



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108385265 A

(43)申请公布日 2018.08.10

(21)申请号 201810305595.X

(22)申请日 2018.04.08

(71)申请人 福建瑞虹贾卡实业有限公司

地址 350300 福建省福州市福清市音西街
道洋埔村福人大道融商大厦28层2802
室东侧

(72)发明人 陈宝惠 郑志树 林恩平

(51)Int.Cl.

D04B 21/08(2006.01)

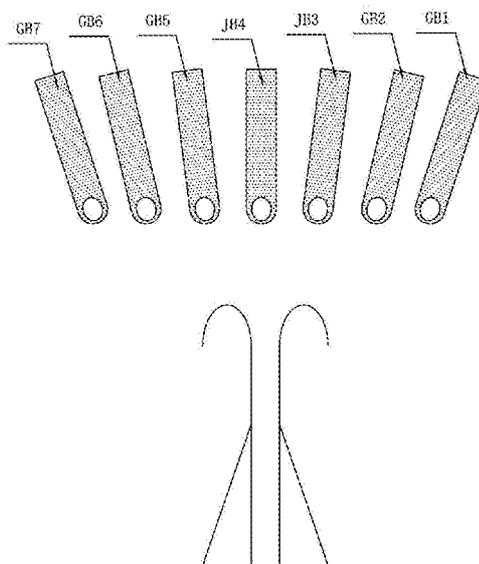
权利要求书2页 说明书7页 附图1页

(54)发明名称

一种具有绗缝效果的经编弹力提花间隔织
物及其制作方法

(57)摘要

一种具有绗缝效果的经编弹力提花间隔织
物的制作方法,采用七把梳栉进行编织,具体编
织过程包括如下步骤:梳栉GB1和梳栉GB2在前针
床垫纱编织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证
同一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的
上表层地网;梳栉GB5在前后针床按照一定的规
律轮流垫纱成圈,连接前后针床织物,形成中间
密实的间隔夹层;梳栉GB6和梳栉GB7在后针床
垫纱编织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证同
一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的下
表层地网;贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4对提花区
域进行编织,整个织物呈现出至少一种程度的绗
缝效果。本发明还包括一种具有绗缝效果的经
编弹力提花间隔织物。



CN 108385265 A

1. 一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,所述经编弹力提花间隔织物在带有两把贾卡梳的双针床经编机上制作,双针床经编机包括前针床和后针床;其特征在于,采用七把梳栉进行编织,七把梳栉从机前往机后分别是只在前针床垫纱编织的梳栉GB1、只在前针床成圈编织的梳栉GB2、在前后针床成圈编织的贾卡梳栉JB3、在前后针床成圈编织的贾卡梳栉JB4、在前后针床成圈编织的梳栉GB5、只在后针床成圈编织的梳栉GB6,只在后针床垫纱编织的梳栉GB7,所述经编弹力提花间隔织物的具体编织过程包括如下步骤:(1)梳栉GB1按一定规律穿第一纱线,梳栉GB2按一定规律穿第二纱线,梳栉GB1和梳栉GB2在前针床垫纱编织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证同一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的上表层地网;(2)梳栉GB5满穿第五纱线,在前后针床按照一定的规律轮流垫纱成圈,连接前后针床织物,形成中间密实的间隔夹层;(3)梳栉GB6按一定规律穿第六弹性纱线,且GB7按一定规律穿第七弹性纱线,梳栉GB6和梳栉GB7在后针床垫纱编织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证同一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的下表层地网;(4)贾卡梳栉JB3满穿第三纱线,贾卡梳栉JB4满穿第四弹性纱线,对提花区域进行编织,根据贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4工艺组织的不同,整个织物呈现出至少一种程度的绉缝效果。

2. 如权利要求1所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,其特征在于:在所述步骤(4)中,整个织物呈现出三种程度的绉缝效果,其中在无绉缝效果区域,贾卡梳栉JB3只在前针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB3上的各枚贾卡针在奇偶横列偏移,从而贾卡梳栉JB3在前针床形成厚实组织、薄组织、网孔组织,通过组织的厚薄层次不同呈现上表层的各种花型图案,同时贾卡梳栉JB4只在后针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB4上的各枚贾卡针在奇偶横列偏移,从而贾卡梳栉JB4在后针床形成厚实组织、薄组织、网孔组织,通过组织的厚薄层次不同呈现下表层的各种花型图案;其中在半绉缝效果区域,贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4均在后针床垫纱成圈或贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4均在前针床垫纱成圈;其中在全绉缝效果区域,贾卡梳栉JB3只在后针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB4只在前针床垫纱成圈。

3. 如权利要求2所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,其特征在于:所述梳栉GB1采用一空一穿涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,所述梳栉GB1的横移数据采用1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1/2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2//;所述梳栉GB2采用一空一穿涤纶半光长丝,

仅在前针床垫纱成圈,所述梳栉GB2的横移数据采用2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1//。

