本申请通过在立体编织区域的两侧编织出能够使立体编织区域往上翘起的过渡编织区域,且可通过调节过渡编织区域与立体编织区域之间夹角的大小来调整立体编织区域的翘起高度,使得一体编织而成的面料中的立体编织区域具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织面料的生产工序,也大大提升了针织面料的生产效率。

[0008] 在一些实施例中,该过渡编织区域通过铲针的方式编织而成。本申请以铲针的方式编织出过渡编织区域,使得立体编织区域往上翘起形成立体曲线,针织面料的立体感更强,且无需额外的加热定型等处理。

[0009] 在一些实施例中,该夹角的大小为 5° - 75° 。本申请可以通过调节过渡编织区域与立体编织区域之间夹角的大小,进而调整立体编织往上翘起的幅度;当夹角越小,立体编织区域往上翘起的幅度越小,形成的立体曲线幅度越小;当夹角越大,立体编织区域往上翘起的幅度越大,形成的立体曲线幅度越大。

[0010] 在一些实施例中,该过渡编织区域通过铲针的方式编织而成,该夹角的大小为 5° - 75° 。本申请以铲针的方式编织出能够将立体编织区域顶起的过渡编织区域,且可通过合理地控制过渡编织区域与立体编织区域之间夹角的大小,进而控制立体编织区域翘起的高度。其中,当夹角越小,立体编织区域往上翘起的高度越小;当夹角越大,立体编织区域往上翘起的高度越大。

[0011] 在一些实施例中,该过渡编织区域靠近该立体编织区域的一侧具有弯曲弧度。本申请通过将过渡编织区域靠近立体编织区域的一侧边编织呈弯曲弧度,使得立体编织区域能够具有一定的翘起高度,从而形成立体曲线。

[0012] 在一些实施例中,该过渡编织区域呈上窄下宽。本申请通过将过渡编织区域编织成上窄下宽,使得过渡编织区域与立体编织区域之间具有一定的距离与弯曲弧度,能够将立体编织区域往上顶起,从而形成立体曲线,使得针织面料具有立体感。

[0013] 本申请提供了一种具有立体曲线的横向编织面料的编织方法,该编织方法包括平面编织区域编织、过渡编织区域编织以及立体编织区域编织,该过渡编织区域编织包括多个过渡编织单元编织,各该过渡编织单元编织均包括去程编织与回程编织;其中,

[0014] 该去程编织为:第 n 织行由第二纱线做面编织动作,第 $n+1$ 织行由第三纱线做底编织动作,第 $n+2$ 织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;

[0015] 该回程编织为:第 $n+3$ 织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第 $n+4$ 织行由第二纱线做面编织动作,第 $n+5$ 织行由第三纱线做底编织动作;

[0016] 该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少 N 个针位,各该过渡编织单元编织的编织针位逐渐递交 $3N$ 个针位。

[0017] 本申请通过在立体编织区域的两侧编织出能够使立体编织区域往上翘起的过渡编织区域,且可通过调节过渡编织区域的编织行数与编织针位来调整立体编织区域的翘起高度,使得一体编织而成的面料中的立体编织区域具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织面料的生产工序,也大大提升了针织面料的生产效率。

[0018] 在针织面料中,过渡编织区域的编织行越多,则面料立体曲线的角度越大,反之,则面料立体曲线的角度越小。

[0019] 在针织面料中,过渡编织区域的编织针位越多,则面料立体曲线的距离越长,反之,则面料立体曲线的距离越短。

[0020] 在一些实施例中,该过渡编织区域编织包括多个过渡编织单元编织,各该过渡编织单元编织均包括去程编织与回程编织;其中,

[0021] 该去程编织为:第 n 织行由第二纱线做面编织动作,第 $n+1$ 织行由第三纱线做底编织动作,第 $n+2$ 织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;

[0022] 该回程编织为:第 $n+3$ 织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第 $n+4$ 织行由第二纱线做面编织动作,第 $n+5$ 织行由第三纱线做底编织动作;

[0023] 该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少2个针位,各该过渡编织单元

编织的编织针位逐渐递交6个针位。

[0024] 此外,本申请还提供了一种具有立体曲线的横向编织鞋面,包括一体编织而成的鞋面本体,该鞋面本体包括鞋帮、鞋舌,该鞋舌与该鞋帮之间设置有过渡编织区域,各该过渡编织区域与该鞋舌之间具有夹角,该鞋帮为平面编织区域,该鞋舌为立体编织区域。本申请通过在鞋舌的两侧编织出能够使鞋舌往上翘起的过渡编织区域,且可通过调节过渡编织区域与鞋舌之间夹角的大小、过渡编织区域的面积大小(即长度与高度等)来调整鞋舌的翘起高度,使得一体编织而成的鞋面中的鞋舌具有立体感,使得鞋舌具有贴合足部生理曲线的立体曲线,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织鞋面的生产工序,也大大提升了针织鞋面的生产效率。

[0025] 通过采用上述的技术方案,本申请的有益效果是:

[0026] 本申请通过在立体编织区域的两侧编织出能够使立体编织区域往上翘起的过渡编织区域,且可通过调节过渡编织区域与立体编织区域之间夹角的大小来调整立体编织区域的翘起高度,使得一体编织而成的面料中的立体编织区域具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织面料的生产工序,也大大提升了针织面料的生产效率。

[0027] 本申请以铲针的方式编织出能够将立体编织区域顶起的过渡编织区域,且可通过合理地控制过渡编织区域与立体编织区域之间夹角的大小,进而控制立体编织区域翘起的高度。其中,当夹角越小,立体编织区域往上翘起的高度越小;当夹角越大,立体编织区域往上翘起的高度越大。

[0028] 本申请通过在立体编织区域的两侧编织出能够使立体编织区域往上翘起的过渡编织区域,且可通过调节过渡编织区域的编织行数与编织针位来调整立体编织区域的翘起高度,使得一体编织而成的面料中的立体编织区域具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织面料的生产工序,也大大提升了针织面料的生产效率。

[0029] 本申请通过在鞋舌的两侧编织出能够使鞋舌往上翘起的过渡编织区域,且可通过调节过渡编织区域与鞋舌之间夹角的大小、过渡编织区域的面积大小(即长度与高度等)来调整鞋舌的翘起高度,使得一体编织而成的鞋面中的鞋舌具有立体感,使得鞋舌具有贴合足部生理曲线的立体曲线,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织鞋面的生产工序,也大大提升了针织鞋面的生产效率。

[0030] 应当理解的是,以上的一般描述和后文的细节描述仅是示例性和解释性的,并不能限制本公开。

[0031] 无疑的,本申请的此类目的与其他目的在下文以多种附图与绘图来描述的较佳实施例细节说明后将变为更加显见。

[0032] 为了让本申请的上述和其他目的、特征和优点能更明显易懂,下文特举一个或数个较佳实施例,并配合所示附图,作详细说明如下。

附图说明

[0033] 附图用来提供对本申请的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本申请的实施例共同用于解释本申请,并不构成对本申请的限制。

[0034] 在附图中,相同的部件使用相同的附图标记,并且附图是示意性的,并不一定按照实际的比例绘制。

[0035] 为了更清楚地说明本申请实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单的介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本申请的一个或数个实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据此类附图获得其他的附图。

[0036] 图1为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的结构示意图;

[0037] 图2为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织鞋面的结构示意图;

[0038] 图3为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织鞋面的平面示意图;

[0039] 图4为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图一;

[0040] 图5为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图二;

[0041] 图6为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图三。

[0042] 主要附图标记说明:

[0043] 1、面料本体;

[0044] 11、平面编织区域;12、立体编织区域;13、过渡编织区域;14、夹角;

[0045] 2、鞋面本体;

[0046] 21、鞋帮;22、鞋舌。

具体实施方式

[0047] 以下将结合附图及实施例来详细说明本申请的实施方式,借此对本申请如何应用技术手段来解决技术问题,并达成技术效果的实现过程能充分理解并据以实施。需要说明的是,只要不构成冲突,本申请中的各个实施例以及各实施例中的各个特征可以相互结合,所形成的技术方案均在本申请的保护范围之内。

[0048] 同时,在以下说明中,处于解释的目的而阐述了许多具体细节,以提供对本申请实施例的彻底理解。然而,对本领域的技术人员来说显而易见的是,本申请可以不用这里的具体细节或者所描述的特定方式来实施。

[0049] 参照图1,图1为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的结构示意图。

[0050] 根据本申请的一些实施例,本申请提供了一种具有立体曲线的横向编织面料。该面料包括一体编织而成的面料本体1,该面料本体1包括平面编织区域11、编织在该平面编织区域11内的立体编织区域12、编织在该平面编织区域11与该立体编织区域12之间的过渡编织区域13,该过渡编织区域13能够使立体编织区域12往上翘起形成立体曲线,且该过渡编织区域13与该立体编织区域12之间具有夹角4。

[0051] 本申请通过在立体编织区域12的两侧编织出能够使立体编织区域12往上翘起的过渡编织区域13,且可通过调节过渡编织区域13与立体编织区域12之间夹角4的大小来调整立体编织区域12的翘起高度,使得一体编织而成的面料中的立体编织区域12具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织面料的生产工序,也大大提升了针织面料的生产效率。

[0052] 根据本申请的一些实施例,可选地,该过渡编织区域13通过铲针的方式编织而成。本申请以铲针的方式编织出过渡编织区域13,使得立体编织区域12往上翘起形成立体曲线,针织面料的立体感更强,且无需额外的加热定型等处理。

[0053] 根据本申请的一些实施例,可选地,该夹角4的大小为 5° - 75° 。本申请可以通过调节过渡编织区域13与立体编织区域12之间夹角4的大小,进而调整立体编织往上翘起的幅度;当夹角4越小,立体编织区域12往上翘起的幅度越小,形成的立体曲线幅度越小;当夹角4越大,立体编织区域12往上翘起的幅度越大,形成的立体曲线幅度越大。

