



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 111534917 B

(45) 授权公告日 2021. 07. 30

(21) 申请号 202010255747.7

D04B 21/20 (2006.01)

(22) 申请日 2020.04.02

A43B 23/04 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

(56) 对比文件

申请公布号 CN 111534917 A

CN 106192190 A, 2016.12.07

CN 108589015 A, 2018.09.28

(43) 申请公布日 2020.08.14

JP S63203853 A, 1988.08.23

(73) 专利权人 信泰(福建)科技有限公司

JP 2004141301 A, 2004.05.20

地址 362000 福建省泉州市晋江市经济开

WO 2017208366 A1, 2017.12.07

发区(五里园)裕源路10号-1至-2

审查员 孙斌

(72) 发明人 许金升 刘恋 叶美月 廖妹英

蔡燕玲 许雅玲 庄腾雄

(74) 专利代理机构 泉州劲翔专利事务所(普通

合伙) 35216

代理人 王光燕

(51) Int. Cl.

D04B 21/08 (2006.01)

权利要求书1页 说明书4页

(54) 发明名称

一种骨骼结构鞋面编织工艺及其鞋面

(57) 摘要

本发明涉及鞋面编织技术领域,尤其是涉及的是一种骨骼结构鞋面编织工艺,经过编织准备、梳栉配置、上机编织三个步骤,所述梳栉GB1在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,形成鞋面的面层,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,在面料上形成提花组织,所述梳栉GB3在贾卡经编机的前针床和后针床交替垫纱成圈,形成鞋面的中间层,所述梳栉GB4、梳栉GB5在贾卡经编机的后针床上垫纱成圈,形成鞋面的底层。本发明采用一体编织成型,成本低廉,加工简单,图案丰富,此外,制成的鞋面手感舒适柔软,具有良好的透气性、抗褶皱性、保型性和耐磨性。

1. 一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:鞋面包括面料、提花,面料由面层、中间层、底层组成,提花可隐藏在面层和底层中间,提花也可提到面层上或者底层上,包括以下步骤:

A. 编织准备:在电脑上设计鞋面的花型,应用自注软件导出上机文件;

B. 梳栉配置:选取具有六把以上梳栉的纱架经编机,该经编机包括前针床和后针床,其中六把梳栉按前针床至后针床的排列位置依次为梳栉GB1、贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5;

C. 上机编织:所述梳栉GB1在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,做第一层纱线,形成鞋面的面层,所述梳栉GB1的垫纱基本组织为3-2/1-1/0-1/2-2//,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,做第二层纱线,在面料上形成提花组织,所述贾卡梳栉JB1.1的垫纱基本组织为1-0/1-1/1-2/1-1//,所述贾卡梳栉JB1.2的垫纱基本组织为1-0/1-1/1-2/1-1//,所述梳栉GB3在贾卡经编机的前针床和后针床交替垫纱成圈,做第三层纱线,形成鞋面的中间层,所述梳栉GB3的垫纱基本组织为1-0/0-0/0-1/1-1//,所述梳栉GB4、梳栉GB5在贾卡经编机的后针床上垫纱成圈,做第四层纱线,形成鞋面的底层,所述梳栉GB4的垫纱基本组织为0-1/0-1/3-2/3-2//,所述梳栉GB5的垫纱基本组织为1-1/0-2/2-2/3-1//。

2. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2为分离式贾卡梳栉。

3. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述梳栉GB1、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5均以满穿的方式进行穿纱。

4. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2均以一穿一空的方式进行穿纱。

5. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2采用纱架送经,每个梳栉分别穿有1536根纱线。

6. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述梳栉GB1有6个盘头,每个盘头分别穿有256根纱线。

7. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5分别有6个盘头,每个盘头分别穿有512根纱线。

8. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述梳栉GB1采用有光涤纶单丝进行穿纱,规格为64D/1F,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2均采用低弹轻网进行穿纱,规格为200D/96F,所述梳栉GB3采用半光涤纶单丝进行穿纱,规格为30D/1F,所述梳栉GB4、梳栉GB5均采用涤纶半光低弹轻网进行穿纱,规格为150D/48F。

9. 根据权利要求1所述的一种骨骼结构鞋面编织工艺,其特征在于:所述梳栉GB1对应的齿轮送经量为1980mm/腊克,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2对应的齿轮送经量为3700mm/腊克,所述梳栉GB3对应的齿轮送经量为1900mm/腊克,所述梳栉GB4对应的齿轮送经量为7000mm/腊克,所述梳栉GB5对应的齿轮送经量为2380mm/腊克。

10. 一种采用如权利要求1-9中任意一项所述的骨骼结构鞋面编织工艺编织而成的鞋面。

一种骨骼结构鞋面编织工艺及其鞋面

技术领域

[0001] 本发明涉及鞋面编织技术领域,尤其是涉及的是一种骨骼结构鞋面编织工艺及其鞋面。

背景技术

[0002] 纺织面料经历了多年的发展,在工艺、手感、品质、风格等方面均有着很大的提升,消费者对其的要求亦日益提高且更加综合,如何在控制成本的同时,还具有新奇感和竞争力,是目前行业内共同追求的目标。

