



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107805867 A

(43)申请公布日 2018.03.16

(21)申请号 201710883724.9

(22)申请日 2017.09.26

(71)申请人 南通濠南纺织品有限公司

地址 226000 江苏省南通市观音山通甲路

(72)发明人 余泳波

(51)Int.Cl.

*D03D 15/00*(2006.01)

*D02G 3/04*(2006.01)

*D03D 1/00*(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种活络调压面料及其加工工艺

(57)摘要

本发明公开了一种活络调压面料,由经线和纬线相互编织而成,所述经线由罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺而成,所述的纬线由竹炭磁性纤维,罗布麻纤维混纺编织而成,所述的经线中罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺比例为2:2:1,所述的纬线中竹炭磁性纤维,罗布麻纤维的混纺比例为1:1。本发明所揭示的一种活络调压面料,具有吸湿透气、柔滑软暖、耐磨等优点,其保健效果具有抑菌杀菌、除臭、抗紫外线、抗电磁辐射、调节血压、降血脂、抗过敏、通筋活络、促进身体微循环等优点。

1. 一种活络调压面料,由经线和纬线相互编织而成,其特征在于:所述经线由罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺而成,所述的纬线由竹炭磁性纤维,罗布麻纤维混纺编织而成,所述的经线中罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺比例为2:2:1,所述的纬线中竹炭磁性纤维,罗布麻纤维的混纺比例为1:1。

2. 根据权利要求1所述的一种活络调压面料,其特征在于:所述经线和纬线采用平纹或斜纹编织。

3. 一种活络调压面料加工工艺,其特征在于:具体包括如下步骤:

a、交并工序:将罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维送入并纱机中进行纱线交并形成混并经线,将竹炭磁性纤维,罗布麻纤维送入并纱机中进行纱线交并形成混并纬线;

b、络筒工序:将步骤a中混并的经线及纬线送入络筒机内进行络筒,同时控制槽筒线速度为1000~1200m/min,卷绕密度为0.32~0.38 g/cm<sup>3</sup>;

c、整经工序:采用整经机对步骤b中络筒的纱线进行分条整经,控制整经机的整经速度为340~360 mm/min,卷绕密度为0.5~0.6 g/cm<sup>3</sup>;

d、织造工艺:采用剑杆织机进行织造,其中经纱及纬纱按照预设比例送入,其中织造速度为170~200r/min,开口时间为300~320°;

e、后整理工序:将步骤d织造完的原布进行检验,然后烧去布面上的绒毛,再送入定型机中进行定型,使成布符合要求,再进行验布,包装。

4. 根据权利要求3所述的一种活络调压面料加工工艺,其特征在于:所述步骤b中槽筒线速度为1100m/min,卷绕密度为0.37 g/cm<sup>3</sup>。

5. 根据权利要求3所述的一种活络调压面料加工工艺,其特征在于:所述步骤c中整经速度为350 mm/min,卷绕密度为0.55g/cm<sup>3</sup>。

6. 根据权利要求3所述的一种活络调压面料加工工艺,其特征在于:所述步骤d中制造速度为190r/min,开口时间为320°。

7. 根据权利要求3所述的一种活络调压面料加工工艺,其特征在于:所述步骤e中验布速度为18—20m/min。

## 一种活络调压面料及其加工工艺

### 技术领域

[0001] 本发明专利涉及一种面料,具体涉及一种活络调压面料及其加工工艺。

### 背景技术

[0002] 随着人们生活水平的逐渐提高,对于绿色、健康、环保及保健的诉求也逐渐增强。纺织品做为人体的第二皮肤,与人们的健康密切相关,在环境污染日益严重的今天,纺织品也成为各种细菌和病菌滋生和繁殖的场所。但传统的抗菌整理采用的是化学药剂,不可避免地对人体存在潜在的危害,健康、环保已经是纺织品的趋势。

