



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105951267 B

(45)授权公告日 2017.10.24

(21)申请号 201610536406.0

D06B 3/10(2006.01)

(22)申请日 2016.07.08

D06C 15/00(2006.01)

D03D 15/08(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105951267 A

审查员 董宪君

(43)申请公布日 2016.09.21

(73)专利权人 张家港市澳洋呢绒有限公司

地址 215618 江苏省苏州市张家港市杨舍镇塘市澳洋呢绒有限公司

(72)发明人 沈艳 权梅

(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.

D03D 15/00(2006.01)

D03D 21/00(2006.01)

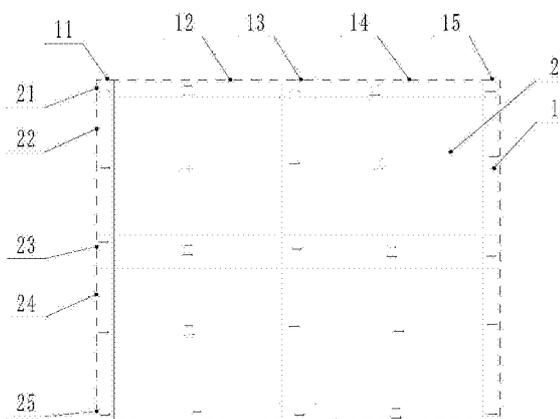
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54)发明名称

一种小方块双面毛呢面料及其生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种小方块双面毛呢面料及其生产方法,该面料包括上层面料和下层面料,上层面料的格子单元共包括二十五个方格,第一、三、五排的五个方格依次为第一、二、一、二、一交织区域;第二排的五个方格依次为第一、一、一、二、一交织区域;第四排的五个方格依次为第一、二、一、一、一交织区域,上层面料和下层面料之间设置了若干根与下层面料颜色相同的灰色的经向连接线,该经向连接线将上层面料的纬纱和下层面料的纬纱结节连接。该毛呢面料小方块的线条更加明显、清晰,能够把颜色的光泽度完全表现出来,从而使面料的整体外观色彩看起来更加鲜亮。



1. 一种小方块双面毛呢面料,包括由羊毛纤维和PTT纤维混纺而成的上层面料和下层面料,其特征在于:所述下层面料包括由灰色的下层经纱和灰色的下层纬纱交织而成的纯色面料,所述上层面料包括若干个重复分布的格子单元,所述格子单元在经向方向依次包括第一经向连接区域、第一经向区域、中间经向连接区域、第二经向区域、第二经向连接区域;所述格子单元在纬向方向依次包括第一纬向连接区域、第一纬向区域、中间纬向连接区域、第二纬向区域和第二纬向连接区域;中间经向连接区域的宽度与中间纬向连接区域的宽度相等;第一经向连接区域与第二经向连接区域的宽度相等且等于中间经向连接区域的一半,第一纬向连接区域与第二纬向连接区域的宽度相等且等于中间纬向连接区域的一半;第一经向区域的宽度与第二经向区域的宽度相等且大于中间经向连接区域的宽度;第一纬向区域的宽度与第二纬向区域的宽度相等且大于中间纬向连接区域的宽度,所述格子单元共包括了二十五个方格,其中,该二十五个方格中包括若干个三根上层经纱在上一根上层经纱在下交织情况形成的第一交织区域、一根上层经纱在上三根上层经纱在下的交织情况形成的第二交织区域,第一、三、五排的五个方格依次为第一、二、一、二、一交织区域;第二排的五个方格依次为第一、一、一、二、一交织区域;第四排的五个方格依次为第一、二、一、一、一交织区域,第一、二经向连接区域和中间经向连接区域的经纱颜色为与下层面料相同的灰色,第一、二纬向连接区域和中间纬向连接区域的纬纱颜色为与下层面料相同的灰色;所述第一经向区域的经纱颜色为红色,第二经向区域的经纱颜色为绿色,第一纬向区域的纬纱颜色为黄色,第二纬向区域的纬纱颜色为紫色;所述上层面料和下层面料之间设置了若干根与下层面料颜色相同的灰色的经向连接线,该经向连接线将上层面料的纬纱和下层面料的纬纱结节连接。

2. 如权利要求1所述的一种小方块双面毛呢面料,其特征在于:所述第一经向连接区域、中间经向连接区域以及第二经向连接区域的经纱均为灰色的经向连接线,所述经向连接线在上层面料按照第一交织区域的方式设置且与下层面料中处于下层经纱上方的下层纬纱结节连接;所述第一纬向连接区域、中间纬向连接区域以及第二纬向连接区域的纬纱均为灰色的纬向连接线,所述纬向连接线与下层面料中处于下层纬纱上方的下层经纱结节连接。

3. 如权利要求2所述的一种小方块双面毛呢面料,其特征在于:所述中间经向连接区域的宽度为第一经向区域宽度的五分之一。

4. 如权利要求3所述的一种小方块双面毛呢面料,其特征在于:所述第一经向区域和第二经向区域中的上层经纱中均匀分布有三根经向连接线,该三根经向连接线与邻近的上层经纱同样的交织方式与上层纬纱交织且与下层面料中处于下层经纱上方的下层纬纱结节连接。

