



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203904603 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201420289100. 6

(22) 申请日 2014. 05. 30

(73) 专利权人 江苏新雪竹国际服饰有限公司

地址 214211 江苏省无锡市宜兴市和桥镇鹅
洲南路 32 号

(72) 发明人 史建珍 王锡良

(74) 专利代理机构 南京天华专利代理有限责任
公司 32218

代理人 高原

(51) Int. Cl.

D04B 1/16 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

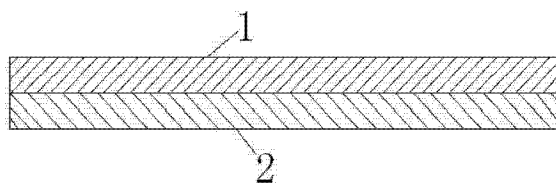
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种仿超柔绒双面纬编针织保暖面料

(57) 摘要

本实用新型涉及一种仿超柔绒双面纬编针织保暖面料, 它包括正面层和绒面层, 所述正面层由面纱、连接纱和氨纶丝编织而成, 绒面层由里纱和连接纱编织而成, 它们采用六路循环编织结构。本实用新型制造成本低, 绒面细腻, 正面布面平整美观, 抗钩丝和抗起毛起球性能好, 手感柔软舒适, 弹性适中, 保暖性好。



1. 一种仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,其特征在于:它包括正面层(1)和绒面层(2),所述正面层(1)由面纱、连接纱和氨纶丝编织而成,绒面层(2)由里纱和连接纱编织而成,它们采用六路循环编织,分别为一路、二路、三路、四路、五路和六路,在针盘三角A的一、二、五、六路进行浮线编织,在针盘三角A的三、四路进行成圈编织,在针盘三角B的二、三、四、五路进行浮线编织,在针盘三角B的一、六路进行成圈编织,在针筒三角A的一、三、六路进行浮线编织,在针筒三角A的二、五路进行成圈编织,在针筒三角A的四路进行集圈编织,在针筒三角B的三、四、六路进行浮线编织,在针筒三角B的二、五路进行成圈编织,在针筒三角B的一路进行集圈编织。

2. 根据权利要求1所述的仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,其特征在于:在所述一路、四路喂入连接纱。

3. 根据权利要求1所述的仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,其特征在于:在二路、五路喂入面纱和氨纶丝。

4. 根据权利要求1所述的仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,其特征在于:在三路、六路喂入里纱。

5. 根据权利要求1所述的仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,其特征在于:所述连接纱采用涤纶弹力长丝。

6. 根据权利要求1所述的仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,其特征在于:所述面纱采用棉纱或棉混纺纱线。

7. 根据权利要求1所述的仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,其特征在于:所述里纱采用细旦涤纶弹力长丝。

一种仿超柔绒双面纬编针织保暖面料

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纺织面料,具体涉及一种仿超柔绒针织面料。

背景技术

[0002] 目前,超柔绒一般是经编针织绒布,绒面绒毛细密柔软、光泽亮丽,但因正面用的是涤纶弹力长丝,手感较硬,不美观,容易起毛、起球和钩丝,故一般在其正面用缝制等方法覆盖一层其他面料,生产费用较高。

发明内容

[0003] 发明目的:本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足,提供一种制造成本低,绒面细腻,正面布面平整美观,抗钩丝和抗起毛起球性能好,手感柔软舒适,弹性适中,保暖性好的仿超柔绒双面纬编针织保暖面料。

[0004] 技术方案:为了解决上述技术问题,本实用新型所述的一种仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,它包括正面层和绒面层,所述正面层由面纱、连接纱和氨纶丝编织而成,绒面层由里纱和连接纱编织而成,它们采用六路循环编织结构,分别为一路、二路、三路、四路、五路和六路,在针盘三角 A 的一、二、五、六路进行浮线编织,在针盘三角 A 的三、四路进行成圈编织,在针盘三角 B 的二、三、四、五路进行浮线编织,在针盘三角 B 的一、六路进行成圈编织,在针筒三角 A 的一、三、六路进行浮线编织,在针筒三角 A 的二、五路进行成圈编织,在针筒三角 A 的四路进行集圈编织,在针筒三角 B 的三、四、六路进行浮线编织,在针筒三角 B 的二、五路进行成圈编织,在针筒三角 B 的一路进行集圈编织。

