(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107083615 A
(43)申请公布日 2017.08.22

(21)申请号 201710172566.6

(22)申请日 2017.03.21

(71)申请人 清远万家丽针织印染有限公司
地址 511853 广东省清远市清新区太平镇龙湾工业区

(72)发明人 陈经国

(74)专利代理机构 广州番禺容大专利代理事务所(普通合伙) 44326
代理人 刘新年

(51)Int.Cl.
D04B 1/12(2006.01)

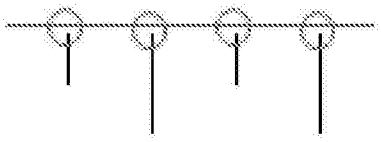
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法

(57)摘要

本发明提供一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法，选取每路进纱包含三种原料进行编织，然后锦纶和绦纶经同一纱道合并，合并后的锦纶和绦纶进入机台上的送纱机构蓄纱器，输送盘调节内径大小进而达到提供工艺所须的线速，输送盘经输送皮带带动蓄纱器往编织区域送纱，蓄纱器输出纱线至导纱孔编织区的过程中相邻两路进纱相互绕4-6圈后分开，最后经导纱孔与另一导纱孔衬垫入的氨纶合并入织针编织区域进行成圈节省上游原料厂家的合并工序，在织造生产时通过此方法进行不同成份合成纤维的合捻并织成布，减少织造企业购进原料纱线的费用成本。织造时可通过不同的工艺参数的调整，可控制不同成份含量的比例及缎彩花纹的效果。



CN 107083615 A

1.一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法,其特征在于包括如下步骤:

S1:选取每路进纱包含三种原料进行编织,其中锦纶和绦纶在纱架上抽出;

S2:然后锦纶和绦纶经同一纱道合并,合并后的锦纶和绦纶进入机台上的送纱机构蓄纱器;

S3:输送盘调节内径大小进而达到提供工艺所须的线速,输送盘经输送皮带带动蓄纱器往编织区域送纱;

S4:蓄纱器输出纱线至导纱孔编织区的过程中相邻两路进纱相互绕4-6圈后分开;

S5:最后经导纱孔与另一导纱孔衬垫入的氨纶合并入织针编织区域进行成圈。

2.根据权利要求1所述的一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法,其特征在于包括如下原料:PA6 20D/17F TB FDY、PES 30D/36F SD DTY以及PU 20D。

3.根据权利要求2所述的一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法,其特征在于:其中PA6 20D/17F TB FDY的进线纱长为23.5CM/100针,PES 30D/36F SD DTY的进线纱长为23.5CM/100针,PU 20D的进线纱长为8CM/100针。

4.根据权利要求2所述的一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法,其特征在于各组分原料比例为:其中PA6 20D/17F TB FDY的比例为36%,PES 30D/36F SD DTY的比例为52%,PU 20D的比例为12%。

一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法

技术领域

[0001] 本发明是一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法，属于纺织领域。

背景技术

[0002] 现有技术中，一般用合成纤维织造的有缎彩花纹效果的针织布，原料纱线是生产厂家将两种不同成份的纱线按一定的比例方法合并捻合在一起，形成合股纱，经过织造布匹，染厂加工染色，因不同成份的原料上染色泽不同，捻合情况不同，布面形成有长短不一的，颜色不同的缎纹效果。此原料因纱线厂家已加工合并成纱，故织造出的缎彩花纹固定单一，花纹立体感相比稍差。另因纱线在生产已合并成股纱，织造厂购进原料的成本相对较高

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的不足，本发明目的是提供一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法，以解决上述背景技术中提出的问题，本发明使用方便，便于操作，稳定性好，可靠性高。

[0004] 为了实现上述目的，本发明是通过如下的技术方案来实现：一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法，包括如下步骤：

[0005] S1：选取每路进纱包含三种原料进行编织，其中锦纶和绦纶在纱架上抽出；

[0006] S2：然后锦纶和绦纶经同一纱道合并，合并后的锦纶和绦纶进入机台上的送纱机构蓄纱器；

[0007] S3：输送盘调节内径大小进而达到提供工艺所须的线速，输送盘经输送皮带带动蓄纱器往编织区域送纱；

[0008] S4：蓄纱器输出纱线至导纱孔编织区的过程中相邻两路进纱相互绕4-6圈后分开；

[0009] S5：最后经导纱孔与另一导纱孔衬垫入的氨纶合并入织针编织区域进行成圈。

[0010] 进一步地，包括如下原料：PA6 20D/17F TB FDY、PES 30D/36F SD DTY以及PU 20D。

[0011] 进一步地，其中PA6 20D/17F TB FDY的进线纱长为23.5CM/100针，PES 30D/36F SD DTY的进线纱长为23.5CM/100针，PU 20D的进线纱长为8CM/100针。