5. 如权利要求4所述的一种小方块双面毛呢面料,其特征在于:所述下层面料整体为第二交织区域。

6. 一种如权利要求1所述的小方块双面毛呢面料的生产方法,其特征在于:其包括以下步骤:散毛染色→和毛→纺纱→织造→后整理→成品;

其中织造步骤包括:a、将纱线整经、穿综,使上层面料的每个重复的方格单元的第一经向连接区域、中间纬向连接区域和第二经向连接区域的上层经纱采用灰色的涤纶经向连接线;第一纬向连接区域、中间纬向连接区域的上层纬纱采用灰色的涤纶纬向连接线;而第一

经向区域和第二经向区域的上层经纱分别采用红色和绿色的由80%羊毛与20%弹性涤纶混纺而成的混纺经纱;第一纬向区域和第二纬向区域的上层纬纱分别采用黄色和紫色的由80%羊毛与20%弹性涤纶混纺而成的混纺纬纱;并且第一经向区域和第二经向区域中均匀融入三根灰色的经向连接线;b、将上层经纱和上层纬纱,下层经纱和下层纬纱织成双层坯布,使上层面料的重复的方格单元第一、三、五排的五个方格依次为第一、二、一、二、一交织区域;第二排的五个方格依次为第一、一、一、二、一交织区域;第四排的五个方格依次为第一、二、一、一、一交织区域,第一交织区域的交织方法为:三根经纱在纬纱上方、一根经纱在纬纱下方且右斜纹,第二交织区域的交织方法为:一根经纱在纬纱上方、三根经纱在纬纱下方且右斜纹;下层面料为纯灰色面料且一根经纱在纬纱上方、三根经纱在纬纱下方且右斜纹;

后整理的步骤包括:洗生坯→缩呢→洗熟坯→脱水→烘呢→钢丝起毛→剪毛→钢丝起毛→剪毛→落水→刺果起毛→湿刷打卷→烘呢→烫光→剪毛→熟修→蒸呢→烫光→剪毛;

其中,缩呢步骤中是在缩呢机中加入7%重量比的缩绒剂缩呢,布速400-450m/min,时间30-40min,然后中检;

钢丝起毛步骤包括对面料反面拉毛两次、正面拉毛三次后再正面和反面各剪毛一次,然后在反面拉毛两次正面拉毛三次后再反面拉毛两次正面拉毛三次;

刺果起毛步骤包括先利用刺果起毛机对面料温水起毛,水温在55-65℃,正面拉毛三次后再对面料反面拉毛两次;而后再利用刺果起毛机对面料冷水起毛,水温控制在25-30℃;正面拉毛两次再反面拉毛两次再正面拉毛一次;

烘呢步骤中温度140~150℃,时间5~7分钟,布速6-7m/min;

烫光步骤中加入烫光剂对面料正反两面进行烫光,温度230-250℃,布速12-13m/min。

7.如权利要求6所述的小方块双面毛呢面料的生产方法,其特征在于:所述的烫光步骤中的具体流程为:

1)在230℃的温度下,逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次;

2)在250℃的温度下,逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次;

3)在230℃的温度下,顺毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→顺毛烫光反面一次正面两次。

## 一种小方块双面毛呢面料及其生产方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种小方块双面毛呢面料,特别还涉及该小方块双面毛呢面料的生产方法。

### 背景技术

[0002] 随着经济的发展和人们生活水平的提高,人们对生活质量和物质的高品质需求也相对较高,尤其对高档粗纺毛呢面料的需求不断提高,目前国内市场上的高档粗纺类面料种类繁多,现有的梭织面料产品多以普通组织单一织造,织造出来的格形经纬纱颜色的比例为1:1,线条一半的颜色被纬纱覆盖,外观呈现为混色效果,突显不出线条的颜色。而在传统织机上织造时需要人工将纹板打出来,由于格形很大导致纹板很长,需要耗费很长的时间。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是:提供一种小方块双面毛呢面料,该毛呢面料小方块的线条更加明显、清晰,能够把颜色的光泽度完全表现出来,从而使面料的整体外观色彩看起来更加鲜亮。

[0004] 本发明所要解决的另一个技术问题是:提供一种小方块双面毛呢面料的生产方法,该生产方法可生产格子线条更加明显、清晰,颜色光泽度更鲜亮的小方块格子双面毛呢面料,且该生产方法可适用于普通的剑杆织机上织造出来的,需要的综框数较少增加了现有织机的潜在利用价值,减少了对提花织机的过分依赖,降低了生产成本。

