



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209052846 U

(45)授权公告日 2019.07.02

(21)申请号 201821422736.8

(22)申请日 2018.08.31

(73)专利权人 杭州老介福丝绸有限公司  
地址 311107 浙江省杭州市余杭区仁和街道奉欣路50号

(72)发明人 李根田

(74)专利代理机构 杭州华知专利事务所(普通合伙) 33235  
代理人 张德宝

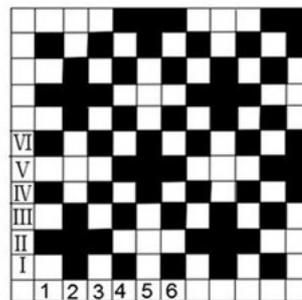
(51) Int. Cl.  
D03D 15/00(2006.01)  
D03D 13/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称  
一种丝巾薄纱绸

### (57)摘要

一种丝巾薄纱绸,包括一种经线和三种纬线,所述经线为2/20/22D12T/S桑蚕丝,所述三种纬线分别是甲纬、乙纬和丙纬,其中甲纬为2/20/22D26T/S桑蚕丝;乙纬为2/20/22D26T/Z桑蚕丝;丙纬为1/50D/24F有光人造丝,所述面料由经线和纬线相互沉浮、交错叠加编织而成,一个最小循环组织内由六根经线和六根纬线组成,所述面料成品经线密度是52根/厘米,纬线密度是36根/厘米。本实用新型面料保持轻、薄、透的特点时,织物组织结构更牢固,通过加入不同纤维的纬线和采用特殊的投纬方式,使面料具有完全不同于传统丝巾面料的表面风格和效果,这种面料不仅地被广泛地用于各类丝巾,而且也适用于各类春夏时装。



1. 一种丝巾薄纱绸,包括一种经线和三种纬线,并由经线和纬线相互沉浮、交错叠加编织而成,其特征在于:所述经线为2/20/22D12T/S桑蚕丝,所述三种纬线分别是甲纬、乙纬和丙纬,其中甲纬为2/20/22D26T/S桑蚕丝,乙纬为2/20/22D26T/Z桑蚕丝,丙纬为1/50D/24F有光人造丝,一个最小循环组织内由六根经线和六根纬线组成,所述的最小循环组织内的六根经线与每根纬线叠加的位置关系是:第I根纬线,一下一上一下一上一下一上;第II根纬线,三上三下;第III根纬线,一下一上一下一上一下一上;第IV根纬线,一上一下一上一下一上一下一上;第V根纬线,三下三上;第VI根纬线,一上一下一上一下一上一下一上,其中经线在上的为经组织点;所述的最小循环组织内六根纬线与每根经线叠加的位置关系是:第1根经线,一上一下一上一下一上一下一上;第2根经线,三下三上;第3根经线,一上一下一上一下一上一下一上;第4根经线,一下一上一下一上一下一上一;第5根经线,三上三下;第6根经线,一下一上一下一上一下一上一,其中纬线在上的为纬组织点。

2. 根据权利要求1所述的丝巾薄纱绸,其特征在于:在一个最小循环织造组织内:第2、4、6根经丝提升和第1、3、5根经丝下沉形成的开口中打入第I纬,即甲纬;第1、2、3根经丝提升和第4、5、6根经丝下沉形成的开口中打入第II纬,即丙纬;第2、4、6根经丝提升和第1、3、5根经丝下沉形成的开口中打入第III纬,即乙纬;第1、3、5根经丝提升和第2、4、6根经丝下沉形成的开口中打入第IV纬,即乙纬;第4、5、6根经丝提升和第1、2、3根经丝下沉形成的开口中打入第V纬,即丙纬;第1、3、5根经丝提升和第2、4、6根经丝下沉形成的开口中打入第VI纬,即甲纬。

3. 根据权利要求1所述的丝巾薄纱绸,其特征在于:在一个最小循环织造组织内投纬顺序是:甲纬、丙纬、乙纬、乙纬、丙纬、甲纬。

4. 根据权利要求1所述的丝巾薄纱绸,其特征在于:所述丝巾薄纱绸的上机织造钢筘采用16#,每筘羽中穿入3根经丝,织造经丝筘羽密度为48根/厘米,上机织造纬线密度为36根/厘米。

5. 根据权利要求1所述的丝巾薄纱绸,其特征在于:所述丝巾薄纱绸的成品经线密度是52根/厘米,成品纬线密度是36根/厘米。

6. 根据权利要求1所述的丝巾薄纱绸,其特征在于:所述第1、3、4、6根经线的整经张力为:F1346=30g±1、所述第2、5根经线的整经张力为:F25=33g±1。