[0054] 根据本申请的一些实施例,可选地,该过渡编织区域13通过铲针的方式编织而成,该夹角4的大小为 5° - 75° 。本申请以铲针的方式编织出能够将立体编织区域12顶起的过渡编织区域13,且可通过合理地控制过渡编织区域13与立体编织区域12之间夹角4的大小,进而控制立体编织区域12翘起的高度。其中,当夹角4越小,立体编织区域12往上翘起的高度越小;当夹角4越大,立体编织区域12往上翘起的高度越大。

[0055] 根据本申请的一些实施例,可选地,该过渡编织区域13靠近该立体编织区域12的一侧具有弯曲弧度。本申请通过将过渡编织区域13靠近立体编织区域12的一侧边编织呈弯曲弧度,使得立体编织区域12能够具有一定的翘起高度,从而形成立体曲线。

[0056] 根据本申请的一些实施例,可选地,该过渡编织区域13呈上窄下宽。本申请通过将过渡编织区域13编织成上窄下宽,使得过渡编织区域13与立体编织区域12之间具有一定的距离与弯曲弧度,能够将立体编织区域12往上顶起,从而形成立体曲线,使得针织面料具有立体感。

[0057] 参照图4-6,图4为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图一;图5为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图二;图6为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图三。

[0058] 根据本申请的一些实施例,本申请提供了一种具有立体曲线的横向编织面料的编织方法。该编织方法包括平面编织区域11编织、过渡编织区域13编织以及立体编织区域12编织,该过渡编织区域13编织包括多个过渡编织单元编织,各该过渡编织单元编织均包括去程编织与回程编织;其中,

[0059] 该去程编织为:第n织行由第二纱线做面编织动作,第n+1织行由第三纱线做底编织动作,第n+2织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;

[0060] 该回程编织为:第n+3织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第n+4织行由第二纱线做面编织动作,第n+5织行由第三纱线做底编织动作;

[0061] 该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少N个针位,各该过渡编织单元编织的编织针位逐渐递减3N个针位。

[0062] 本申请通过在立体编织区域12的两侧编织出能够使立体编织区域12往上翘起的过渡编织区域13,且可通过调节过渡编织区域13的编织行数与编织针位来调整立体编织区域12的翘起高度,使得一体编织而成的面料中的立体编织区域12具有立体感,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织面料的生产工序,也大大提升了针织面料的生产效率。

[0063] 在针织面料中,过渡编织区域13的编织行越多,则面料立体曲线的角度越大,反之,则面料立体曲线的角度越小。

[0064] 在针织面料中,过渡编织区域13的编织针位越多,则面料立体曲线的距离越长,反之,则面料立体曲线的距离越短。

[0065] 根据本申请的一些实施例,可选地,过渡编织区域13的局部编织具体为:

- [0066] 第10织行由第二纱线做面编织动作，
- [0067] 第11织行由第三纱线做底编织动作，
- [0068] 第12织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作，
- [0069] 第10-12织行的编织针位比第7-9织行的编织针位少；
- [0070] 第13织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作，
- [0071] 第14织行由第二纱线做面编织动作，
- [0072] 第15织行由第三纱线做底编织动作，
- [0073] 第13-15织行的编织针位比第10-12织行的编织针位少；
- [0074] 第16-21织行、第22-27织行是第10-15织行的重复编织，但编织针位逐级递减。
- [0075] 根据本申请的一些实施例，可选地，该平面编织区域11的局部编织具体为：
- [0076] 第1织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织编织的隔针编织动作，
- [0077] 第2织行由第二纱线做面编织动作，
- [0078] 第3织行由第三纱线做底编织动作，
- [0079] 第4织行由第二纱线做面编织动作，
- [0080] 第5织行由第三纱线做底编织动作，
- [0081] 第6织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作，面编织的针位与第1织行的面紧吊目针位相同，
- [0082] 第7织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作，
- [0083] 第8织行由第二纱线做面编织动作，
- [0084] 第9织行由第三纱线做底编织动作。
- [0085] 根据本申请的一些实施例，可选地，该立体编织区域12的局部编织具体为：
- [0086] 第28织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，
- [0087] 第29织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，编织位置与第28织行位移1支针位，
- [0088] 第30-31织行是第28-29织行的重复编织，
- [0089] 第32织行是将对应织列的前针床线圈向左移动1支针位，然后翻针至后针床的翻针编织动作，同时也将对应织列的后针床线圈向右移动1支针位，然后翻针至前针床的翻针编织动作，
- [0090] 第33织行是将对应织列的后针床线圈向左移动1支针位，然后翻针至前针床的翻针编织动作，同时也将对应织列的前针床线圈向右移动1支针位，然后翻针至后针床的翻针编织动作，
- [0091] 第34-39织行是第28-33织行的重复编织，编织位置偏移2支针位，
- [0092] 第40-51织行是第28-39织行的重复编织，
- [0093] 第52织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，
- [0094] 第53织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，编织位置与第52织行位移1支针位。
- [0095] 根据本申请的一些实施例，可选地，该过渡编织区域13编织包括多个过渡编织单元编织，各该过渡编织单元编织均包括去程编织与回程编织；其中，
- [0096] 该去程编织为：第n织行由第二纱线做面编织动作，第n+1织行由第三纱线做底编