[0005] 为解决上述第一个技术问题,本发明的技术方案是:一种小方块双面毛呢面料,包括由羊毛纤维和PTT纤维混纺而成的上层面料和下层面料,所述下层面料包括由灰色的下层经纱和灰色的下层纬纱交织而成的纯色面料,所述上层面料包括若干个重复分布的格子单元,所述格子单元在经向方向依次包括第一经向连接区域、第一经向区域、中间经向连接区域、第二经向区域、第二经向连接区域;所述格子单元在纬向方向依次包括第一纬向连接区域、第一纬向区域、中间纬向连接区域、第二纬向区域和第二纬向连接区域;中间经向连接区域的宽度与中间纬向连接区域的宽度相等;第一经向连接区域与第二经向连接区域的宽度相等且等于中间经向连接区域的一半,第一纬向连接区域与第二纬向连接区域的宽度相等且等于中间纬向连接区域的一半;第一经向区域的宽度与第二经向区域的宽度相等且大于中间经向连接区域的宽度;第一纬向区域的宽度与第二纬向区域的宽度相等且大于中间纬向连接区域的宽度,所述格子单元共包括了二十五个方格,其中,该二十五个方格中包括若干个三根上层经纱在上一根上层经纱在下交织情况形成的第一交织区域、一根上层经纱在上三根上层经纱在下的交织情况形成的第二交织区域,第一、三、五排五个方格依次为第一、二、一、二、一交织区域;第二排的五个方格依次为第一、一、一、二、一交织区域;第四排的五个方格依次为第一、二、一、一、一交织区域,第一、二经向连接区域和中间经向连接区域的经纱颜色为与下层面料相同的灰色,第一、二纬向连接区域和中间纬向连接区域

的纬纱颜色为与下层面料相同的灰色；所述第一经向区域的经纱颜色为红色，第二经向区域的经纱颜色为绿色，第一纬向区域的纬纱颜色为黄色，第二纬向区域的纬纱颜色为紫色；所述上层面料和下层面料之间设置了若干根与下层面料颜色相同的灰色的经向连接线，该经向连接线将上层面料的纬纱和下层面料的纬纱结节连接。

[0006] 作为一种优选的方案，所述第一经向连接区域、中间经向连接区域以及第二经向连接区域的经纱均为灰色的经向连接线，所述经向连接线在上层面料按照第一交织区域的方式设置且与下层面料中处于下层经纱上方的下层纬纱结节连接；所述第一纬向连接区域、中间纬向连接区域以及第二纬向连接区域的纬纱均为灰色的纬向连接线，所述纬向连接线与下层面料中处于下层纬纱上方的下层经纱结节连接。

[0007] 作为一种优选的方案，所述中间经向连接区域的宽度为第一经向区域宽度的五分之一。

[0008] 作为一种优选的方案，所述第一经向区域和第二经向区域中的上层经纱中均匀分布有三根经向连接线，该三根经向连接线与邻近的上层经纱同样的交织方式与上层纬纱交织且与下层面料中处于下层经纱上方的下层纬纱结节连接。

[0009] 作为一种优选的方案，所述下层面料整体为第二交织区域。

[0010] 采用了上述技术方案后，本发明的效果是：1. 该双面毛呢面料的格子单元包括第一交织区域和第二交织区域，第一交织区域和第二交织区域按照特殊的分布方式并配合色彩，第一交织区域会主要显示经纱的颜色，而第二交织区域会主要显示纬纱的颜色，然后利用经纱颜色和纬纱颜色的不同分布，以及相同颜色的经纱和纬纱交织形成的纯色区域使面料的颜色更加鲜艳，线条更加明显、清晰，能够把颜色的光泽度完全表现出来，从而使面料的整体外观色彩看起来更加鲜亮，具有多个重复出现的小方格花纹，该双面毛呢面料可在剑杆织机上织造出来。2. 双面毛呢面料中利用灰色的第一经向连接区域、中间经向连接区域、第二经向连接区域、第一纬向连接区域、中间纬向连接区域、第二纬向连接区域将具有鲜艳颜色的小方块区域隔离，使整个鲜艳的小方块部产生冲突且醒目；3. 该双面毛呢面料上层面料和下层面料通过经向连接线连接，经向连接线处于在上层面料和下层面料之间，经向连接线使上层面料和下层面料的连接更加稳定可靠，且连接更加美观。

[0011] 又由于所述第一经向连接区域、中间经向连接区域以及第二经向连接区域的经纱均为灰色的经向连接线，所述经向连接线在上层面料按照第一交织区域的方式设置且与下层面料中处于下层经纱上方的下层纬纱结节连接；所述第一纬向连接区域、中间纬向连接区域以及第二纬向连接区域的纬纱均为灰色的纬向连接线，所述纬向连接线与下层面料中处于下层纬纱上方的下层经纱结节连接，这样，利用经向连接线和纬向连接线可极大的提高上层面料和下层面料之间的粘结牢固程度，且作为鲜艳颜色的小方块的分隔，同时上层面料和下层面料会在经向连接线和纬向连接线的位置连接，而在其他的部位不连接，这样使双面毛呢的面料在其他的位置出现分层现象，这样出现了独特外观效果。

[0012] 为解决上述第二个技术问题，本发明的技术方案是：

[0013] 一种小方块双面毛呢面料的生产方法，其包括以下步骤：散毛染色→和毛→纺纱→织造→后整理→成品；

[0014] 其中织造步骤包括：a、将纱线整经、穿综，使上层面料的每个重复的方格单元的第一经向连接区域、中间纬向连接区域和第二经向连接区域的上层经纱采用灰色的涤纶经向

