



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102493080 A
(43) 申请公布日 2012. 06. 13

(21) 申请号 201110403079. 9
(22) 申请日 2011. 12. 07
(71) 申请人 吴江市凯灵喷水织造厂
地址 215237 江苏省苏州市吴江市桃源镇铜罗镇北开发区麻溪路 1300 号
(72) 发明人 申建新
(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务有限公司 32103
代理人 孙仿卫 李艳
(51) Int. Cl.
D03D 15/00 (2006. 01)
D03D 15/08 (2006. 01)
D03D 13/00 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称
格子面料的织造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种格子面料的织造方法, 面料由经纱和纬纱沉浮交织而成, 经纱包括甲经和乙经, 纬纱包括甲纬和乙纬, 经纱的排列方式为: 1 乙经、1 甲经, 纬纱排列方式为: 1 甲纬、1 乙纬; 在送经的过程中, 送一根乙纬, 综框跳转到下一回, 再送 1 根甲纬, 如此循环往复。通过采用上述技术方案, 通过采用上述技术方案, 通过织物组织结构变化形成花纹, 无需后续印染花色, 生产工序短、简单、有利于降低成品不合格率, 提高生产效率; 不受环境承载能力的限制, 可批量生产。

1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙
1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙
1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙
1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙

1. 一种格子面料的织造方法,其特征在于:面料由经纱和纬纱沉浮交织而成,所述经纱包括甲经和乙经,所述纬纱包括甲纬和乙纬,所述经纱的排列方式为:1 乙经、1 甲经,所述纬纱排列方式为:1 甲纬、1 乙纬;在送经的过程中,送一根乙纬,综框跳转到下一回,再送 1 根甲纬,如此循环往复。

2. 根据权利要求 1 所述的格子面料的织造方法,其特征在于:所述的甲经为 750D 涤纶大有光 FDY 色丝,乙经为 150D 涤纶低弹网络丝;所述的甲纬为 600D 涤纶 FDY 有光丝,乙纬为 150D 涤纶低弹网络丝。

3. 根据权利要求 2 所述的格子面料的织造方法,其特征在于:所述的甲经加 120 个/米的 S 捻,所述的甲纬加 120 的个/米 S 捻。

4. 根据权利要求 1 所述的格子面料的织造方法,其特征在于:该格子面料的经密为 28 根/cm,纬密为 19.5 根/cm。

格子面料的织造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及纺织技术领域,尤其涉及一种箱包面料的织造方法。

背景技术

[0002] 在人们的旅游出行和日常生活中,箱包是不可或缺的。随着人们生活水品的日益提高,购买高档箱包的人越来越多。现有技术中,此类高档面料一般由白丝织造,后经染色后处理而形成成品,这种方法生产的箱包布,产品色牢度差,花型简单而且染色后整理工序复杂,不利于节能环保,随着国内外产品档次的提高,对其需求量也不断提高。传统工艺中一般织造方法受环境承载能力限制,无法满足日益提高的人民群众的物质需求。

发明内容

[0003] 为克服上述缺点,本发明的目的在于提供一种通过织物组织结构变化形成花纹图案的织造方法。

[0004] 为了达到以上目的,本发明采用的技术方案是:一种格子面料的织造方法,面料由经纱和纬纱沉浮交织而成,经纱包括甲经和乙经,纬纱包括甲纬和乙纬,经纱的排列方式为:1 乙经、1 甲经,纬纱排列方式为:1 甲纬、1 乙纬;在送经的过程中,送一根乙纬,综框跳转到下一回,再送 1 根甲纬,如此循环往复。

[0005] 优选地,甲经为 750D 涤纶大有光 FDY 色丝,乙经为 150D 涤纶低弹网络丝;甲纬为 600D 涤纶 FDY 有光丝,乙纬为 150D 涤纶低弹网络丝。

[0006] 更优地,甲经加 120 个/米的 S 捻,甲纬加 120 个/米的 S 捻。

[0007] 优选地,该格子面料的经密为 28 根/cm,纬密为 19.5 根/cm。

[0008] 通过采用上述技术方案,通过采用上述技术方案,通过织物组织结构变化形成花纹,无需后续印染花色,生产工序短、简单、有利于降低成品不合格率,提高生产效率;不受环境承载能力的限制,可批量生产。此织造技术的发明,不仅有利于降低箱包面料的织造成本,而且有利于节能降耗减排。

附图说明

[0009] 附图 1 为本发明实施例的穿综图;

附图 2 为本发明实施例的纹板图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0011] 如附图 1 和附图 2 所示,一种格子面料的织造方法,它由经纱和纬纱沉浮交织而成,经纱包括甲经和乙经,纬纱包括甲纬和乙纬。

[0012] 本实施例中,经纱和纬纱均采用色织丝进行织造加工,使织物颜色更加丰富艳丽,

且不易褪色、变色。纱线颜色有多种搭配,可根据客户喜好和要求来进行选择。本实施例中的甲经为 750D 涤纶大有光 FDY 色丝,宝蓝色,乙经为 150D 涤纶低弹网络丝,黑色;甲纬是为 600D 涤纶 FDY 有光丝,黄色,乙纬为 150D 涤纶低弹网络丝,黑色。

[0013] 其中甲经加 120 个 / 米的 S 捻,甲纬加 120 个 / 米的 S 捻。

[0014] 经纱排列方式为 1 乙经、1 甲经,纬纱排列:1 甲纬、1 乙纬。

[0015] 所述织物组织及变化平纹组织。

[0016] 由于所述的经纱和纬纱均为二种不同颜色,不同粗细的纱线,且经纱和纬纱采用上述的排列方式,使织物具有强烈的立体感,织物经后整理用箱包上,给消费者一种高贵、时尚的感觉。

[0017] 该面料的经密为 28 根 /cm,纬密为 19.5 根 /cm。

[0018] 织物在穿综过程中采用后作一的操作方法,如附图 1 所示,也就在远离穿综扒箱的那片综框为第一片综框,在纹板的排列过程中也采用后作一操作,如附图 2 所示,也就在纹板的边上为最后一个纹钉,中间为第一个纹钉。

[0019] 织物总经 4000 根,其中甲经 2000 根,乙经 2000 根,上机门幅 166.7cm,箱为 12 箱,2 穿箱。

[0020] 以上实施方式只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明精神实质所做的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

(1 2 3 4)*2	(5 6 7 8)*10	(9 10 11 12)*2	(13 14 15 16)*10
乙 甲 乙 甲	乙 甲 乙 甲	乙 甲 乙 甲	乙 甲 乙 甲

图 1

1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙
1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙
1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙
1	3	5	7	8	9	11	13	甲
2	4	5	6	8	10	12	16	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙
1	3	5	6	7	9	11	15	甲
2	4	6	7	8	10	12	14	乙

图 2