



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110923935 A

(43)申请公布日 2020.03.27

(21)申请号 201910993843.9

(22)申请日 2019.10.18

(71)申请人 浙江康嘉纺织科技有限公司

地址 314511 浙江省嘉兴市桐乡市崇福镇
光明路669号

(72)发明人 王满如

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

D04B 21/00(2006.01)

D04B 21/02(2006.01)

权利要求书1页 说明书1页

(54)发明名称

一种仿棉绒坯布的生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种仿棉绒坯布的生产工艺，面纱选用半光圆孔DTY丝，底纱选用半光圆孔FDY丝，面纱和底纱分别经整经机整经处理后卷绕在盘头上，然后将盘头按比例安装到经编机经轴上织造成坯布。该棉绒坯布的生产工艺生产的坯布柔软性好，扩展了应用范围。

1.一种仿棉绒坯布的生产工艺,其特征在于:面纱选用半光圆孔DTY丝,底纱选用半光圆孔FDY丝,面纱和底纱分别经整经机整经处理后卷绕在盘头上,然后将盘头按比例安装到经编机经轴上织造成坯布。

2.根据权利要求1所述的仿棉绒坯布的生产工艺,其特征在于:面纱质量百分比为28%,底纱为72%。

3.根据权利要求1所述的仿棉绒坯布的生产工艺,其特征在于:面纱在经编机上满穿,底纱在经编机上一穿一空。

一种仿棉绒坯布的生产工艺

技术领域：

[0001] 本发明涉及纺织领域，具体讲是一种仿棉绒坯布的生产工艺。

背景技术：

[0002] 仿棉绒由超细涤纶纤维织造而成，其成品好坏，很大程度上取决于仿棉绒坯布，现有的仿棉绒坯布大多采用DTY丝织造，柔软性有待进一步提高，无法满足现在人们的需求。

发明内容：

[0003] 本发明所要解决的技术问题是，提供一种柔软性好的仿棉绒坯布的生产工艺。

[0004] 本发明的技术解决方案是，提供一种棉绒坯布的生产工艺，面纱选用半光圆孔DTY丝，底纱选用半光圆孔FDY丝，面纱质量百分比为28%，底纱为72%，面纱和底纱分别经整经机整经处理后卷绕在盘头上，然后将盘头按比例安装到经编机经轴上织造成坯布。

[0005] 作为优选，面纱在经编机上满穿，底纱在经编机上一穿一空。

[0006] 本发明的有益效果是：将现有工艺进行改进，选取合适的原料和比例进行织造，形成柔软性好，扩展应用的仿棉绒坯布。

具体实施方式：

[0007] 下面结合具体实施方式对本发明作进一步说明：

[0008] 一种棉绒坯布的生产工艺，面纱选用半光圆孔DTY丝，底纱选用半光圆孔FDY丝，面纱质量百分比为28%，底纱为72%，面纱和底纱分别经整经机整经处理后卷绕在盘头上，然后将盘头按比例安装到经编机经轴上织造成坯布。

[0009] 具体的，梳栉配置：GB1和GB6为弹性梳栉，GB2、GB3、GB5为地梳栉，GB4为间隔纱导纱梳栉；配置隔距：设置前针床与后针床间的距离为2.5mm；上机织造：弹性梳栉GB1、GB6满穿穿入有光扁平FDY丝135dtex纱线，地梳栉GB2、GB3采用1穿1空穿入48dtex的半光圆孔FDY丝，各把梳栉的垫纱数码如下：

[0010] GB1：(0-0-0-0/2-2-2-2) × 6满穿；

[0011] GB2：2-3-2-3/2-1-1-1/3-3-3-3/2-1-1-1/2-3-3-3/2-1-1-1/1-0-0-0/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-2-2//1穿1空；

[0012] GB3：1-0-0-0/1-2-1-2/1-0-0-0/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-2-2/2-3-3-3/2-1-1-1；

[0013] 2-3-3-3/2-1-1-1/2-3-1-3/2-1-1-1//1穿1空；

[0014] GB4：(1-0-1-1/2-3-1-1) × 6满穿；

[0015] GB5：(1-1-1-0/0-0-1-2/2-2-2-1/1-1-1-2/2-2-1-0/0-0-0-1) × 2满穿；

[0016] GB6：(1-1-0-0/0-0-2-2/2-2-1-1/1-3-2-2/2-2-0-0/0-0-1-1) × 2满穿。

[0017] 本发明将现有工艺进行改进，选取合适的原料和比例进行织造，形成柔软性好，扩展应用的仿棉绒坯布。其断裂伸长率(%)：145.0±12.0，柔软性较市面上常规产品提高27%。