连接线;第一纬向连接区域、中间纬向连接区域的上层纬纱采用灰色的涤纶纬向连接线;而第一经向区域和第二经向区域的上层经纱分别采用红色和绿色的由80%羊毛与20%弹性涤纶混纺而成的混纺经纱;第一纬向区域和第二纬向区域的上层纬纱分别采用黄色和紫色的由80%羊毛与20%弹性涤纶混纺而成的混纺纬纱;并且第一经向区域和第二经向区域中均匀融入三根灰色的经向连接线;b、将上层经纱和上层纬纱,下层经纱和下层纬纱织成双层坯布,使上层面料的重复的方格单元第一、三、五排的五个方格依次为第一、二、一、二、一交织区域;第二排的五个方格依次为第一、一、一、二、一交织区域;第四排的五个方格依次为第一、二、一、一、一交织区域,第一交织区域的交织方法为:三根经纱在纬纱上方、一根经纱在纬纱下方且右斜纹,第二交织区域的交织方法为:一根经纱在纬纱上方、三根经纱在纬纱下方且右斜纹;下层面料为纯灰色面料且一根经纱在纬纱上方、三根经纱在纬纱下方且右斜纹;

[0015] 后整理的步骤包括:洗生坯→缩呢→洗熟坯→脱水→烘呢→钢丝起毛→剪毛→钢丝起毛→剪毛→落水→刺果起毛→湿刷打卷→烘呢→烫光→剪毛→熟修→蒸呢→烫光→剪毛;

[0016] 其中,缩呢步骤中是在缩呢机中加入7%重量比的缩绒剂缩呢,布速400-450m/min,时间30-40min,然后中检;

[0017] 钢丝起毛步骤包括对面料反面拉毛两次、正面拉毛三次后再正面和反面各剪毛一次,然后在反面拉毛两次正面拉毛三次后再反面拉毛两次正面拉毛三次;

[0018] 刺果起毛步骤包括先利用刺果起毛机对面料温水起毛,水温在55-65℃,正面拉毛三次后再对面料反面拉毛两次;而后再利用刺果起毛机对面料冷水起毛,水温控制在25-30℃;正面拉毛两次再反面拉毛两次再正面拉毛一次;

[0019] 烘呢步骤中温度140~150℃,时间5~7分钟,布速6-7m/min;

[0020] 烫光步骤中加入烫光剂对面料正反两面进行烫光,温度230-250℃,布速12-13m/min。

[0021] 其中优选的,所述的烫光步骤中的具体流程为:

[0022] 1) 在230℃的温度下,逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次;

[0023] 2) 在250℃的温度下,逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次;

[0024] 3) 在230℃的温度下,顺毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→顺毛烫光反面一次正面两次。

[0025] 采用了上述技术方案后,本发明的效果是:由于该生产方法可在普通的剑杆织机上织造出来的,需要的综框数较少,只需要将纹板按照格形大小来规定其数量,这样就增加了现有织机的潜在利用价值,减少了对提花织机的过分依赖,降低了生产成本。其次,该生产方法利用特殊起毛工艺可使毛呢面料色泽鲜艳、色牢度高,体现羊毛特有的光泽、弹性,使织物手感松软、丰满,光泽柔和。

## 附图说明

[0026] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

- [0027] 图1是本发明实施例的格子单元的交织区域的分布图；
- [0028] 图2是本发明实施例的格子单元的颜色区域的分布图；
- [0029] 图3是面料的截面局部示意图；
- [0030] 图4是中间纬向连接区域和中间经向连接区域相交区域的截面局部示意图；
- [0031] 图5是上面面料的第一交织区域的基础组织图；
- [0032] 图6是上面面料的第二交织区域的基础组织图；
- [0033] 附图中：1. 第一交织区域；11. 第一经向连接区域；12. 第一经向区域；13. 中间经向连接区域；14. 第二经向区域；15. 第二经向连接区域；2. 第二交织区域；21. 第一纬向连接区域；22. 第一纬向区域；23. 中间纬向连接区域；24. 第二纬向区域；25. 第二纬向连接区域；3. 上层经纱；4. 上层纬纱；5. 经向连接线；6. 下层经纱；7. 下层纬纱；8. 纬向连接线；I. 上层面料；II. 下层面料。

### 具体实施方式

[0034] 下面通过具体实施例对本发明作进一步的详细描述。

[0035] 如图1至图6所示，一种小方块双面毛呢面料，包括由羊毛纤维和PTT纤维混纺而成的上层面料I和下层面料II，其中羊毛纤维采用澳洲羊毛，含量80%，PTT纤维20%，所述下层面料II包括由灰色的下层经纱6和灰色的下层纬纱7交织而成的纯色面料，所述下层面料II整体为第二交织区域2。即是三根下层经纱6在下一根下层经纱6在上，并右斜纹的方式交织，整个下层面料II均为灰色。