[0012] 进一步地，各组分原料比例为：其中PA6 20D/17F TB FDY的比例为36％，PES 30D/36F SD DTY的比例为52％，PU 20D的比例为12％。

[0013] 本发明的有益效果：本发明的一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法节省上游原料厂家的合并工序，在织造生产时通过此方法进行不同成份合成纤维的合捻并织成布。减少织造企业购进原料纱线的费用成本。织造时可通过不同的工艺参数的调整，可控制不同成份含量的比例及缎彩花纹的效果。

附图说明

[0014] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述，本发明的其它特征、

目的和优点将会变得更明显：

[0015] 图1为本发明一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法中的编织图；

具体实施方式

[0016] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本发明。

[0017] 请参阅图1，本发明提供一种技术方案：一种多成分原料合并编织布面有缎彩花纹效果的方法，包括如下步骤：

[0018] S1：选取每路进纱包含三种原料进行编织，其中锦纶和绦纶在纱架上抽出；

[0019] S2：然后锦纶和绦纶经同一纱道合并，合并后的锦纶和绦纶进入机台上的送纱机构蓄纱器；

[0020] S3：输送盘调节内径大小进而达到提供工艺所须的线速，输送盘经输送皮带带动蓄纱器往编织区域送纱；

[0021] S4：蓄纱器输出纱线至导纱孔编织区的过程中相邻两路进纱相互绕5圈后分开；

[0022] S5：最后经导纱孔与另一导纱孔衬垫入的氨纶合并入织针编织区域进行成圈。

[0023] 包括如下原料：PA6 20D/17F TB FDY、PES 30D/36F SD DTY以及PU 20D，其中PA6 20D/17F TB FDY的进线纱长为23.5CM/100针，PES 30D/36F SD DTY的进线纱长为23.5CM/100针，PU 20D的进线纱长为8CM/100针，各组分原料比例为：其中PA6 20D/17F TB FDY的比例为36％，PES 30D/36F SD DTY的比例为52％，PU 20D的比例为12％。

[0024] 具体实施方式：在进行使用时，首先工作人员对本发明进行原料的检查，检查是否存在缺陷，如果存在缺陷的话就无法进行使用了，此时需要通知后勤进行更换，如果不存在问题的话就可以进行使用，选取每路进纱包含三种原料进行编织，其中锦纶和绦纶在纱架上抽出，然后锦纶和绦纶经同一纱道合并，合并后的锦纶和绦纶进入机台上的送纱机构蓄纱器，输送盘调节内径大小进而达到提供工艺所须的线速，输送盘经输送皮带带动蓄纱器往编织区域送纱，蓄纱器输出纱线至导纱孔编织区的过程中相邻两路进纱相互绕4-6圈后分开，最后经导纱孔与另一导纱孔衬垫入的氨纶合并入织针编织区域进行成圈，利用纱线的交叉绞扭及运转抽取时两纱的摩擦振动，让两条纱线能不规则的变动相对位置，成胚布后以单染一种成份或染两种成份不同颜色，达到布面有缎彩的效果。

[0025] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点，对于本领域技术人员而言，显然本发明不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本发明。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0026] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

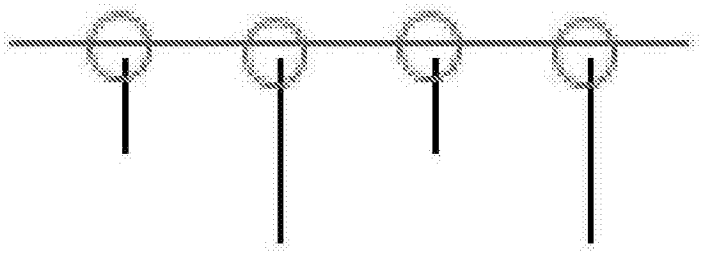


图1