

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200710054707.0

[51] Int. Cl.

D06C 17/00 (2006.01)

D06B 1/00 (2006.01)

D06B 7/04 (2006.01)

[43] 公开日 2008 年 12 月 31 日

[11] 公开号 CN 101333743A

[22] 申请日 2007.6.29

[21] 申请号 200710054707.0

[71] 申请人 许庭魁

地址 450000 河南省郑州市金水区吴家庄 21 号 303

[72] 发明人 许庭魁 许展阁 郑义军

[74] 专利代理机构 郑州中原专利事务所有限公司  
代理人 霍彦伟

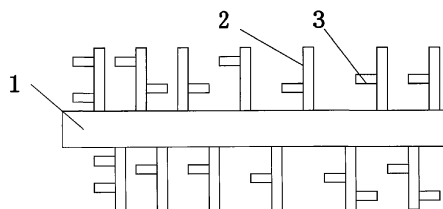
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 发明名称

绒线制作方法及生产装置

[57] 摘要

本发明公开了一种绒线制作方法及生产装置，  
A. 缩绒，将股数设定为至少四股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 8 - 10 分钟，水温为 35℃ - 45℃；B. 丝光；C. 还原；D. 柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 40 - 50 分钟，柔顺水温为 25℃ - 45℃。绒线制作生产装置，它包括缩绒机总成，在缩绒机总成中设置有安置在动力转轴上的主缩绒柱，在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱。本发明使消费者买回毛衣/毛裤等后，无需再去专业店进行缩绒即可穿用。在编织为毛衣/毛裤前对绒线已做过缩绒处理，会使编织的毛衣/毛裤等成衣中各根绒线缩绒均匀，质量可靠。



1、一种绒线制作方法，其特征在于：它包括如下步骤：

A、缩绒，将股数设定为至少四股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 8-10 分钟，水温为 35℃-45℃；

B、丝光；

C、还原；

D、柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 40-50 分钟，柔顺水温为 25℃-45℃。

2、根据权利要求 2 所述的绒线制作方法，其特征在于：所述步骤如下

A、缩绒，将股数设定为至少四股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 9 分钟，水温为 42℃；

B、丝光；

C、还原；

D、柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 45 分钟，柔顺水温为 38℃。

3、一种如权利要求 1 所述的绒线制作方法中的生产装置，它包括缩绒机总成，其特征在于：在所述缩绒机总成中设置有安置在动力转轴（1）上的主缩绒柱（2），在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱（3）。

4、根据权利要求 3 所述的绒线制作方法中的生产装置，其特征在于：所述主缩绒柱垂直于动力转轴。

5、根据权利要求 3 或 4 所述的绒线制作方法中的生产装置，其特征在于：所述副缩绒柱垂直于主缩绒柱。

## 绒线制作方法及生产装置

### 技术领域

本发明涉及一种服装加工方法及装置,尤其是涉及一种绒线制作方法及生产装置。

### 背景技术

目前,毛料服装一般是先用高织纱纺为毛线,然后再编织为毛衣/毛裤等,这样,在消费者买回毛衣/毛裤等后,还需去专业店再进行缩绒方可穿用。这样增加了消费者的负担和烦琐度。另外,编织为毛衣/毛裤等后再缩绒会导致各根绒线缩绒不均匀,质量不可靠。

### 发明内容

本发明的目的就在于提供一种减少消费者的负担和烦琐度、且成衣中各绒线缩绒均匀、质量好的绒线制作方法及生产装置。

本发明的目的可通过以下措施来实现:

本发明绒线制作方法包括如下步骤:

A、缩绒,将股数设定为至少四股,将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒,缩绒时间为 8-10 分钟,水温为 35℃-45℃;

B、丝光;

C、还原;

D、柔顺,将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺,柔顺时间为 40-50 分钟,柔顺水温为 25℃-45℃。

本发明的具体绒线制作方法如下:

A、缩绒,将股数设定为至少四股,将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒,缩绒时间为 9 分钟,水温为 42℃;

B、丝光;

C、还原;

D、柔顺,将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺,柔顺时间为 45 分钟,柔顺水温为 38℃。

本发明的绒线制作方法中的生产装置,它包括缩绒机总成,在所述缩绒机总成中设置有安置在动力转轴上的主缩绒柱,在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱。

本发明的生产装置中，主缩绒柱垂直于动力转轴。副缩绒柱垂直于主缩绒柱。当然，主缩绒柱也可倾斜于动力转轴。副缩绒柱也可倾斜于主缩绒柱。

本发明由于采用上述缩绒方法和装置，使消费者买回毛衣/毛裤等后，无需再去专业店进行缩绒即可穿用。这样减少了消费者的负担和烦琐度。另外，在编织为毛衣/毛裤前对绒线已做过缩绒处理，会使编织的毛衣/毛裤等成衣中各根绒线缩绒均匀，质量可靠。

附图说明

附图是本发明的结构示意图；

具体实施方式

本发明以下结合附图和实施例作以详细的描述：

实施例 1

本发明的绒线制作方法，它包括如下步骤：

A、缩绒，将股数设定为四股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 8 分钟，水温为 35℃；

B、丝光；

C、还原；

D、柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 40 分钟，柔顺水温为 25℃。

本发明绒线制作方法中的生产装置，它包括缩绒机总成，在缩绒机总成中设置有安置在动力转轴 1 上的主缩绒柱 2，在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱 3。

生产装置中主缩绒柱垂直于动力转轴。副缩绒柱垂直于主缩绒柱。

实施例 2

本发明的绒线制作方法，它包括如下步骤：

A、缩绒，将股数设定为五股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 9 分钟，水温为 42℃；

B、丝光；

C、还原；

D、柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 45 分钟，柔顺水温为 28℃。

本发明绒线制作方法中的生产装置，它包括缩绒机总成，在缩绒机总成中设置有安置在动力转轴 1 上的主缩绒柱 2，在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱 3。

生产装置中主缩绒柱垂直于动力转轴。

实施例 3

本发明的绒线制作方法，它包括如下步骤：

A、缩绒，将股数设定为四股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 9 分钟，水温为 39℃；

B、丝光；

C、还原；

D、柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 42 分钟，柔顺水温为 29℃。

本发明绒线制作方法中的生产装置，它包括缩绒机总成，在缩绒机总成中设置有安置在动力转轴上的主缩绒柱，在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱。

生产装置中主缩绒柱垂直于动力转轴。副缩绒柱垂直于主缩绒柱。

#### 实施例 4

本发明的绒线制作方法，它包括如下步骤：

A、缩绒，将股数设定为六股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 10 分钟，水温为 40℃；

B、丝光；

C、还原；

D、柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 48 分钟，柔顺水温为 39℃。

本发明绒线制作方法中的生产装置，它包括缩绒机总成，在缩绒机总成中设置有安置在动力转轴上的主缩绒柱，在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱。

生产装置中主缩绒柱垂直于动力转轴。副缩绒柱垂直于主缩绒柱。

#### 实施例 5

本发明的绒线制作方法，它包括如下步骤：

A、缩绒，将股数设定为四股，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行缩绒，缩绒时间为 10 分钟，水温为 45℃；

B、丝光；

C、还原；

D、柔顺，将绒线固定在缩绒机上的缩绒柱上进行柔顺，柔顺时间为 50 分钟，柔顺水温为 45℃。

本发明绒线制作方法中的生产装置，它包括缩绒机总成，在缩绒机总成中设置有安置在动力转轴上的主缩绒柱，在主缩绒柱上遍布有副缩绒柱。

生产装置中主缩绒柱倾斜于动力转轴。副缩绒柱倾斜于主缩绒柱。