织动作,第n+2织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;

[0097] 该回程编织为:第n+3织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第n+4织行由第二纱线做面编织动作,第n+5织行由第三纱线做底编织动作;

[0098] 该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少2个针位,各该过渡编织单元编织的编织针位逐渐递减6个针位。

[0099] 参照图2-3,图2为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织鞋面的结构示意图;

[0100] 图3为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织鞋面的平面示意图。

[0101] 根据本申请的一些实施例,本申请提供了一种具有立体曲线的横向编织鞋面。该鞋面包括一体编织而成的鞋面本体2,该鞋面本体2包括鞋帮21、鞋舌22,该鞋舌22与该鞋帮21之间设置有过渡编织区域13,各该过渡编织区域13与该鞋舌22之间具有夹角4,该鞋帮21为平面编织区域11,该鞋舌22为立体编织区域12。本申请通过在鞋舌22的两侧编织出能够使鞋舌22往上翘起的过渡编织区域13,且可通过调节过渡编织区域13与鞋舌22之间夹角4的大小、过渡编织区域13的面积大小(即长度与高度等)来调整鞋舌22的翘起高度,使得一体编织而成的鞋面中的鞋舌22具有立体感,使得鞋舌22具有贴合足部生理曲线的立体曲线,无需后续的加热定型等处理工序,大大简化了针织鞋面的生产工序,也大大提升了针织鞋面的生产效率。

[0102] 实施例1

[0103] 请再次参照图1,图1为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的结构示意图。

[0104] 根据本申请的一些实施例,本实施例提供了一种具有立体曲线的横向编织面料。

[0105] 该面料包括一体编织而成的面料本体1,该面料本体1包括平面编织区域11、立体编织区域12以及过渡编织区域13。其中,该立体编织区域12编织在该平面编织区域11内,该过渡编织区域13编织在该立体编织区域12与该平面编织区域11之间。

[0106] 该过渡编织区域13是通过铲针的方式编织而成,其能够使立体编织区域12往上翘起形成立体曲线,且该过渡编织区域13与该立体编织区域12之间具有45°的夹角4。该过渡编织区域13靠近该立体编织区域12的一侧具有弯曲弧度。此外,该过渡编织区域13呈上窄下宽。

[0107] 实施例2

[0108] 根据本申请的一些实施例,本实施例提供了一种具有立体曲线的横向编织面料的编织方法。

[0109] 该编织方法包括平面编织区域11编织、过渡编织区域13编织以及立体编织区域12编织。

[0110] 该过渡编织区域13编织包括多个过渡编织单元编织,各该过渡编织单元编织均包括去程编织与回程编织。其中,该去程编织为:第10织行由第二纱线做面编织动作,第11织行由第三纱线做底编织动作,第12织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作;该回程编织为:第13织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第14织行由第二纱线做面编织动作,第15织行由第三纱线做底编织动作;该回程编织的编织针位比该去程编织的编织针位少2个针位,各该过渡编织单元编织的编织针位逐渐递减6个针位。

[0111] 该平面编织区域11的局部编织具体为:第1织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织编织的隔针编织动作,第2织行由第二纱线做面编织动作,第3织行由第三纱线做底编织动作,第4织行由第二纱线做面编织动作,第5织行由第三纱线做底编织动作,第6织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作,面编织的针位与第1织行的面紧吊目针位相同,第7织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第8织行由第二纱线做面编织动作,第9织行由第三纱线做底编织动作。

[0112] 该过渡编织区域13的局部编织具体为:第10织行由第二纱线做面编织动作,第11织行由第三纱线做底编织动作,第12织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作,第10-12织行的编织针位比第7-9织行的编织针位少;第13织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,第14织行由第二纱线做面编织动作,第15织行由第三纱线做底编织动作,第13-15织行的编织针位比第10-12织行的编织针位少;第16-21织行、第22-27织行是第10-15织行的重复编织,但编织针位逐级递减。

[0113] 该立体编织区域12的局部编织具体为:第28织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作,第29织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作,编织位置与第28织行位移1支针位,第30-31织行是第28-29织行的重复编织,第32织行是将对应织列的前针床线圈向左移动1支针位,然后翻针至后针床的翻针编织动作,同时也将对应织列的后针床线圈向右移动1支针位,然后翻针至前针床的翻针编织动作,第33织行是将对应织列的后针床线圈向左移动1支针位,然后翻针至前针床的翻针编织动作,同时也将对应织列的前针床线圈向右移动1支针位,然后翻针至后针床的翻针编织动作,第34-39织行是第28-33织行的重复编织,编织位置偏移2支针位,第40-51织行是第28-39织行的重复编织,第52织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作,第53织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作,编织位置与第52织行位移1支针位。

