



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 107059236 B

(45)授权公告日 2019.06.18

(21)申请号 201710329431.6

(22)申请日 2017.05.11

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 107059236 A

(43)申请公布日 2017.08.18

(73)专利权人 信泰(福建)科技有限公司

地址 362200 福建省泉州市晋江市经济开

发区(五里园)裕源路10号-1至-2

(72)发明人 蔡清来 鲁晓兵

(74)专利代理机构 北京海虹嘉诚知识产权代理

有限公司 11129

代理人 巩固

(51)Int.Cl.

D04B 21/08(2006.01)

(56)对比文件

CN 104452075 A,2015.03.25,全文.

CN 106192189 A,2016.12.07,

KR 20150126203 A,2015.11.11,

CN 105951294 A,2016.09.21,说明书第3-19段,附图1-2.

审查员 祝晶晶

权利要求书2页 说明书5页

(54)发明名称

一种改进的新型编织方法

(57)摘要

本发明公开了一种改进的新型编织方法,编织方法为:梳栳GB1在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栳GB2在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栳GB3在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栳进行编织;梳栳GB4在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栳进行编织;梳栳GB5在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;梳栳GB6在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;由梳栳GB1、梳栳GB2配合梳栳GB3、梳栳GB4在前针床进行编织,在织物正面编织形成立体花型;由梳栳GB5、梳栳GB6配合梳栳GB3、梳栳GB4在后针床进行编织,在织物反面编织形成立体花型。由六把梳栳共同配合编织制成经编织物,织物具有良好的立体感且整体风格独特。

1. 一种改进的新型编织方法,使用双针床经编机进行一体编织,编织中使用的双针床经编机具备前针床、后针床和用于配合前针床、后针床进行编织工作的六把梳栉,六把梳栉从机台前到机台后依次排列为:梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6;其特征在于,该改进的新型编织方法为:

梳栉GB1在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栉GB2在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栉GB3在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栉进行编织;梳栉GB4在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栉进行编织;梳栉GB5在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;梳栉GB6在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;

由梳栉GB1、梳栉GB2配合梳栉GB3、梳栉GB4在前针床进行编织,在织物正面编织形成立体花型;由梳栉GB5、梳栉GB6配合梳栉GB3、梳栉GB4在后针床进行编织,在织物反面编织形成立体花型,前针床与后针床都没有直接编织形成完整的坯布,而是由梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6共同编织完成一个完整的花纹编织结构,缺少任何一把梳栉,都不能形成完整的坯布;由双针床经编机的六把梳栉共同配合进行编织制成经编织物,编织制成的经编织物,其织物正面编织形成一个立体花型,织物反面编织形成另一个立体花型,织物正反面共同编织形成不同的立体花型;

采用该改进的新型编织方法进行编织时,垫纱方法为:前针床从初始位置上升进行垫纱运动,梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4在梳栉GB1的导纱针进入前针床舌针针钩之前完成针背垫纱运动;前针床上升至最高位置基本保持不动,双针床经编机的摇架带着六把梳栉一起向前针床的前方运动至最前位置,使得梳栉GB4的导纱针与前针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4完成在前针床的针钩垫纱运动;前针床下降至低位后,后针床从初始位置上升进行垫纱运动,梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6在梳栉GB6的导纱针进入后针床舌针针钩之前完成针背垫纱运动;后针床上升至最高位置基本保持不动,双针床经编机的摇架带着六把梳栉一起向后针床的后方运动至最后位置,使得梳栉GB3的导纱针与后针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6完成在后针床的针钩垫纱运动。

2. 根据权利要求1所述的一种改进的新型编织方法,其特征在于:采用该改进的新型编织方法进行编织时,各梳栉的垫纱组织和穿纱方式为:

(1) 梳栉GB1的垫纱组织为:

6-7-6-6/4-3-2-2/1-0-2-2/3-4-3-3/1-0-2-2/3-4-5-5/6-7-6-6/4-3-5-5//;

梳栉GB1的穿纱方式为:2空1穿3空;

