



## (12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104404701 B

(45)授权公告日 2016.08.24

(21)申请号 201410589438.8

(22)申请日 2014.10.28

(73)专利权人 江南大学

地址 214000 江苏省无锡市蠡湖大道1800号

(72)发明人 丛洪莲 蒋高明 万爱兰 张爱军  
张永超

(74)专利代理机构 北京中誉威圣知识产权代理有限公司 11279

代理人 张静轩

(51)Int.Cl.

D04B 1/12(2006.01)

审查员 孙斌

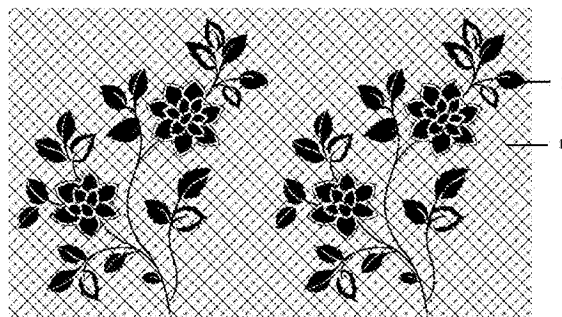
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

### (54)发明名称

一种纬编蕾丝面料的生产方法

### (57)摘要

本发明公开了一种纬编蕾丝面料的生产方法,该方法生产的蕾丝面料分为花型轮廓区域和非花型轮廓区域。在具有电子选针装置及对应cad系统的提花圆机上生产,在花型轮廓区域上铺设由一隔一2-10路连续不编织的褶裥组织构成的厚组织;非花型轮廓区域根据要求铺设间隔2个纵行以上大小不等的褶裥组织构成的变化网眼组织。采用弹性纱线跨越连续不编织的几路进行相互连接,形成抽紧的织物效果。在原料上,所有织针都参加编织的几路采用较粗的氨纶包覆纱,其余各路采用较细的化纤FDY长丝或短纤纱。本发明采用的方法生产的面料具有独特的凹凸效果,加之别致的外观、优越的性能,可用于内衣、外衣等服饰、装饰面料等。



1. 一种纬编蕾丝面料的生产方法,其步骤为:

(1)机器选用:根据织物幅宽、密度选择相应筒径、机号的具有电子选针装置以及CAD系统的纬编圆机,安装有纬编CKCAD系统的计算机;

(2)花型图案设计:将选用的图片导入纬编CKCAD系统中,对图片中的图案进行处理,去除杂色,将图案分为花型轮廓区域和非花型轮廓区域;在花型轮廓区域上铺设由一隔一2-10路连续不编织的褶裥组织构成的厚组织;非花型轮廓区域根据要求铺设间隔2个纵行以上大小不等的褶裥组织构成的变化网眼组织;在需要铺设不同组织的区域填充不同的颜色;

(3)生成上机控制文件:根据花型图案的设计相应地设置机器速度、织物密度参数,生成上机控制文件,并通过移动设备导入纬编圆机中;

(4)上机织造:纬编圆机上铺设的组织循环与设计的花型图案一一对应,所有织针都编织的几路选用氨纶包覆纱,其余在某些织针上连续不编织的2-10路选用化纤FDY长丝或者短纤纱;在选用化纤FDY长丝或者短纤纱的2-10路上,挂在连续不编织的织针上的氨纶包覆纱形成的线圈被拉长形成褶裥,连续不编织的织针一隔一排列形成厚组织,相隔二针以上形成大小不等的变化网眼组织;

(5)煮练定型:对编织好的织物进行煮练、定型处理。

2. 根据权利要求1所述的方法,其特征在于:所述变化网眼组织包括褶裥组织构成的大网眼、小网眼组织。

3. 根据权利要求1所述的方法,其特征在于:所述氨纶包覆纱的线密度为50D-200D。

## 一种纬编蕾丝面料的生产方法

### 技术领域：

[0001] 本发明属于织物纺织领域，特别涉及一种纬编蕾丝面料的生产方法。

### 背景技术：

[0002] 蕾丝面料素有浪漫、时尚之称，其花纹部分和地组织部分分明，且花型丰富、风格多样。独特的网孔效应搭配不同的颜色、花型，可以性感神秘、高贵浪漫，亦可以纯洁靓丽、天真可爱。由于其独特的外观风格及其较好的服用性能被广泛应用于服装、装饰等纺织品领域。