[0114] 参照图4-6,图4为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图一;图5为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图二;图6为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织面料的编织图三。

[0115] 在图4-6中,第一纱线为涤纶低弹纱线且通过A纱嘴穿纱,第二纱线为段染单丝且通过B纱嘴穿纱,第三纱线为STPU且通过C纱嘴穿纱,第四纱线为氨纶双包且通过D纱嘴穿纱。

[0116] 在本实施例中,一种具有立体曲线的横向编织面料的局部编织方法具体如下:

[0117] 第1织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织编织的隔针编织动作,

[0118] 第2织行由第二纱线做面编织动作,

[0119] 第3织行由第三纱线做底编织动作,

[0120] 第4织行由第二纱线做面编织动作,

[0121] 第5织行由第三纱线做底编织动作,

[0122] 第6织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作,面编织的针位与第1织行的面紧吊目针位相同,

[0123] 第7织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作,

[0124] 第8织行由第二纱线做面编织动作,

[0125] 第9织行由第三纱线做底编织动作;

- [0126] 第10织行由第二纱线做面编织动作，
- [0127] 第11织行由第三纱线做底编织动作，
- [0128] 第12织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织动作，第10-12织行的编织针位比第7-9织行的编织针位少；
- [0129] 第13织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作，
- [0130] 第14织行由第二纱线做面编织动作，
- [0131] 第15织行由第三纱线做底编织动作，
- [0132] 第13-15织行的编织针位比第10-12织行的编织针位少；
- [0133] 第16-21织行、第22-27织行是第10-15织行的重复编织，但编织针位逐级递减。
- [0134] 第28织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，
- [0135] 第29织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，编织位置与第28织行位移1支针位，
- [0136] 第30-31织行是第28-29织行的重复编织，
- [0137] 第32织行是将对应织列的前针床线圈向左移动1支针位，然后翻针至后针床的翻针编织动作，同时也将对应织列的后针床线圈向右移动1支针位，然后翻针至前针床的翻针编织动作，
- [0138] 第33织行是将对应织列的后针床线圈向左移动1支针位，然后翻针至前针床的翻针编织动作，同时也将对应织列的前针床线圈向右移动1支针位，然后翻针至后针床的翻针编织动作，
- [0139] 第34-39织行是第28-33织行的重复编织，编织位置偏移2支针位，
- [0140] 第40-51织行是第28-39织行的重复编织，
- [0141] 第52织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，
- [0142] 第53织行由第四纱线做面编织与底编织的隔针编织动作，编织位置与第52织行位移1支针位；
- [0143] 第54织行由第一纱线做面紧吊目编织与底编织的隔针编织动作，
- [0144] 第55织行由第二纱线做面编织动作，
- [0145] 第56织行由第三纱线做底编织动作，
- [0146] 第54-56织行编织针位与第25至第27织行编织针位一致，
- [0147] 第57织行由第二纱线做面编织动作，
- [0148] 第58织行由第三纱线做底编织动作，
- [0149] 第59织行由第一纱线做面编织与空针编织的隔针编织，面编织针位与第54织行面紧吊目针位相同，
- [0150] 第57-59织行比第54-56织行增加针位，
- [0151] 第60-65织行、第66-71织行是第54-59织行的重复编织，编织针位逐级递增，
- [0152] 第72-80织行是第1-9织行的重复编织。
- [0153] 实施例3
- [0154] 请再次参照图2-3，图2为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织鞋面的结构示意图；图3为本申请一些实施例中的具有立体曲线的横向编织鞋面的平面示意图。
- [0155] 根据本申请的一些实施例，本实施例提供了一种具有立体曲线的横向编织鞋面。

[0156] 该鞋面包括一体编织而成的鞋面本体2,该鞋面本体2包括平面编织区域11的鞋帮21、与该鞋帮21一体编织而成的鞋舌22。该鞋舌22与该鞋帮21之间编织有过渡编织区域13,各该过渡编织区域13与该鞋舌22之间具有夹角4,使得鞋舌22往上翘起形成立体曲线。

[0157] 应该理解的是,本申请所公开的实施例不限于这里所公开的特定处理步骤或材料,而应当延伸到相关领域的普通技术人员所理解的此类特征的等同替代。还应当理解的是,在此使用的术语仅用于描述特定实施例的目的,而并不意味着限制。

[0158] 说明书中提到的“实施例”意指结合实施例描述的特定特征、或特性包括在本申请的至少一个实施例中。因此,说明书通篇各个地方出现的短语或“实施例”并不一定均指同一个实施例。

[0159] 需说明,在上文的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本申请,但是,本申请还可以采用其他不同于在此描述的其他方式来实施,因此,本申请的保护范围并不受上面公开的具体实施例的限制。