## 一种丝巾薄纱绸

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织面料技术领域,具体涉及一种丝巾薄纱绸。

### 背景技术

[0002] 随着时代的发展,广大女性在追求衣着时尚化的同时,对配饰的要求也越来越高,特别对其中最重要的丝巾配饰的多样化提出更高的要求,丝巾的这种多样化需求不仅体现在对花色花型的要求上,而且还体现在对新型丝巾面料的需求。丝巾面料的主要特点是轻、薄、透,然而目前市面上传统用料主要以东风纱、洋纺、雪纺和乔其纱等为主,这些面料的织物组织结构主要以平纹为主,由于经纬密度都不高,所以这些类面料普遍的缺陷是容易批裂。本实用新型为解决上述问题研发了一种丝巾薄纱绸。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型为克服上述现有技术所述的缺陷,提供一种丝巾薄纱绸。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种丝巾薄纱绸,包括一种经线和三种纬线,其特征在于:所述经线为2/20/22D12T/S桑蚕丝,所述三种纬线分别是甲纬、乙纬和丙纬,其中甲纬为2/20/22D26T/S桑蚕丝;乙纬为2/20/22D26T/Z桑蚕丝;丙纬为1/50D/24F有光人造丝,所述面料由经线和纬线相互沉浮、交错叠加编织而成,一个最小循环组织内由六根经线和六根纬线组成,所述最小循环组织内的六根经线与每根纬线叠加的位置关系是:第I根纬线,一下一上一下一上一下一上;第II根纬线,三上三下;第III根纬线,一下一上一下一上一下一上;第IV根纬线,一上一下一上一下一上一下一上;第V根纬线,三下三上;第VI根纬线,一上一下一上一下一上一下一上,其中经线在上的为经组织点;所述最小循环组织内六根纬线与每根经线叠加的位置关系是:第1根经线,一上一下一上一下一上一下一上;第2根经线,三下三上;第3根经线,一上一下一上一下一上一下一上;第4根经线,一下一上一下一上一下一上一上;第5根经线,三上三下;第6根经线,一下一上一下一上一下一上一上,其中纬线在上的为纬组织点。

[0006] 进一步的,在一个最小循环织造组织内:第2、4、6根经丝提升和第1、3、5根经丝下沉形成的开口中打入第I纬,即甲纬;第1、2、3根经丝提升和第4、5、6根经丝下沉形成的开口中打入第II纬,即丙纬;第2、4、6根经丝提升和第1、3、5根经丝下沉形成的开口中打入第III纬,即乙纬;第1、3、5根经丝提升和第2、4、6根经丝下沉形成的开口中打入第IV纬,即乙纬;第4、5、6根经丝提升和第1、2、3根经丝下沉形成的开口中打入第V纬,即丙纬;第1、3、5根经丝提升和第2、4、6根经丝下沉形成的开口中打入第VI纬,即甲纬。即在一个最小循环织造组织内投纬顺序是:甲纬、丙纬、乙纬、乙纬、丙纬、甲纬。

[0007] 进一步的,所述面料的上机织造钢筘采用16#,每筘羽中穿入3根经丝,即织造经丝筘羽密度为48根/厘米,上机织造纬线密度为36根/厘米。

[0008] 进一步的,所述面料成品经线密度是52根/厘米,成品纬线密度是36根/厘米。

[0009] 进一步的,所述面料的整经张力控制在:F1346=30g±1、F25=33g±1。

[0010] 本实用新型的有益效果:

[0011] 本实用新型通过改变传统丝巾面料的组织结构,同时根据组织结构的特点对于纬纱和投纬的方式都做了和传统丝巾面料完全不同的更改,从而使丝巾面料保持轻、薄、透的特点时,织物组织结构更牢固,同时又具有一定的绉感,并且有芝麻点状的亮光,整体看起来非常新颖,通过加入不同纤维的纬纱和采用特殊的投纬方式,使本实用新型面料具有完全不同于传统丝巾面料的表面风格和效果,这种面料不仅能被广泛地用于各类丝巾,而且也适用于各类春夏时装。

### 附图说明

[0012] 图1是本实用新型的组织结构示意图;

[0013] 其中的“1、2、3、4、5、6”分别代表一个最小循环组织内的经线,其中的“I、II、III、IV、V、VI”分别代表一个最小循环组织内的纬线,“■”代表经组织点,“□”代表纬组织点。