[0036] 所述上层面料I包括若干个重复分布的格子单元，所述格子单元在经向方向依次包括第一经向连接区域11、第一经向区域12、中间经向连接区域13、第二经向区域14、第二经向连接区域15；所述格子单元在纬向方向依次包括第一纬向连接区域21、第一纬向区域22、中间纬向连接区域23、第二纬向区域24和第二纬向连接区域25；中间经向连接区域13的宽度与中间纬向连接区域23的宽度相等；第一经向连接区域11与第二经向连接区域15的宽度相等且等于中间经向连接区域13的一半，第一纬向连接区域21与第二纬向连接区域25的宽度相等且等于中间纬向连接区域23的一半；第一经向区域12的宽度与第二经向区域14的宽度相等且大于中间经向连接区域13的宽度；第一纬向区域22的宽度与第二纬向区域24的宽度相等且大于中间纬向连接区域23的宽度，所述中间经向连接区域13的宽度为第一经向区域12宽度的五分之一。上述宽度的分布使面料集中体现了格子单元中的第二排的第二和第四个方格、第四排的第二和第四个方格。

[0037] 所述格子单元共包括了二十五个方格，其中，该二十五个方格中包括若干个三根上层经纱3在上一根上层经纱3在下交织情况形成的第一交织区域1、一根上层经纱3在上三根上层经纱3在下的交织情况形成的第二交织区域2，第一、三、五排五个方格依次为第一、二、一、二、一交织区域；第二排的五个方格依次为第一、一、一、二、一交织区域；第四排的五个方格依次为第一、二、一、一、一交织区域，第一、二经向连接区域和中间经向连接区域13的经纱颜色为与下层面料II相同的灰色，第一、二纬向连接区域和中间纬向连接区域23的纬纱颜色为与下层面料II相同的灰色；所述第一经向区域12的经纱颜色为红色，第二经向区域14的经纱颜色为绿色，第一纬向区域22的纬纱颜色为黄色，第二纬向区域24的纬纱颜色为紫色；所述上层面料I和下层面料II之间设置了若干根与下层面料II颜色相同的

灰色的经向连接线5,该经向连接线5将上层面料I的纬纱和下层面料II的纬纱结节连接。

[0038] 所述第一经向连接区域11、中间经向连接区域13以及第二经向连接区域15的经纱均为灰色的经向连接线5,所述经向连接线5在上层面料I按照第一交织区域1的方式设置且与下层面料II中处于下层经纱6上方的下层纬纱7结节连接;所述第一纬向连接区域21、中间纬向连接区域23以及第二纬向连接区域25的纬纱均为灰色的纬向连接线8,所述纬向连接线8与下层面料II中处于下层纬纱7上方的下层经纱6结节连接。利用经向连接线5和纬向连接线8可极大的提高上层面料I和下层面料II之间的粘结牢固程度,且作为鲜艳颜色的小方块的分隔,更加体现出颜色鲜艳的部分,同时上层面料I和下层面料II会在经向连接线5和纬向连接线8的位置连接,而在其他的部位不连接,这样使双面毛呢的面料在其他的位置出现分层鼓起的现象,这样出现了独特外观效果。

[0039] 所述第一经向区域12和第二经向区域14中的上层经纱3中均匀分布有三根经向连接线5,该三根经向连接线5与邻近的上层经纱3同样的交织方式与上层纬纱4交织且与下层面料II中处于下层经纱6上方的下层纬纱7结节连接。

[0040] 该双面毛呢面料的格子单元包括第一交织区域1和第二交织区域2,第一交织区域1和第二交织区域2按照特殊的分布方式并配合色彩,第一交织区域1会主要显示经纱的颜色,而第二交织区域2会主要显示纬纱的颜色,然后利用经纱颜色和纬纱颜色的不同分布,以及相同颜色的经纱和纬纱交织形成的纯色区域使面料的颜色更加鲜艳,线条更加明显、清晰,能够把颜色的光泽度完全表现出来,从而使面料的整体外观色彩看起来更加鲜亮,具有多个重复出现的小方格花纹,该双面毛呢面料可在剑杆织机上织造出来。

[0041] 双面毛呢面料中利用灰色的第一经向连接区域11、中间经向连接区域13、第二经向连接区域15、第一纬向连接区域21、中间纬向连接区域23、第二纬向连接区域25将具有鲜艳颜色的小方块区域隔离,使整个鲜艳的小方块部产生冲突且醒目;

[0042] 另外,本实施例还公开了一种小方块双面毛呢面料的生产方法,其包括以下步骤:散毛染色→和毛→纺纱→织造→后整理→成品;