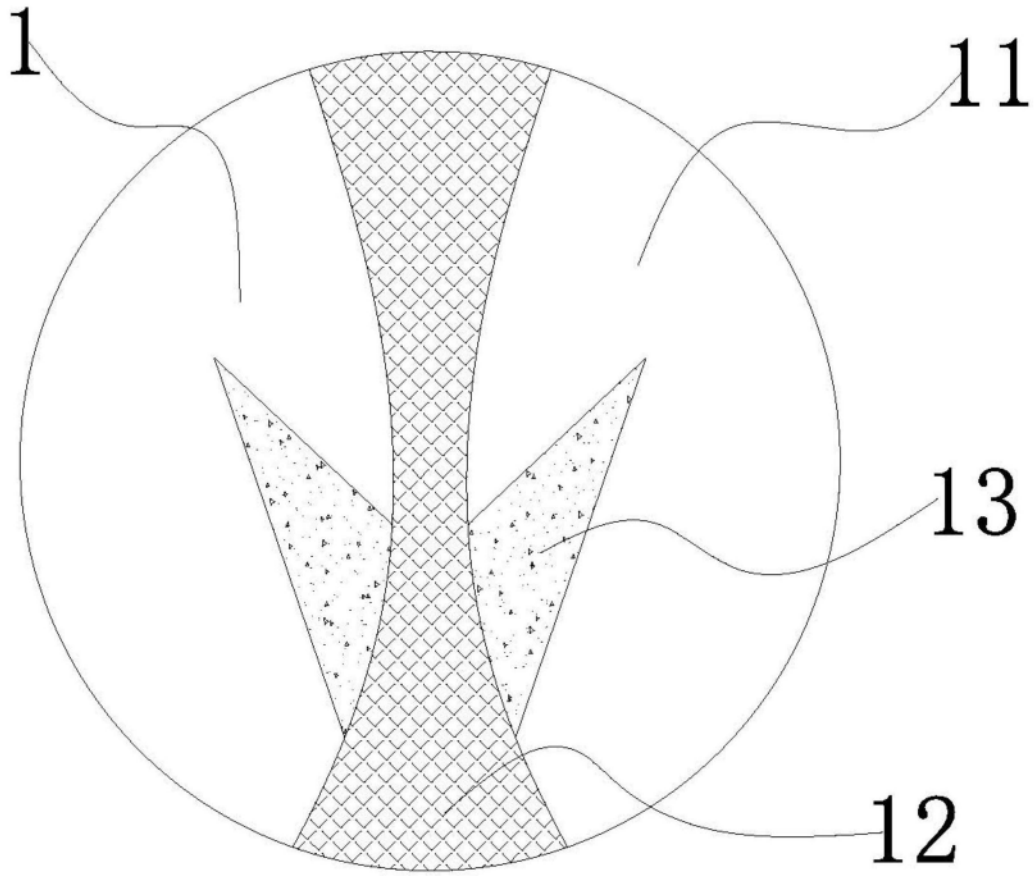


图1

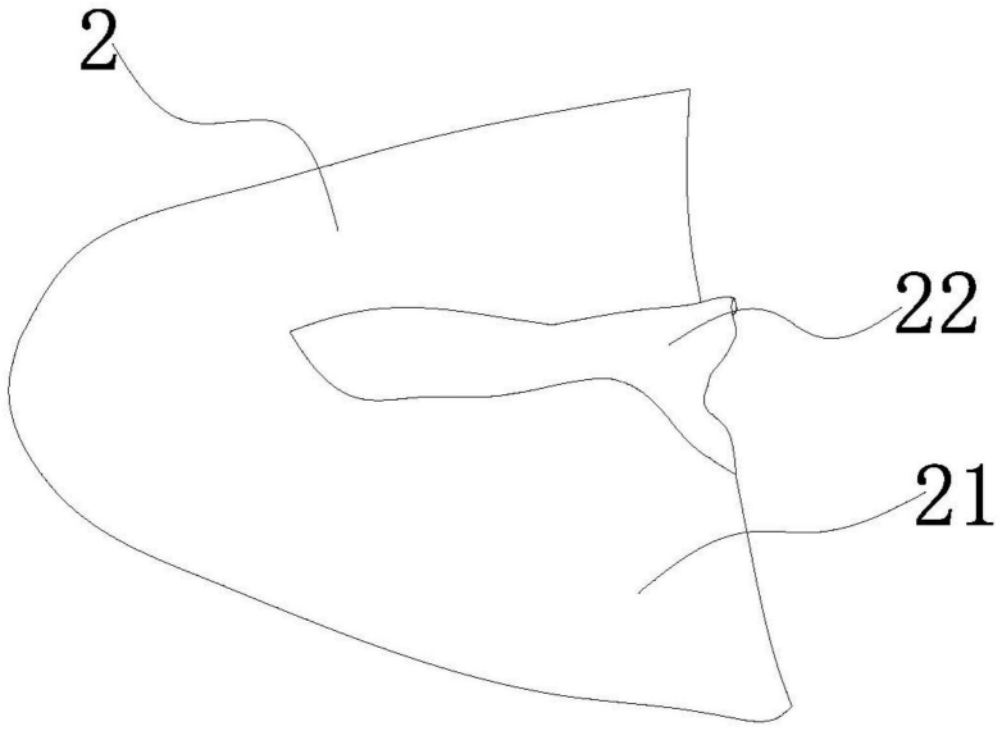


图2

