



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204849188 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 09

(21) 申请号 201520566316. 7

(22) 申请日 2015. 07. 30

(73) 专利权人 江南大学

地址 214122 江苏省无锡市滨湖区蠡湖大道
1800 号

(72) 发明人 刘新金 宋娟 苏旭中 张洪

(51) Int. Cl.

D02G 3/34(2006. 01)

D02G 3/36(2006. 01)

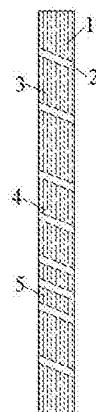
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种具有段彩效果的包缠纱

(57) 摘要

本实用新型给出一种具有段彩效果的包缠纱,包括芯纱和外包纱,其中芯纱为具有纤维平行排列的无捻彩色粗纱,外包纱为无色短纤细纱,或者芯纱为具有纤维平行排列的无捻无色粗纱,外包纱为彩色短纤细纱,外包纱Z捻向或S捻向包缠在芯纱外部,外包纱在芯纱外部的包缠包括第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分,第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分沿着纱线长度方向交错排列,且螺距依次减少。本实用新型采用芯纱和外包纱其中一个为有色、另一个为无色,配合外包纱对芯纱的不同螺距包缠,给出一种具有段彩效果的包缠纱,实现具有高附加值的新型花式纱的生产。



1. 一种具有段彩效果的包缠纱,包括芯纱和外包纱,其特征在于:所述芯纱为具有纤维平行排列的无捻彩色粗纱,所述外包纱为无色短纤细纱,或者所述芯纱为具有纤维平行排列的无捻无色粗纱,所述外包纱为彩色短纤细纱,所述外包纱Z捻向或S捻向包缠在芯纱外部,所述外包纱在芯纱外部的包缠包括第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分,所述第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分沿着纱线长度方向交错排列,所述第一螺旋包缠部分的螺距是第二螺旋包缠部分螺距的1.5-2倍,所述第二螺旋包缠部分的螺距是第三螺旋包缠部分螺距的2-2.5倍。

一种具有段彩效果的包缠纱

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到新型纱线领域,具体涉及到一种具有段彩效果的包缠纱。

背景技术

[0002] 平行纺又称包缠纺,其利用空心锭子进行纺纱,用平行纺纱机生产的纱称为平行纱,也称 P.L 纱。平行纺试讲一根无捻平行纤维条作为芯纱,外包长丝或已纺成的短纤纱,经包缠成纱后绕在筒子上,由于芯纱的纤维没有加捻,因此称为平行纺。当纱线收到拉伸作用时,长丝对短纤条施加径向压力,使短纤维之间产生摩擦力而使平行纱具有一定的强力。

[0003] 针对此,本实用新型给出一种具有段彩效果的包缠纱,包括芯纱和外包纱,其中芯纱为具有纤维平行排列的无捻彩色粗纱,外包纱为无色短纤细纱,或者芯纱为具有纤维平行排列的无捻无色粗纱,外包纱为彩色短纤细纱,外包纱 Z 捻向或 S 捻向包缠在芯纱外部,外包纱在芯纱外部的包缠包括第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分,第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分沿着纱线长度方向交错排列,第一螺旋包缠部分的螺距是第二螺旋包缠部分螺距的 1.5-2 倍,第二螺旋包缠部分的螺距是第三螺旋包缠部分螺距的 2-2.5 倍。本实用新型采用芯纱和外包纱其中一个为有色、另一个为无色,配合外包纱对芯纱的不同螺距包缠,给出一种具有段彩效果的包缠纱,实现具有高附加值的新型花式纱的生产。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是给出一种具有段彩效果的包缠纱,有效提高纱线附加值。

[0005] 为了达到上述目的,本实用新型采用的技术方案如下:一种具有段彩效果的包缠纱,包括芯纱和外包纱,所述芯纱为具有纤维平行排列的无捻彩色粗纱,所述外包纱为无色短纤细纱,或者所述芯纱为具有纤维平行排列的无捻无色粗纱,所述外包纱为彩色短纤细纱,所述外包纱 Z 捻向或 S 捻向包缠在芯纱外部,所述外包纱在芯纱外部的包缠包括第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分,所述第一螺旋包缠部分、第二螺旋包缠部分和第三螺旋包缠部分沿着纱线长度方向交错排列,所述第一螺旋包缠部分的螺距是第二螺旋包缠部分螺距的 1.5-2 倍,所述第二螺旋包缠部分的螺距是第三螺旋包缠部分螺距的 2-2.5 倍。

[0006] 纺纱时,在空心锭子设置有空心筒,将外包纱放置在空心筒上,芯纱由后罗拉喂入,经过三列罗拉的牵伸作用,电机通过皮带带动皮带盘转动,继而带动空心锭子转动,继而带动空心筒转动,继而带动外包纱转动,外包纱经空心锭子上的圆孔穿入,在空心锭子转动的带动下,同时呈 Z 捻向或 S 捻向包缠在经过牵伸后的芯纱外部,同时可通过控制空心筒的转动实现外包纱在芯纱上的不同螺距的包缠,完成纺纱过程。

[0007] 本实用新型的优点和有益效果在于:采用芯纱和外包纱其中一个为有色、另一个为无色,配合外包纱对芯纱的不同螺距包缠,给出一种具有段彩效果的包缠纱,实现具有高附加值的新型花式纱的生产。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的纱线结构示意图。

[0009] 具体的实施方式：

[0010] 如图 1 所示，一种具有段彩效果的包缠纱，包括芯纱 1 和外包纱 2，其中芯纱 1 为具有纤维平行排列的无捻彩色粗纱，外包纱 2 为无色短纤细纱，或者芯纱 1 为具有纤维平行排列的无捻无色粗纱，外包纱 2 为彩色短纤细纱，外包纱 2 采用 Z 捻向或 S 捻向包缠在芯纱 1 外部，外包纱 2 在芯纱 1 外部的包缠包括第一螺旋包缠部分 3、第二螺旋包缠部分 4 和第三螺旋包缠部分 5，第一螺旋包缠部分 3、第二螺旋包缠部分 4 和第三螺旋包缠部分 5 沿着纱线长度方向交错排列，第一螺旋包缠部分 3 的螺距是第二螺旋包缠部分 4 螺距的 1.5-2 倍，第二螺旋包缠部分 4 的螺距是第三螺旋包缠部分 5 螺距的 2-2.5 倍。

[0011] 纺纱时，在空心锭子设置有空心筒，将外包纱 2 放置在空心筒上，芯纱 1 由后罗拉喂入，经过三列罗拉的牵伸作用，电机通过皮带带动皮带盘转动，继而带动空心锭子转动，继而带动空心筒转动，继而带动外包纱 2 转动，外包纱 2 经空心锭子上的圆孔穿入，在空心锭子转动的带动下，同时呈 Z 捻向或 S 捻向包缠在经过牵伸后的芯纱 1 外部，同时可通过控制空心筒的转动实现外包纱 2 在芯纱 1 上的不同螺距的包缠，完成纺纱过程。

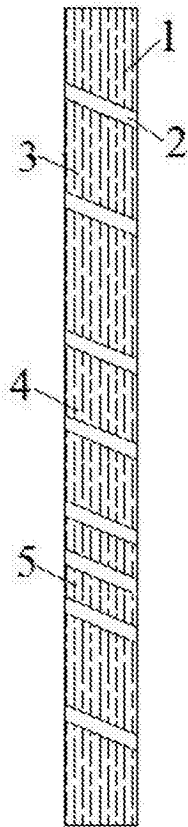


图 1