[0043] 其中织造步骤包括:a、将纱线整经、穿综,使上层面料I的每个重复的方格单元的第一经向连接区域11、中间纬向连接区域23和第二经向连接区域15的上层经纱3采用灰色的涤纶经向连接线5;第一纬向连接区域21、中间纬向连接区域23的上层纬纱4采用灰色的涤纶纬向连接线8;而第一经向区域12和第二经向区域14的上层经纱3分别采用红色和绿色的由80%羊毛与20%弹性涤纶混纺而成的混纺经纱;第一纬向区域22和第二纬向区域24的上层纬纱4分别采用黄色和紫色的由80%羊毛与20%弹性涤纶混纺而成的混纺纬纱;并且第一经向区域12和第二经向区域14中均匀融入三根灰色的经向连接线5;b、将上层经纱3和上层纬纱4,下层经纱6和下层纬纱7织成双层坯布,使上层面料I的重复的方格单元第一、三、五排五个方格依次为第一、二、一、二、一交织区域;第二排五个方格依次为第一、一、一、二、一交织区域;第四排五个方格依次为第一、二、一、一、一交织区域,第一交织区域1的交织方法为:三根经纱在纬纱上方、一根经纱在纬纱下方且右斜纹,第二交织区域2的交织方法为:一根经纱在纬纱上方、三根经纱在纬纱下方且右斜纹;下层面料II为纯灰色面料且一根经纱在纬纱上方、三根经纱在纬纱下方且右斜纹;

[0044] 后整理的步骤包括:洗生坯→缩呢→洗熟坯→脱水→烘呢→钢丝起毛→剪毛→钢丝起毛→剪毛→落水→刺果起毛→湿刷打卷→烘呢→烫光→剪毛→熟修→蒸呢→烫光→

剪毛;

[0045] 其中,缩呢步骤中是在缩呢机中加入7%重量比的缩绒剂缩呢,布速400-450m/min,时间30-40min,然后中检,优选的布速在415m/min,时间35min;

[0046] 钢丝起毛步骤包括对面料反面拉毛两次、正面拉毛三次后再正面和反面各剪毛一次,然后在反面拉毛两次正面拉毛三次后再反面拉毛两次正面拉毛三次;

[0047] 刺果起毛步骤包括先利用刺果起毛机对面料温水起毛,水温在55-65℃,正面拉毛三次后再对面料反面拉毛两次;而后再利用刺果起毛机对面料冷水起毛,水温控制在25-30℃;正面拉毛两次再反面拉毛两次再正面拉毛一次;其中温水起毛的温度优选温度为60摄氏度,冷水起毛的温度优选为25摄氏度。

[0048] 烘呢步骤中温度140~150℃,时间5~7分钟,布速6-7m/min;

[0049] 烫光步骤中加入烫光剂对面料正反两面进行烫光,温度230-250℃,布速12-13m/min。

[0050] 其中所述的烫光步骤中的具体流程为:

[0051] 1) 在230℃的温度下,逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次;车速为12m/min;

[0052] 2) 在250℃的温度下,逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→逆毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次;车速为13m/min;烫光过程中进行面料的缓存;以方便布料连续运行。

[0053] 3) 在230℃的温度下,顺毛烫光反面一次正面一次→反面剪毛一次正面剪毛一次→顺毛烫光反面一次正面两次。车速12m/min。

[0054] 由于该生产方法可在普通的剑杆织机上织造出来的,需要的综框数较少,只需要将纹板按照格形大小来规定其数量,这样就增加了现有织机的潜在利用价值,减少了对提花织机的过分依赖,降低了生产成本。其次,该生产方法利用特殊起毛工艺和烫光工艺可使毛呢面料色泽鲜艳、色牢度高,体现羊毛特有的光泽、弹性,使织物手感松软、丰满,光泽柔和,手感更加平滑。

[0055] 以上所述实施例仅是对本发明的优选实施方式的描述,不作为对本发明范围的限定,在不脱离本发明设计精神的基础上,对本发明技术方案作出的各种变形和改造,均应落入本发明的权利要求书确定的保护范围内。