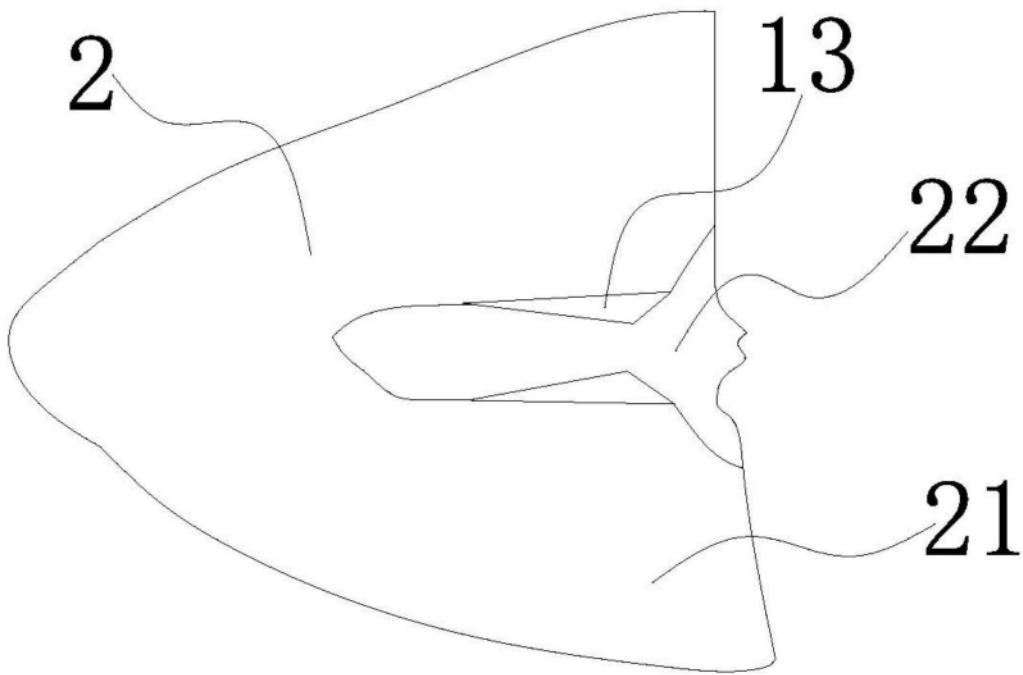


图3

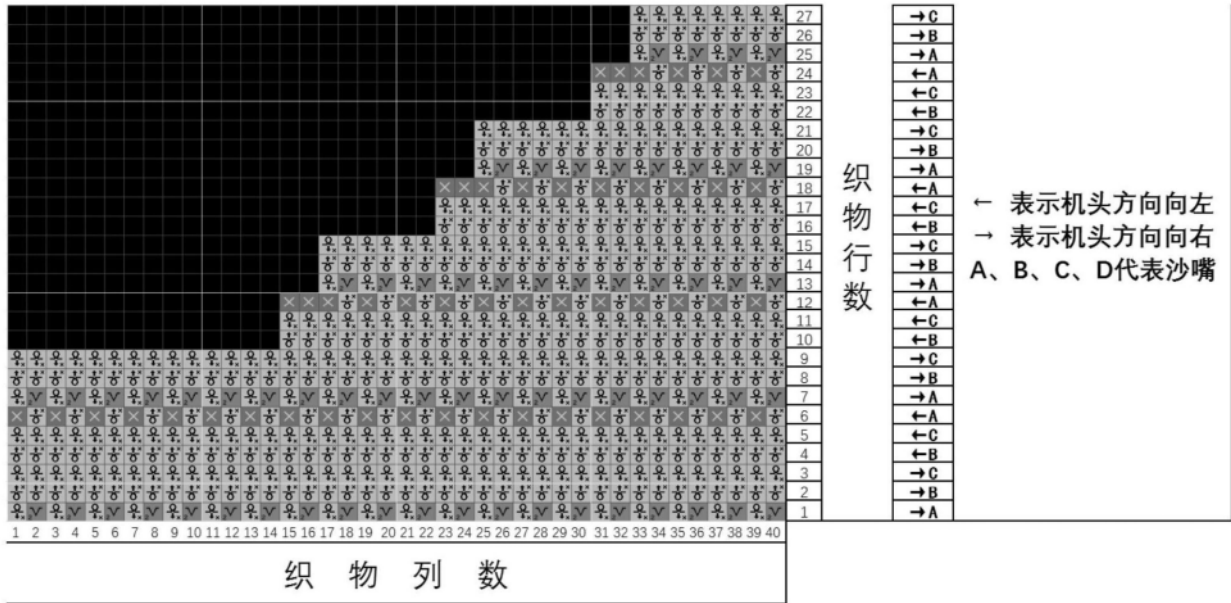


图4