[0003] 目前市面上的蕾丝面料根据其加工设备的不同可分为经编拉舍尔蕾丝面料、列维斯花边、绣花花边、机织蕾丝花边面料等。经编拉舍尔花边，其具有生产高效、花型品种不受限制等特点，然而经编花边机价格昂贵，织物成本较高，且其柔软性欠佳；列维斯花边图案具有较强的立体感、柔软性好，但是花型设计繁琐，生产效率低，而且没有较好的生产设备。机织蕾丝面料多以条带为主，它能够同时编织多条花边，其花边质地紧密，具有较好的立体感，但是由于门幅受限，因此应用领域较窄。绣花花边根据其加工方式的不同分为手绣和机绣两种，目前该类多采用机绣，其花型丰富，生产效率高，但是手感较硬。

[0004] 公开于该背景技术部分的信息仅仅旨在增加对本发明的总体背景的理解，而不应当被视为承认或以任何形式暗示该信息构成已为本领域一般技术人员所公知的现有技术。

### 发明内容：

[0005] 本发明的目的在于提供一种纬编蕾丝面料的生产方法，从而克服上述现有技术中的缺陷。

[0006] 为实现上述目的，本发明提供了

[0007] 一种纬编蕾丝面料的生产方法，其步骤为：

[0008] (1)机器选用：根据织物幅宽、密度选择相应筒径、机号的具有电子选针装置以及CAD系统的纬编圆机，安装有纬编CKCAD系统的计算机；

[0009] (2)花型图案设计：将选用的图片导入纬编CKCAD系统中，对图片中的图案进行处理，去除杂色，将图案分为花型轮廓区域和非花型轮廓区域；在花型轮廓区域上铺设由一隔一2-10路连续不编织的褶裥组织构成的厚组织；非花型轮廓区域根据要求铺设间隔2个纵行以上大小不等的褶裥组织构成的变化网眼组织；在需要铺设不同组织的区域填充不同的颜色；

[0010] (3)生成上机控制文件：根据花型图案的设计相应地设置机器速度、织物密度参数，生成上机控制文件，并通过移动设备导入纬编圆机中；

[0011] (4)上机织造：纬编圆机上铺设的组织循环与设计的花型图案一一对应，所有织针都编织的几路选用氨纶包覆纱，其余在某些织针上连续不编织的2-10路选用化纤FDY长丝或者短纤纱；在选用化纤FDY长丝或者短纤纱的2-10路上，挂在连续不编织的织针上的氨纶包覆纱形成的线圈被拉长形成褶裥，连续不编织的织针一隔一排排列形成厚组织，相隔二针

以上形成大小不等的变化网眼组织；

[0012] (5)煮练定型：对编织好的织物进行煮练、定型处理。

[0013] 优选地，上述技术方案中，变化网眼组织包括褶裥组织构成的大网眼、小网眼组织。

[0014] 优选地，上述技术方案中，氨纶包覆纱的线密度为50D-200D。

[0015] 优选地，上述技术方案中，氨纶包覆纱采用锦氨包覆纱或涤氨包覆纱。

[0016] 优选地，上述技术方案中，氨纶包覆纱采用单根线密度100D-200D的纱。

[0017] 优选地，上述技术方案中，氨纶包覆纱采用双根线密度50D-100D的纱。

[0018] 优选地，上述技术方案中，化纤FDY长丝的线密度为30D-80D。

[0019] 优选地，上述技术方案中，短纤纱的线密度为50s-80s。

[0020] 与现有技术相比，本发明具有如下有益效果：

[0021] (1)本发明采用纬编技术编织蕾丝面料，上机方便，易于打样；(2)采用褶裥组织结合不同的纱线细度形成独特的凹凸花纹效果；(3)经后道煮练、定型后，织物手感柔软、富有弹性；(4)产品加工成本较低，具有较好的经济效益。

#### 附图说明：

[0022] 图1为本发明生产的纬编蕾丝面料示意图；

[0023] 主要附图标记说明：

[0024] 1-非花型轮廓区域、2-花型轮廓区域。

#### 具体实施方式：

[0025] 下面对本发明的具体实施方式进行详细描述，但应当理解本发明的保护范围并不受具体实施方式的限制。

[0026] 除非另有其它明确表示，否则在整个说明书和权利要求书中，术语“包括”或其变换如“包含”或“包括有”等等将被理解为包括所陈述的元件或组成部分，而并未排除其它元件或其它组成部分。

[0027] 实施例一：一种纬编蕾丝面料的生产方法，其步骤为：

[0028] (1)机器选用：采用金天梭TNY 12F无缝内衣机进行编织，采用由江南大学针织工程研究中心自主研发的纬编CKCAD系统进行花型设计、上机控制文件的生成；