[0003] 提花工艺是赋予面料纹理、花型、图案的常用方法,是提升面料风格品质的重要方法,然而,提花工艺多为平面产品,缺乏立体感,且相对容易勾丝和脱散,整体稳定性相对较差。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于克服上述不足,提供一种加工简单、成本低廉、图案丰富的骨骼结构鞋面编织工艺,其编织成的鞋面不容易勾丝和脱散,结构稳定,手感舒适柔软,具有良好的透气性、抗皱褶性、保型性和耐磨性。

[0005] 为实现上述目的,本发明的技术解决方案是:一种骨骼结构鞋面编织工艺,鞋面包括面料、提花,面料由面层、中间层、底层组成,提花可隐藏在面层和底层中间,提花也可提到面层上或者底层上,包括以下步骤:

[0006] A. 编织准备:在电脑上设计鞋面的花型,应用自注软件导出上机文件;

[0007] B. 梳栉配置:选取具有六把以上梳栉的纱架经编机,该经编机包括前针床和后针床,其中六把梳栉按前针床至后针床的排列位置依次为梳栉GB1、贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5;

[0008] C. 上机编织:所述梳栉GB1在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,做第一层纱线,形成鞋面的面层,所述梳栉GB1的垫纱基本组织为

[0009] 3-2/1-1/0-1/2-2//,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,做第二层纱线,在面料上形成提花组织,贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2编织形成提花组织效果时,不在坯布正面垫纱,而只是勾住正面的纱线,使得鞋面形成具有新奇感的三维效果,所述贾卡梳栉JB1.1的垫纱基本组织为

[0010] 1-0/1-1/1-2/1-1//,所述贾卡梳栉JB1.2的垫纱基本组织为

[0011] 1-0/1-1/1-2/1-1//,所述梳栉GB3在贾卡经编机的前针床和后针床交替垫纱成圈,做第三层纱线,形成鞋面的中间层,所述梳栉GB3的垫纱基本组织为1-0/0-0/0-1/1-1//,所述梳栉GB4、梳栉GB5在贾卡经编机的后针床上垫纱成圈,做第四层纱线,形成鞋面的底层,所述梳栉GB4的垫纱基本组织为0-1/0-1/3-2/3-2//,所述梳栉GB5的垫纱基本组织为1-1/0-2/2-2/3-1//。

[0012] 优选的,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2为分离式贾卡梳栉,即在机台上将一

把满机号的贾卡梳栉JB1分成两个半把半机号的所述贾卡梳栉JB1.1和所述贾卡梳栉JB1.2。

[0013] 优选的,所述梳栉GB1、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5均以满穿的方式进行穿纱。

[0014] 优选的,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2均以一穿一空的方式进行穿纱,即每穿一根纱线后空出一个位置再继续循环穿纱。

[0015] 优选的,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2采用纱架送经,每个梳栉分别穿有1536根纱线。

[0016] 优选的,所述梳栉GB1有6个盘头,每个盘头分别穿有256根纱线。

[0017] 优选的,所述梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5分别有6个盘头,每个盘头分别穿有512根纱线。

[0018] 优选的,所述梳栉GB1采用有光涤纶单丝进行穿纱,规格为64D/1F,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2均采用低弹轻网进行穿纱,规格为200D/96F,所述梳栉GB3采用半光涤纶单丝进行穿纱,规格为30D/1F,所述梳栉GB4、梳栉GB5均采用涤纶半光低弹轻网进行穿纱,规格为150D/48F。

[0019] 优选的,所述梳栉GB1对应的齿轮送经量为1980mm/腊克,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2对应的齿轮送经量为3700mm/腊克,所述梳栉GB3对应的齿轮送经量为1900mm/腊克,所述梳栉GB4对应的齿轮送经量为7000mm/腊克,所述梳栉GB5对应的齿轮送经量为2380mm/腊克。

[0020] 本发明还提供了一种采用上述的骨骼结构鞋面编织工艺编织而成的鞋面,该鞋面不容易勾丝和脱散,结构稳定,手感舒适柔软,具有良好的透气性、抗皱褶性、保型性和耐磨性。

[0021] 通过采用上述的技术方案,本发明的有益效果是:

[0022] 1、本发明通过对原有提花工艺的优化升级,从而突破提花工艺在三维效果上的局限,使得鞋面成品更加丰富美观,富有立体感。

[0023] 2、本发明通过对原有提花工艺的优化升级,可以稳定控制三维状态,不容易勾丝和脱散,提高了整体稳定性,减少了成本,还不影响手感。

[0024] 3、本发明采用一体编织成型,成本低廉,加工简单,图案丰富,此外,制成的鞋面手感舒适柔软,具有良好的透气性、抗褶皱性、保型性和耐磨性。

具体实施方式

[0025] 以下结合具体实施例来进一步说明本发明。

[0026] 一种骨骼结构鞋面编织工艺,鞋面包括面料、提花,面料由面层、中间层、底层组成,提花可隐藏在面层和底层中间,提花也可提到面层上或者底层上,包括以下步骤:

[0027] A. 编织准备:在电脑上设计鞋面的花型,应用自注软件导出上机文件;

[0028] B. 梳栉配置:选取具有六把以上梳栉的纱架经编机,该经编机包括前针床和后针床,其中六把梳栉按前针床至后针床的排列位置依次为梳栉GB1、贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2、梳栉GB3、梳栉GB4、梳栉GB5;

[0029] C. 上机编织:所述梳栉GB1在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,做第一层纱线,形成鞋面的面层,所述梳栉GB1的垫纱基本组织为

[0030] 3-2/1-1/0-1/2-2//,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2在贾卡经编机的前针床上垫纱成圈,做第二层纱线,在面料上形成提花组织,贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2编织形成提花组织效果时,不在坯布正面垫纱,而只是勾住正面的纱线,使得鞋面形成具有新奇感的三维效果,所述贾卡梳栉JB1.1的垫纱基本组织为

[0031] 1-0/1-1/1-2/1-1//,所述贾卡梳栉JB1.2的垫纱基本组织为

[0032] 1-0/1-1/1-2/1-1//,所述梳栉GB3在贾卡经编机的前针床和后针床交替垫纱成圈,做第三层纱线,形成鞋面的中间层,所述梳栉GB3的垫纱基本组织为1-0/0-0/0-1/1-1//,所述梳栉GB4、梳栉GB5在贾卡经编机的后针床上垫纱成圈,做第四层纱线,形成鞋面的底层,所述梳栉GB4的垫纱基本组织为0-1/0-1/3-2/3-2//,所述梳栉GB5的垫纱基本组织为1-1/0-2/2-2/3-1//。

[0033] 所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2为分离式贾卡梳栉,即在机台上将一把满机号的贾卡梳栉JB1分成两个半把半机号的所述贾卡梳栉JB1.1和所述贾卡梳栉JB1.2。

[0034] 所述梳栉GB1采用有光涤纶单丝进行穿纱,规格为64D/1F,所述贾卡梳栉JB1.1、贾卡梳栉JB1.2均采用低弹轻网进行穿纱,规格为200D/96F,所述梳栉GB3采用半光涤纶单丝进行穿纱,规格为30D/1F,所述梳栉GB4、梳栉GB5均采用涤纶半光低弹轻网进行穿纱,规格为150D/48F。

[0035] 梳栉GB1:整经64D/1F有光涤纶单丝纱线,6个盘头,每个盘头分别穿有256根纱线,GB1纱线在机台的穿纱以满穿的方式,齿轮送经量为1980mm/腊克,GB1的垫纱基本组织为3-2/1-1/0-1/2-2//。

[0036] 贾卡梳栉JB1.1:整经200D/96F低弹轻网纱线,采用纱架送经,穿有1536根纱线,JB1.1纱线在机台的穿纱以一穿一空的方式,即每穿一根纱线后空出一个位置再继续循环穿纱,齿轮送经量为3700mm/腊克,JB1.1的垫纱基本组织为1-0/1-1/1-2/1-1//。

[0037] 贾卡梳栉JB1.2:整经200D/96F低弹轻网纱线,采用纱架送经,穿有1536根纱线,JB1.2纱线在机台的穿纱以一穿一空的方式,即每穿一根纱线后空出一个位置再继续循环穿纱,齿轮送经量为3700mm/腊克,JB1.2的垫纱基本组织为1-0/1-1/1-2/1-1//。

[0038] 梳栉GB3:整经30D/1F半光涤纶单丝纱线,有6个盘头,每个盘头分别穿有512根纱线,GB3纱线在机台的穿纱以满穿的方式,齿轮送经量为1900mm/腊克,GB3的垫纱基本组织为1-0/0-0/0-1/1-1//。

[0039] 梳栉GB4:整经150D/48F涤纶半光低弹轻网丝纱线,有6个盘头,每个盘头分别穿有512根纱线,GB4纱线在机台的穿纱以满穿的方式,齿轮送经量为7000mm/腊克,GB4的垫纱基本组织为0-1/0-1/3-2/3-2//。

[0040] 梳栉GB5:整经150D/48F涤纶半光低弹轻网纱线,有6个盘头,每个盘头分别穿有512根纱线,GB5纱线在机台的穿纱以满穿的方式,齿轮送经量为2380mm/腊克,GB5的垫纱基本组织为1-1/0-2/2-2/3-1//。

[0041] 本发明通过对原有提花工艺的优化升级,从而突破提花工艺在三维效果上的局限,采用一体编织成型,成本低廉,加工简单。

[0042] 本发明还提供了一种采用上述的骨骼结构鞋面编织工艺编织而成的鞋面,该鞋面不容易勾丝和脱散,结构稳定,使得鞋面成品更加丰富美观,富有立体感,手感舒适柔软,具有良好的透气性、抗皱褶性、保型性和耐磨性。

[0043] 以上所述的,仅为本发明的较佳实施例而已,不能限定本实用实施的范围,凡是依本发明申请专利范围所作的均等变化与装饰,皆应仍属于本发明涵盖的范围内。