[0005] 在所述一路、四路喂入连接纱。

[0006] 在二路、五路喂入面纱和氨纶丝。

[0007] 在三路、六路喂入里纱。

[0008] 所述连接纱采用涤纶弹力长丝。

[0009] 所述面纱采用棉纱或棉混纺纱线。

[0010] 所述里纱采用细旦涤纶弹力长丝。

[0011] 本实用新型在双面针织圆机上织造,属于纬编针织布。通过调整针织机三角的排列与进纱组合,正面用棉纱或棉混纺等纱线与氨纶丝交织;连接线用涤纶弹力长丝,反面用细旦涤纶弹力长丝。毛坯布染色后,反面经拉毛、梳毛、剪绒、烫绒等工艺整理。

[0012] 织针排列:织针为棉毛对位方式,上、下针均按照 AB 方式进行排列,上针高踵针与下针低踵针相对。

[0013] 三角排列:6 路为一个循环。

[0014] 有益效果:本实用新型与现有技术相比,其显著优点是:本实用新型属于纬编针织布,无需缝制等复合,流程短、省工时、省费用,绒面具有经编超柔绒般绒毛细密、柔软丰满、光泽亮丽的优点,正面布面平整美观,抗钩丝和抗起毛起球性能好,手感柔软舒适,具有四面弹不倒绒的优点,弹性适中,保型性好,蓬松、保暖性好。

附图说明

[0015] 图 1 是本实用新型的层次结构示意图；

[0016] 图 2 是本实用新型的三角排列图。

具体实施方式

[0017] 下面通过附图和实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0018] 如图 1 和图 2 所示,本实用新型所述的一种仿超柔绒双面纬编针织保暖面料,它包括正面层 1 和绒面层 2,所述正面层 1 由面纱、连接纱和氨纶丝编织而成,绒面层 2 由里纱和连接纱编织而成,它们采用六路循环编织结构,分别为一路、二路、三路、四路、五路和六路,在针盘三角 A 的一、二、五、六路进行浮线编织,在针盘三角 A 的三、四路进行成圈编织,在针盘三角 B 的二、三、四、五路进行浮线编织,在针盘三角 B 的一、六路进行成圈编织,在针筒三角 A 的一、三、六路进行浮线编织,在针筒三角 A 的二、五路进行成圈编织,在针筒三角 A 的四路进行集圈编织,在针筒三角 B 的三、四、六路进行浮线编织,在针筒三角 B 的二、五路进行成圈编织,在针筒三角 B 的一路进行集圈编织;在所述一路、四路喂入连接纱;在二路、五路喂入面纱和氨纶丝;在三路、六路喂入里纱;所述连接纱采用涤纶弹力长丝;所述面纱采用棉纱或棉混纺纱线;所述里纱采用细旦涤纶弹力长丝。本实用新型属于纬编针织布,无需缝制等复合,流程短、省工时、省费用,绒面具有经编超柔绒般绒毛细密、柔软丰满、光泽亮丽的优点,正面布面平整美观,抗钩丝和抗起毛起球性能好,手感柔软舒适,具有四面弹不倒绒的优点,弹性适中,保型性好,蓬松、保暖性好。

[0019] 本实用新型提供了一种思路及方法,具体实现该技术方案的方法和途径很多,以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围,本实施例中未明确的各组成部分均可用现有技术加以实现。

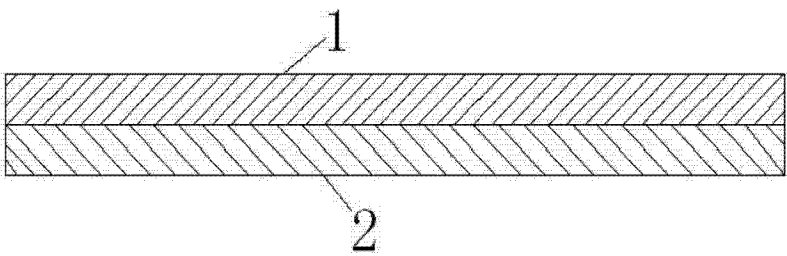


图 1

针盘三角	B	▽	—	—	—	—	▽
	A	—	—	▽	▽	—	—
路 数		1F	2F	3F	4F	5F	6F
针筒三角	A	—	∧	—	∩	∧	—
	B	∩	∧	—	—	∧	—

图 2