[0029] (2)花型图案设计：选取一款花卉图案的图片，并将其保存为.bmp格式，导入纬编CKCAD系统中，对图片的花型及轮廓进行处理，去除杂色，将图案分为花型轮廓区域2和非花型轮廓区域1，在花型轮廓区域2上铺设由一隔一4路连续不编织的褶裥组织构成的厚组织；非花型轮廓区域1根据要求铺设间隔18个纵行褶裥组织构成的变化网眼组织。在需要铺设不同组织的区域填充不同的颜色；

[0030] (3)生成上机控制文件：根据花型图案的设计相应地设置机器速度、织物密度参数，生成上机控制文件，并通过U盘导入金天梭TNY 12F无缝内衣机中，同时生成纸质文档和电子文档用于安排上机生产；

[0031] (4)上机织造：纬编圆机上铺设的组织与穿纱循环一一对应，所有针织都编织的1、2、7、8路选用50/20氨纶包覆纱双纱，其余各路选用40D化纤FDY长丝。在选用化纤FDY长丝的

几路上,挂在连续不编织的针织上的氨纶包覆纱形成的线圈被拉长形成褶裥,连续不编织的针织一隔一排列形成厚组织,相隔18针的褶裥组织形成规则的网眼;

[0032] (5)煮练定型:对编制好的织物进行煮练、定型处理。

[0033] 本发明专利采用纬编技术编织蕾丝面料,成品具有较好的凹凸立体效果,手感柔软舒适,弹性延伸性较好。

[0034] 前述对本发明的具体示例性实施方案的描述是为了说明和例证的目的。这些描述并非想将本发明限定为所公开的精确形式,并且很显然,根据上述教导,可以进行很多改变和变化。对示例性实施例进行选择 and 描述的目的在于解释本发明的特定原理及其实际应用,从而使得本领域的技术人员能够实现并利用本发明的各种不同的示例性实施方案以及各种不同的选择和改变。本发明的范围意在由权利要求书及其等同形式所限定。

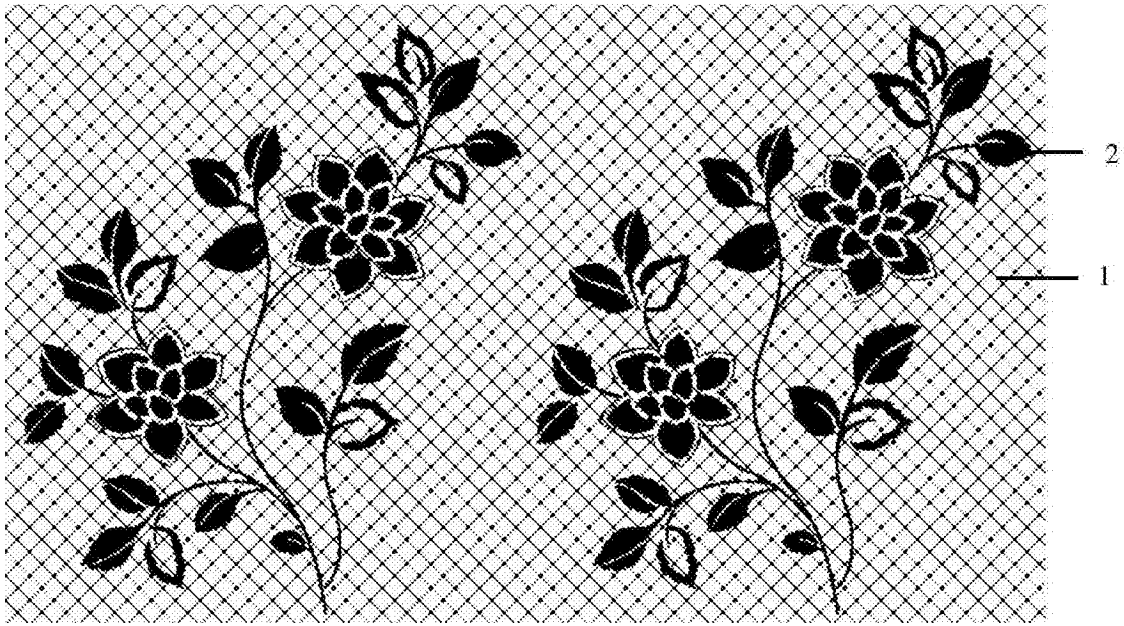


图1