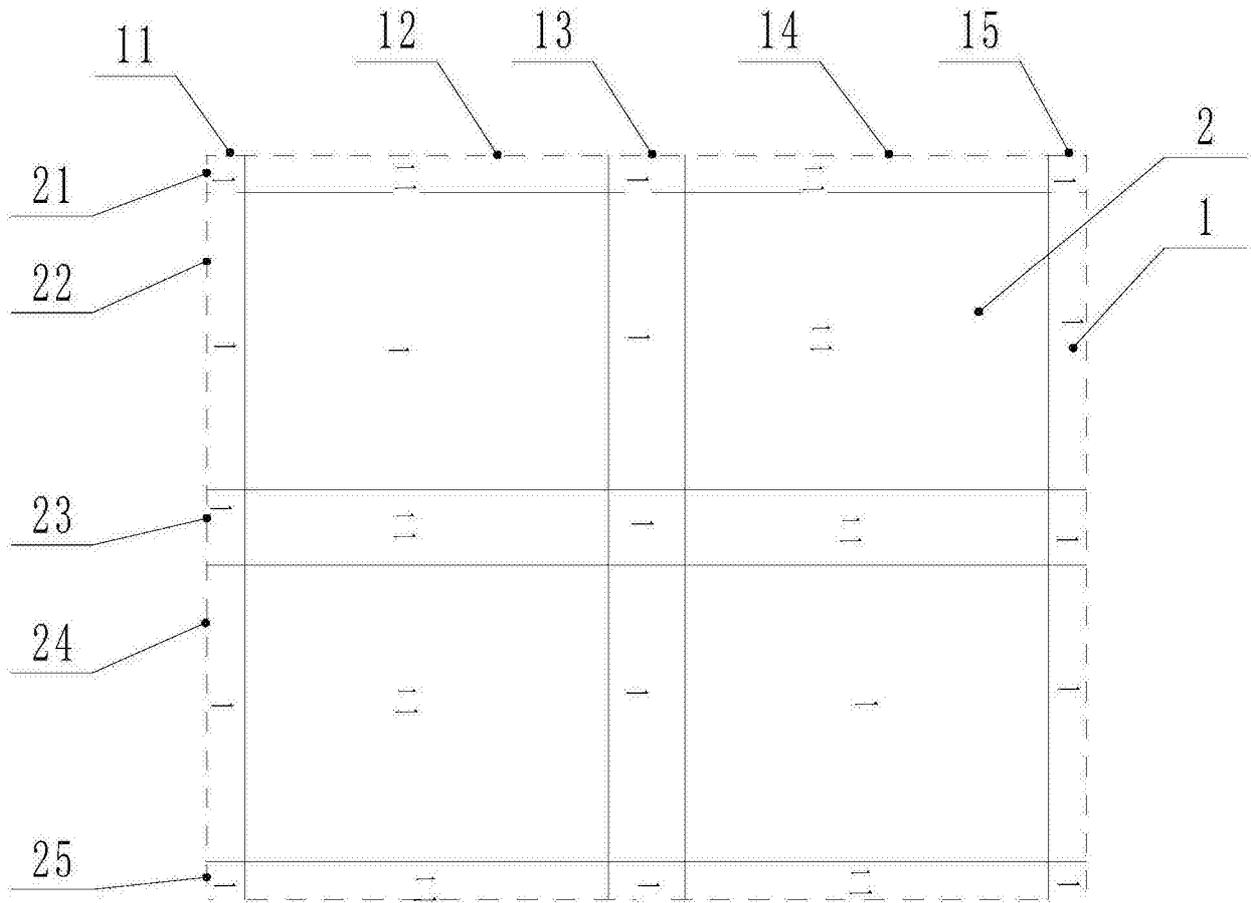
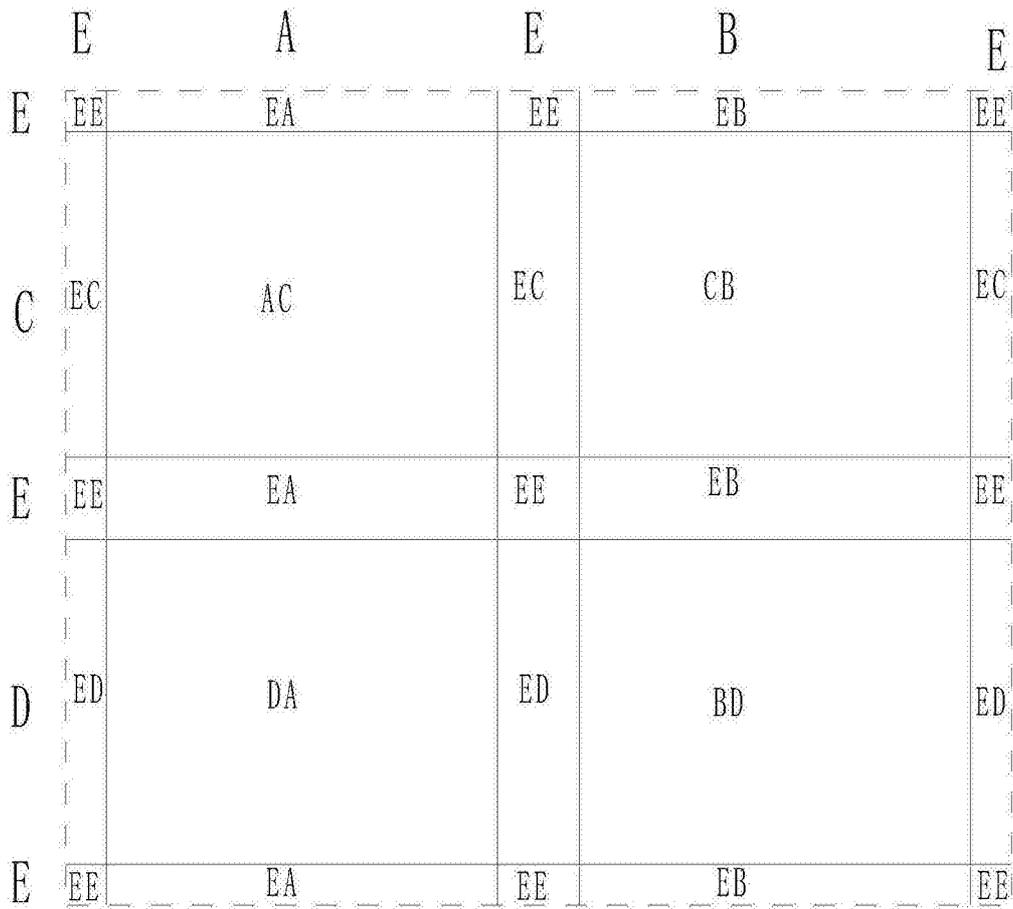