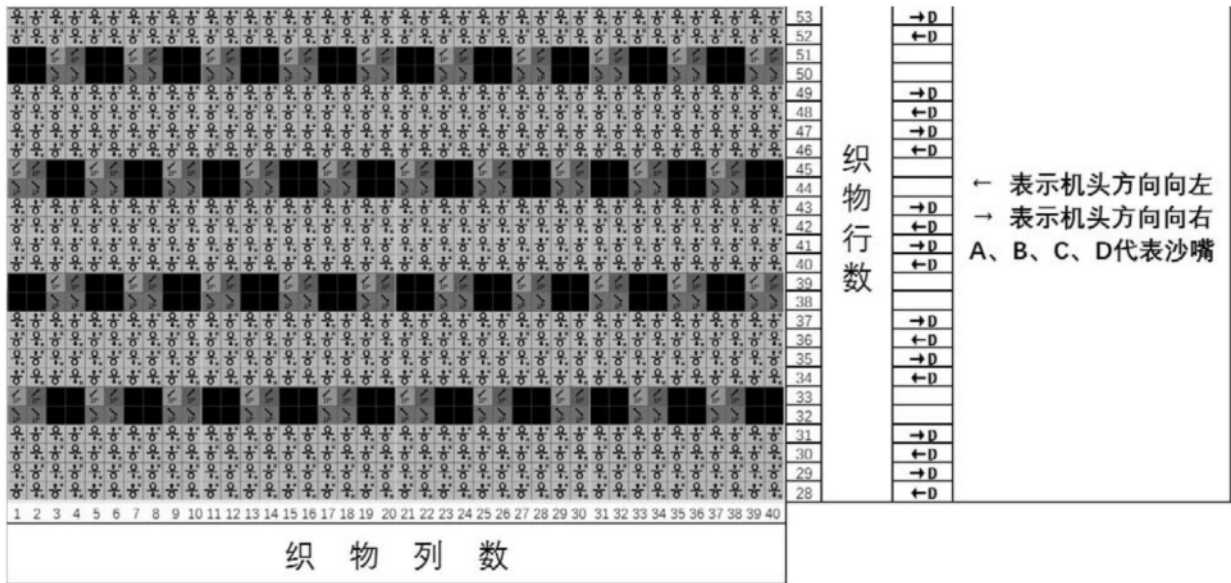


图5

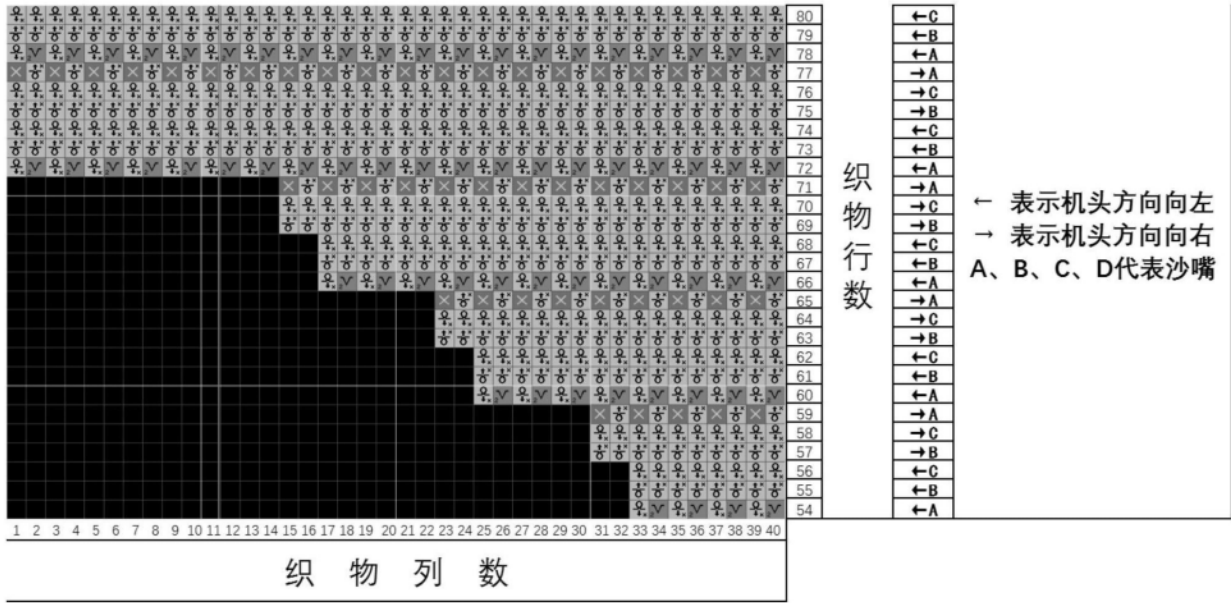


图6