### 具体实施方式

[0014] 下面结合实施例和附图对本实用新型做更进一步地解释。下列实施例仅用于说明本实用新型,但并不用来限定本实用新型的实施范围。

[0015] 一种丝巾薄纱绸,包括一种经线和三种纬线,所述经线为2/20/22D12T/S桑蚕丝,所述三种纬线分别是甲纬、乙纬和丙纬,其中甲纬为2/20/22D26T/S桑蚕丝;乙纬为2/20/22D26T/Z桑蚕丝;丙纬为1/50D/24F有光人造丝,所述面料由经线和纬线相互沉浮、交错叠加编织而成,一个最小循环组织内由六根经线和六根纬线组成,所述最小循环组织内的六根经线与每根纬线叠加的位置关系是:第I根纬线,一下一上一下一上一下一上;第II根纬线,三上三下;第III根纬线,一下一上一下一上一下一上;第IV根纬线,一上一下一上一下一上一下一上;第V根纬线,三下三上;第VI根纬线,一上一下一上一下一上一下一上,其中经线在上的为经组织点;所述最小循环组织内六根纬线与每根经线叠加的位置关系是:第1根经线,一上一下一上一下一上一下一上;第2根经线,三下三上;第3根经线,一上一下一上一下一上一下一上;第4根经线,一下一上一下一上一下一上一上;第5根经线,三上三下;第6根经线,一下一上一下一上一下一上一上,其中纬线在上的为纬组织点。

[0016] 如图1所示,本实用新型面料的织造上机图,即在一个最小循环织造组织内:第2、4、6根经丝提升和第1、3、5根经丝下沉形成的开口中打入第I纬,即甲纬;第1、2、3根经丝提升和第4、5、6根经丝下沉形成的开口中打入第II纬,即丙纬;第2、4、6根经丝提升和第1、3、5根经丝下沉形成的开口中打入第III纬,即乙纬;第1、3、5根经丝提升和第2、4、6根经丝下沉形成的开口中打入第IV纬,即乙纬;第4、5、6根经丝提升和第1、2、3根经丝下沉形成的开口中打入第V纬,即丙纬;第1、3、5根经丝提升和第2、4、6根经丝下沉形成的开口中打入第VI纬,即甲纬。即在一个最小循环织造组织内投纬顺序是:甲纬、丙纬、乙纬、乙纬、丙纬、甲纬。

[0017] 如图1所示,所述的一个最小循环织造组织内:第1、3、4、6根经丝提升和下沉都是一样的,各提升3次、下沉3次,第1、3、4、6根经丝的织造缩率相同,用“a”表示;第2、5根经丝各提升3次、下沉3次,第2、5根经丝的织造缩率相同,用“b”表示;由于第1、3、4、6根经丝的3次提升和3次下沉是一上一下一上间隔进行的,而第2、5根经丝的3次提升和3次下沉是连续进行的,所以织造缩率 $a > b$ ,由于织造缩率 $a > b$ ,所以为了在织造时保证织物的平挺,整经张力必

须有差异,由于第1、3、4、6根经丝织造缩率相同,所以整经张力相同,其中每根经丝整经张力用“F1346”表示,由于第2、5根经丝织造缩率相同,所以整经张力相同,其中每根经丝整经张力用“F25”表示,由于织造缩率 $a>b$ ,所以整经张力 $F1346<F25$ ,这样在实际织造时才能保证织物的平挺。本实用新型整经张力控制在: $F1346=30g\pm 1$ 、 $F25=33g\pm 1$ 。

[0018] 由于织造的箱幅一般要大于下机的生坯幅度,而一般生坯的幅度要大于成品的幅度,而纬密由于有些品种坯布经向缩率的关系,一般成品纬密大于生坯坯布纬密,生坯坯布纬密大于上机纬密。但是有些品种成品后反而要拉长,这样成品纬密要低于上机纬密,而有些又是上机纬密和成品纬密基本一致的,也就是坯布和成品布没有经向缩率。本实用新型所述面料的上机织造钢箱采用16#,每箱羽中穿入3根经丝,即织造经丝箱羽密度为48根/厘米,上机织造纬线密度为36根/厘米,所述面料成品经线密度是52根/厘米,成品纬线密度是36根/厘米。

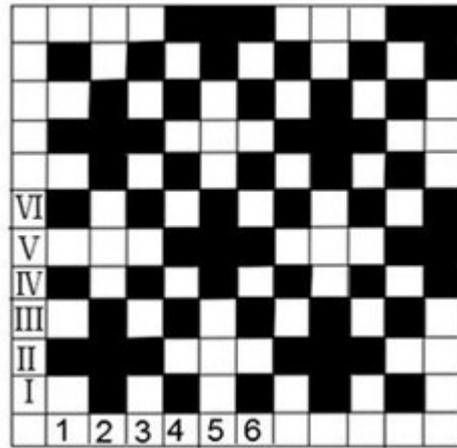


图1