图1



A=红； B=绿； C=黄； D=紫； E=灰

图2

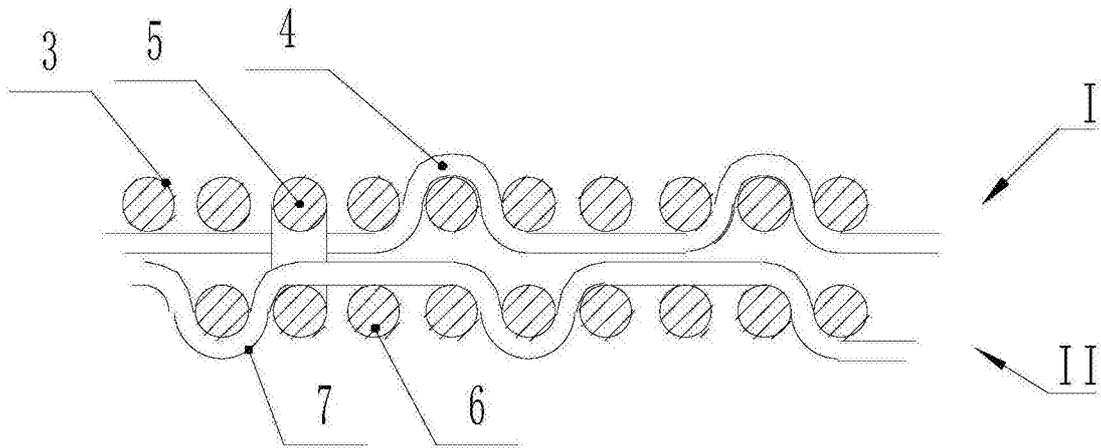


图3

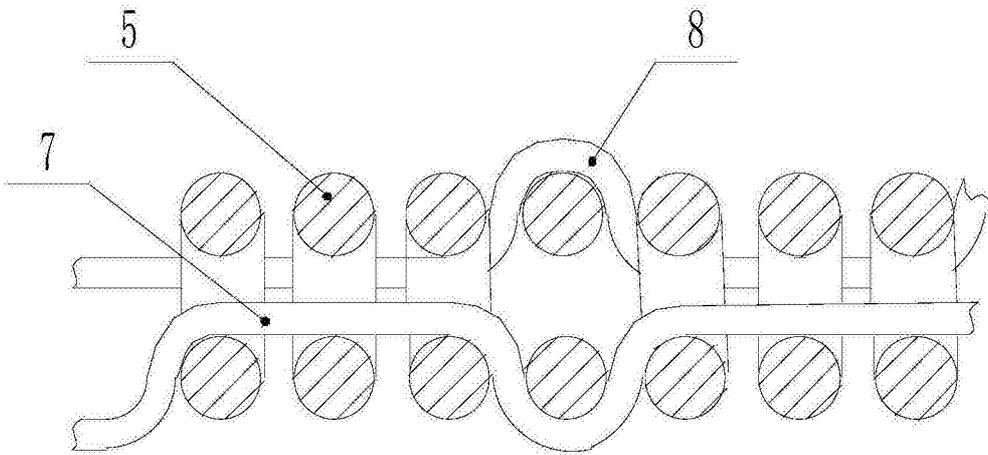


图4

	X	X	X
X	X	X	
X	X		X
X		X	X

图5

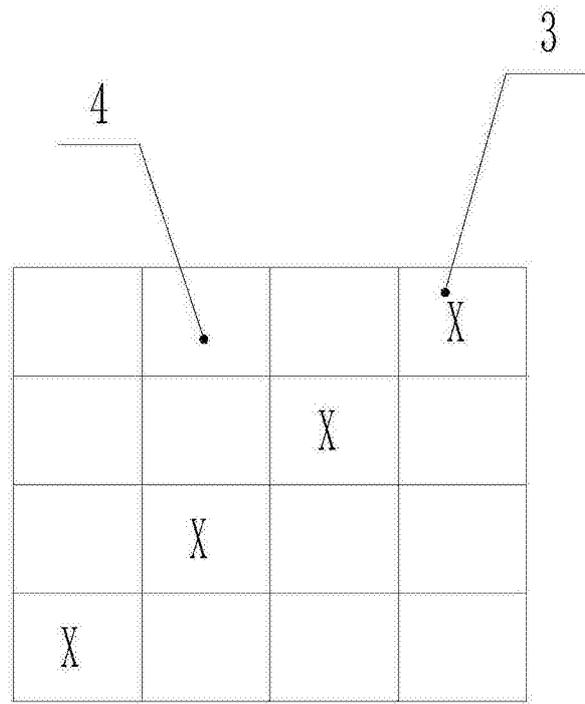


图6