### 发明内容

[0003] 发明的目的:本发明的目的在于提供一种活络调压面料。

[0004] 本发明采用的技术方案:一种活络调压面料,由经线和纬线相互编织而成,所述经线由罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺而成,所述的纬线由竹炭磁性纤维,罗布麻纤维混纺编织而成,所述的经线中罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺比例为2:2:1,所述的纬线中竹炭磁性纤维,罗布麻纤维的混纺比例为1:1。

[0005] 所述经线和纬线采用平纹或斜纹编织。

[0006] 一种活络调压面料加工工艺,具体包括如下步骤:

a、交并工序:将罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维送入并纱机中进行纱线交并形成混并经线,将竹炭磁性纤维,罗布麻纤维送入并纱机中进行纱线交并形成混并纬线;

b、络筒工序:将步骤a中混并的经线及纬线送入络筒机内进行络筒,同时控制槽筒线速度为1000~1200m/min,卷绕密度为0.32~0.38 g/cm<sup>3</sup>;

c、整经工序:采用整经机对步骤b中络筒的纱线进行分条整经,控制整经机的整经速度为340~360 mm/min,卷绕密度为0.5~0.6 g/cm<sup>3</sup>;

d、织造工艺:采用剑杆织机进行织造,其中经纱及纬纱按照预设比例送入,其中织造速度为170~200r/min,开口时间为300~320°;

e、后整理工序:将步骤d织造完的原布进行检验,然后烧去布面上的绒毛,再送入定型机中进行定型,使成布符合要求,再进行验布,包装。

[0007] 所述步骤b中槽筒线速度为1100m/min,卷绕密度为0.37 g/cm<sup>3</sup>。

[0008] 所述步骤c中整径速度为350 mm/min,卷绕密度为0.55g/cm<sup>3</sup>。

[0009] 所述步骤d中制造速度为190r/min,开口时间为320°。

[0010] 所述步骤e中验布速度为18—20m/min。

[0011] 有益效果:具有吸湿透气、柔滑软暖、耐磨等优点,其保健效果具有抑菌杀菌、除臭、抗紫外线、抗电磁辐射、调节血压、降血脂、抗过敏、通筋活络、促进身体微循环等优点。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合具体实施例对本发明的技术内容进行详细阐述:

本发明所揭示的一种活络调压面料,由经线和纬线相互编织而成,所述经线由罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺而成,所述的纬线由竹炭磁性纤维,罗布麻纤维混纺编织而成,所述的经线中罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维混纺比例为2:2:1,所述的纬线中竹炭磁性纤维,罗布麻纤维的混纺比例为1:1。

[0013] 其中,所述经线和纬线采用平纹或斜纹编织。

[0014] 一种活络调压面料加工工艺,具体包括如下步骤:

a、交并工序:将罗布麻纤维,竹炭磁性纤维和棉纤维送入并纱机中进行纱线交并形成混并经线,将竹炭磁性纤维,罗布麻纤维送入并纱机中进行纱线交并形成混并纬线;

b、络筒工序:将步骤a中混并的经线及纬线送入络筒机内进行络筒,同时控制槽筒线速度为1000~1200m/min,卷绕密度为0.32~0.38 g/cm<sup>3</sup>;

c、整经工序:采用整经机对步骤b中络筒的纱线进行分条整经,控制整经机的整经速度为340~360 mm/min,卷绕密度为0.5~0.6 g/cm<sup>3</sup>;

d、织造工艺:采用剑杆织机进行织造,其中经纱及纬纱按照预设比例送入,其中织造速度为170~200r/min,开口时间为300~320°;

e、后整理工序:将步骤d织造完的原布进行检验,然后烧去布面上的绒毛,再送入定型机中进行定型,使成布符合要求,再进行验布,包装。

[0015] 所述步骤b中槽筒线速度为1100m/min,卷绕密度为0.37 g/cm<sup>3</sup>。

[0016] 所述步骤c中整径速度为350 mm/min,卷绕密度为0.55g/cm<sup>3</sup>。

[0017] 所述步骤d中制造速度为190r/min,开口时间为320°。

[0018] 所述步骤e中验布速度为18—20m/min。

[0019] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出:对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。