(2) 梳栉GB2的垫纱组织为:

1-0-2-2/3-4-5-5/6-7-6-6/4-3-5-5/6-7-6-6/4-3-2-2/1-0-2-2/3-4-3-3//;

梳栉GB2的穿纱方式为:4空1穿1空;

(3) 梳栉GB3的垫纱组织为:

1-0-1-2/1-0-1-2/1-0-1-2/1-0-1-2/3-4-2-1/3-4-2-1/3-4-2-1/3-4-2-1//;

梳栉GB3的穿纱方式为:1穿2空;

(4) 梳栉GB4的垫纱组织为:

3-4-3-2/3-4-3-2/3-4-3-2/3-4-3-2/1-0-2-3/1-0-2-3/1-0-2-3/1-0-2-3//;

梳栳GB4的穿纱方式为:1穿2空;

(5) 梳栳GB5的垫纱组织为:

2-2-1-0/2-2-3-4/3-3-1-0/2-2-3-4/5-5-6-7/6-6-4-3/5-5-6-7/6-6-4-3//;

梳栳GB5的穿纱方式为:4空1穿1空;

(6) 梳栳GB6的垫纱组织为:

5-5-6-7/6-6-4-3/5-5-6-7/6-6-4-3/2-2-1-0/2-2-3-4/3-3-1-0/2-2-3-4//;

梳栳GB6的穿纱方式为:2空1穿3空;

将上述的垫纱组织和穿纱方式应用到所述的改进的新型编织方法进行编织,一体编织制成双面具具有不同花型的经编织物。

3. 根据权利要求2所述的一种改进的新型编织方法,其特征在于:采用该改进的新型编织方法进行编织时,各梳栳使用的编织原料为:

梳栳GB1使用的编织原料为:300D涤纶半光丝;

梳栳GB2使用的编织原料为:300D涤纶半光丝;

梳栳GB3使用的编织原料为:280D锦纶半光丝;

梳栳GB4使用的编织原料为:280D锦纶半光丝;

梳栳GB5使用的编织原料为:300D涤纶有光丝;

梳栳GB6使用的编织原料为:300D涤纶有光丝。

一种改进的新型编织方法

技术领域

[0001] 本发明涉及经编编织技术领域,尤其涉及一种改进的新型编织方法。

背景技术

[0002] 在现有的经编编织技术中,在使用双针床经编机进行编织生产时,传统的经编编织方法是由双针床经编机的梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3在前针床编织花型,由梳栉GB3、梳栉GB4编织形成织物正反面之间的连接线,由梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6在后针床编织花型;采用现有的这种传统的经编编织方法编织制成的经编织物,织物的立体感较差,织物整体风格较为单一,易被模仿;另外织物在使用过程中,产品风格已造成审美疲劳,创新范围越来越小,制衡着企业的发展。由于存在上述缺陷,不利于提高企业的经济效益;因而,有必要对现有的经编编织方法进行研发改进,以便于解决上述的传统经编编织技术存在的缺陷。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的上述问题,本发明所要解决的技术问题在于提供一种改进的新型编织方法,采用本发明的编织方法一体编织制成的经编织物,织物具有良好的立体感,织物整体风格独特,不容易被模仿;另外,本发明的编织方法是使用双针床经编机进行织造,得到的织物具有类似单针床织物的一体性,并具有一定厚度和挺括性;编织制成的经编织物,其织物正面编织形成一个立体花型,织物反面编织形成另一个立体花型,织物正反面共同编织形成不同的立体花型;且由于织物正反面的立体花型是一体编织制成的,织物的表面能够长期保持良好的立体感及凹凸感,大大提高了织物的生产质量,有利于提高企业的经济效益。

[0004] 本发明的技术方案如下:一种改进的新型编织方法,使用双针床经编机进行一体编织,编织中使用的双针床经编机具备前针床、后针床和用于配合前针床、后针床进行编织工作的六把梳栉,六把梳栉从机台前到机台后依次排列为:梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6;该改进的新型编织方法:

[0005] 梳栉GB1在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栉GB2在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栉GB3在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栉进行编织;梳栉GB4在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栉进行编织;梳栉GB5在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;梳栉GB6在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;

[0006] 由梳栉GB1、梳栉GB2配合梳栉GB3、梳栉GB4在前针床进行编织,在织物正面编织形成立体花型;由梳栉GB5、梳栉GB6配合梳栉GB3、梳栉GB4在后针床进行编织,在织物反面编织形成立体花型,前针床与后针床都没有直接编织形成完整的坯布,而是由梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6共同编织完成一个完整的花纹编织结构,缺少任何一把梳栉,都不能形成完整的坯布;由双针床经编机的六把梳栉共同配合进行编织制成

经编织物,编织制成的经编织物,其织物正面编织形成一个立体花型,织物反面编织形成另一个立体花型,织物正反面共同编织形成不同的立体花型。

[0007] 进一步地,采用该改进的新型编织方法进行编织时,垫纱方法为:前针床从初始位置上升进行垫纱运动,梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4在梳栉GB1的导纱针进入前针床舌针针钩之前完成针背垫纱运动;前针床上升至最高位置基本保持不动,双针床经编机的摇架带着六把梳栉一起向前针床的前方运动至最前位置,使得梳栉GB4的导纱针与前针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4完成在前针床的针钩垫纱运动;前针床下降至低位后,后针床从初始位置上升进行垫纱运动,梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6在梳栉GB6的导纱针进入后针床舌针针钩之前完成针背垫纱运动;后针床上升至最高位置基本保持不动,双针床经编机的摇架带着六把梳栉一起向后针床的后方运动至最后位置,使得梳栉GB3的导纱针与后针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6完成在后针床的针钩垫纱运动。

[0008] 进一步地,采用该改进的新型编织方法进行编织时,各梳栉的垫纱组织和穿纱方式为:

[0009] (1) 梳栉GB1的垫纱组织为:

[0010] 6-7-6-6/4-3-2-2/1-0-2-2/3-4-3-3/1-0-2-2/3-4-5-5/6-7-6-6/4-3-5-5//;

[0011] 梳栉GB1的穿纱方式为:2空1穿3空;

[0012] (2) 梳栉GB2的垫纱组织为:

[0013] 1-0-2-2/3-4-5-5/6-7-6-6/4-3-5-5/6-7-6-6/4-3-2-2/1-0-2-2/3-4-3-3//;

[0014] 梳栉GB2的穿纱方式为:4空1穿1空;

[0015] (3) 梳栉GB3的垫纱组织为:

[0016] 1-0-1-2/1-0-1-2/1-0-1-2/1-0-1-2/3-4-2-1/3-4-2-1/3-4-2-1/3-4-2-1//;

[0017] 梳栉GB3的穿纱方式为:1穿2空;

[0018] (4) 梳栉GB4的垫纱组织为:

[0019] 3-4-3-2/3-4-3-2/3-4-3-2/3-4-3-2/1-0-2-3/1-0-2-3/1-0-2-3/1-0-2-3//;

[0020] 梳栉GB4的穿纱方式为:1穿2空;

[0021] (5) 梳栉GB5的垫纱组织为:

[0022] 2-2-1-0/2-2-3-4/3-3-1-0/2-2-3-4/5-5-6-7/6-6-4-3/5-5-6-7/6-6-4-3//;

[0023] 梳栉GB5的穿纱方式为:4空1穿1空;

[0024] (6) 梳栉GB6的垫纱组织为:

[0025] 5-5-6-7/6-6-4-3/5-5-6-7/6-6-4-3/2-2-1-0/2-2-3-4/3-3-1-0/2-2-3-4//;

[0026] 梳栉GB6的穿纱方式为:2空1穿3空;

[0027] 将上述的垫纱组织和穿纱方式应用到所述的改进的新型编织方法进行编织,一体编织制成双面具有不同花型的经编织物。

[0028] 进一步地,采用该改进的新型编织方法进行编织时,各梳栉使用的编织原料为:

[0029] 梳栉GB1使用的编织原料为:300D涤纶半光丝;

[0030] 梳栉GB2使用的编织原料为:300D涤纶半光丝;

[0031] 梳栉GB3使用的编织原料为:280D锦纶半光丝;

[0032] 梳栉GB4使用的编织原料为:280D锦纶半光丝;

[0033] 梳栳GB5使用的编织原料为:300D涤纶有光丝;

[0034] 梳栳GB6使用的编织原料为:300D涤纶有光丝。

[0035] 本发明的有益效果:

[0036] 采用本发明的编织方法一体编织制成的经编织物,织物具有良好的立体感,织物整体风格独特,不容易被模仿;另外,本发明的编织方法是使用双针床经编机进行织造,得到的织物具有类似单针床织物的一体性,并具有一定厚度和挺括性;编织制成的经编织物,其织物正面编织形成一个立体花型,织物反面编织形成另一个立体花型,织物正反面共同编织形成不同的立体花型;且由于织物正反面的立体花型是一体编织制成的,织物的表面能够长期保持良好的立体感及凹凸感,大大提高了织物的生产质量,有利于提高企业的经济效益。

具体实施方式

[0037] 下面结合具体实施例对本发明所述的技术方案作进一步的说明。

[0038] 一种改进的新型编织方法,使用双针床经编机进行一体编织,双针床经编机优选使用国产常德机RD6双针床经编机或德国进口RD6双针床经编机,编织中使用的双针床经编机具备前针床、后针床和用于配合前针床、后针床进行编织工作的六把梳栳,六把梳栳从机台前到机台后依次排列为:梳栳GB1、梳栳GB2、梳栳GB3、梳栳GB4、梳栳GB5、梳栳GB6;该改进的新型编织方法:

[0039] 梳栳GB1在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栳GB2在前针床垫纱成圈,在前针床进行编织;梳栳GB3在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栳进行编织;梳栳GB4在前针床、后针床分别垫纱成圈,作为前针床、后针床的共用梳栳进行编织;梳栳GB5在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;梳栳GB6在后针床垫纱成圈,在后针床进行编织;

[0040] 由梳栳GB1、梳栳GB2配合梳栳GB3、梳栳GB4在前针床进行编织,在织物正面编织形成立体花型;由梳栳GB5、梳栳GB6配合梳栳GB3、梳栳GB4在后针床进行编织,在织物反面编织形成立体花型,前针床与后针床都没有直接编织形成完整的坯布,而是由梳栳GB1、梳栳GB2、梳栳GB3、梳栳GB4、梳栳GB5、梳栳GB6共同编织完成一个完整的花纹编织结构,缺少任何一把梳栳,都不能形成完整的坯布;由双针床经编机的六把梳栳共同配合进行编织制成经编织物,编织制成的经编织物,其织物正面编织形成一个立体花型,织物反面编织形成另一个立体花型,织物正反面共同编织形成不同的立体花型。

[0041] 进一步地,采用该改进的新型编织方法进行编织时,垫纱方法为:前针床从初始位置上升进行垫纱运动,梳栳GB1、梳栳GB2、梳栳GB3、梳栳GB4在梳栳GB1的导纱针进入前针床舌针针钩之前完成针背垫纱运动;前针床上升至最高位置基本保持不动,双针床经编机的摇架带着六把梳栳一起向前针床的前方运动至最前位置,使得梳栳GB4的导纱针与前针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,梳栳GB1、梳栳GB2、梳栳GB3、梳栳GB4完成在前针床的针钩垫纱运动;前针床下降至低位后,后针床从初始位置上升进行垫纱运动,梳栳GB3、梳栳GB4、梳栳GB5、梳栳GB6在梳栳GB6的导纱针进入后针床舌针针钩之前完成针背垫纱运动;后针床上升至最高位置基本保持不动,双针床经编机的摇架带着六把梳栳一起向后针床的后方运动至最后位置,使得梳栳GB3的导纱针与后针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,梳

栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6完成在后针床的针钩垫纱运动。

[0042] 上述,梳栉GB4的导纱针与前针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,能够有效确保梳栉GB1、梳栉GB2、梳栉GB3、梳栉GB4在前针床进行针钩垫纱运动时有足够的针钩垫纱横移时间;上述,梳栉GB3的导纱针与后针床的舌针针钩的间距大于或等于4mm,能够有效确保梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5、梳栉GB6在后针床进行针钩垫纱运动时有足够的针钩垫纱横移时间。

[0043] 进一步地,采用该改进的新型编织方法进行编织时,各梳栉的垫纱组织和穿纱方式为:

[0044] (1) 梳栉GB1的垫纱组织为:

[0045] 6-7-6-6/4-3-2-2/1-0-2-2/3-4-3-3/1-0-2-2/3-4-5-5/6-7-6-6/4-3-5-5//;

[0046] 梳栉GB1的穿纱方式为:2空1穿3空;

[0047] (2) 梳栉GB2的垫纱组织为:

[0048] 1-0-2-2/3-4-5-5/6-7-6-6/4-3-5-5/6-7-6-6/4-3-2-2/1-0-2-2/3-4-3-3//;

[0049] 梳栉GB2的穿纱方式为:4空1穿1空;

[0050] (3) 梳栉GB3的垫纱组织为:

[0051] 1-0-1-2/1-0-1-2/1-0-1-2/1-0-1-2/3-4-2-1/3-4-2-1/3-4-2-1/3-4-2-1//;

[0052] 梳栉GB3的穿纱方式为:1穿2空;

[0053] (4) 梳栉GB4的垫纱组织为:

[0054] 3-4-3-2/3-4-3-2/3-4-3-2/3-4-3-2/1-0-2-3/1-0-2-3/1-0-2-3/1-0-2-3//;

[0055] 梳栉GB4的穿纱方式为:1穿2空;

[0056] (5) 梳栉GB5的垫纱组织为:

[0057] 2-2-1-0/2-2-3-4/3-3-1-0/2-2-3-4/5-5-6-7/6-6-4-3/5-5-6-7/6-6-4-3//;

[0058] 梳栉GB5的穿纱方式为:4空1穿1空;

[0059] (6) 梳栉GB6的垫纱组织为:

[0060] 5-5-6-7/6-6-4-3/5-5-6-7/6-6-4-3/2-2-1-0/2-2-3-4/3-3-1-0/2-2-3-4//;

[0061] 梳栉GB6的穿纱方式为:2空1穿3空;

[0062] 将上述的垫纱组织和穿纱方式应用到所述的改进的新型编织方法进行编织,一体编织制成双面具有不同花型的经编织物。

[0063] 在实际的编织生产过程中,采用本发明的新型编织方法进行编织制成双面具有不同花型的经编织物时,各梳栉使用的编织原料为:

[0064] 梳栉GB1使用的编织原料为:300D涤纶半光丝;

[0065] 梳栉GB2使用的编织原料为:300D涤纶半光丝;

[0066] 梳栉GB3使用的编织原料为:280D锦纶半光丝;

[0067] 梳栉GB4使用的编织原料为:280D锦纶半光丝;

[0068] 梳栉GB5使用的编织原料为:300D涤纶有光丝;

[0069] 梳栉GB6使用的编织原料为:300D涤纶有光丝。

[0070] 采用本发明的编织方法一体编织制成的经编织物,织物具有良好的立体感,织物整体风格独特,不容易被模仿;另外,本发明的编织方法是使用双针床经编机进行织造,得到的织物具有类似单针床织物的一体性,并具有一定厚度和挺括性;编织制成的经编织物,

其织物正面编织形成一个立体花型,织物反面编织形成另一个立体花型,织物正反面共同编织形成不同的立体花型;且由于织物正反面的立体花型是一体编织制成的,织物的表面能够长期保持良好的立体感及凹凸感,大大提高了织物的生产质量,有利于提高企业的经济效益。

[0071] 以上仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。