4. 如权利要求2所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,其特征在于:所述梳栉GB1采用一空一穿涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,所述梳栉GB1的横移数据采用1-0-1-1/0-1-1-1//;所述梳栉GB2采用一穿一空涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,所述梳栉GB2的横移数据采用1-0-1-1/0-1-1-1//。

5. 如权利要求2所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,其特征在于:所述梳栉GB1采用一空一穿涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/2-3-1-1//;所述梳栉GB2采用一穿一空涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/2-3-1-1//。

6. 如权利要求3或4或5中任意一项所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的

制作方法,其特征在于:所述贾卡梳栉JB3满穿的涤纶低弹,所述贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//;所述贾卡梳栉JB4满穿涤氨包芯纱、锦氨包芯纱或者涤纶阳离子氨纶包芯纱,所述贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

7.如权利要求6所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,其特征在于:所述梳栉GB5满穿涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,所述梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

8.如权利要求7所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,其特征在于:所述梳栉GB6满穿的涤氨包芯纱,其横移花盘采用经平组织1-1-1-0/1-1-2-3//;所述梳栉GB7满穿的涤氨包芯纱,其横移花盘采用编链组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

9.如权利要求7所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,其特征在于:所述梳栉GB6满穿涤氨包芯纱,其横移花盘采用经平组织1-1-0-1/1-1-1-0//;所述梳栉GB7满穿涤氨包芯纱,其横移花盘采用编链组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

10.一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物,其特征在于:该经编弹力提花间隔织物采用如权利要求1-5中任意一项所述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法在双针床经编机上制作而成。

一种具有绗缝效果的经编弹力提花间隔织物及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种提花织物及其制备工艺,尤其是指一种具有绗缝效果的经编弹力提花间隔织物及其制作方法。

背景技术

[0002] 经编双针床提花间隔织物是在经编双针床贾卡机型上生产,该机型生产速度快,产能高,生产的经编提花间隔织物具有良好的抗压缓冲性、优异的舒适透气性和花型设计的灵活性,目前被广泛应用于鞋材、箱包、服装、床垫、包装等领域,市场需求很大。

[0003] 现有的双针床弹力间隔织物是在双针床间隔织物工艺的基础上,通过对某一把或者几把梳栉使用弹性纱线,使织物具有一定的弹性回复性,形成密实紧致、包覆性佳的经编弹力间隔织物。

[0004] 绗缝是将外层织物与中间层,按照一定的绗缝轨迹缝合固定,随着绗缝工艺的变化,绗缝已从被子、床垫等普通床上用品,延伸到席梦思、沙发面料、手袋、箱包、鞋帽、服装等各类产品,应用广泛。绗缝工艺不仅固定了织物,同时,呈现了绗缝品立体凹凸视觉效果,赋予了绗缝品花型的美感。

[0005] 中国发明专利(申请号:201510746377.6)披露了一种双面贾卡提花编织工艺,其采用双针间隔织物采用电脑设计提花图案,并且具体有编织步骤如下:(1)梳栉GB1为满穿做第一层纱线在前针床垫纱成圈,用于双针间隔织物的表层;(2)梳栉GB2为满穿做第二层纱线,分别在前针床和后针床交替成圈,形成连接表层和底层的间隔纱;(3)梳栉GB5为满穿做第五层纱线在后针床垫纱成圈,用于双针间隔织物的底层;以上双面贾卡提花编织工艺虽然一定程度上可以提高提花面料在视觉上的立体效果,但是无法产生与绗缝品类似的立体凹凸视觉效果,并且不具有凹凸手感,而就目前而言,为了在织物上实现与绗缝品类似的凹凸视觉效果,常采用后道加工工序实现,这种后加工处理不仅耗时费人工,也不环保。

发明内容

[0006] 本发明提供一种具有绗缝效果的经编弹力提花间隔织物及其制作方法,其主要目的在于克服现有技术中存在的无法产生与绗缝品类似的立体凹凸视觉效果且不具有凹凸手感等缺陷。

[0007] 为解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:

一种具有绗缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法,所述经编弹力提花间隔织物在带有两把贾卡梳的双针床经编机上制作,双针床经编机包括前针床和后针床;采用七把梳栉进行编织,七把梳栉从机前往机后分别是只在前针床垫纱编织的梳栉GB1、只在前针床成圈编织的梳栉GB2、在前后针床成圈编织的贾卡梳栉JB3、在前后针床成圈编织的贾卡梳栉JB4、在前后针床成圈编织的梳栉GB5、只在后针床成圈编织的梳栉GB6、只在后针床垫纱编织的梳栉GB7,所述经编弹力提花间隔织物的具体编织过程包括如下步骤:(1)梳栉GB1按一定规律穿第一纱线,梳栉GB2按一定规律穿第二纱线,梳栉GB1和梳栉GB2在前针床垫纱编

织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证同一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的上表层地网;(2)梳栉GB5满穿第五纱线,在前后针床按照一定的规律轮流垫纱成圈,连接前后针床织物,形成中间密实的间隔夹层;(3)梳栉GB6按一定规律穿第六弹性纱线,且GB7按一定规律穿第七弹性纱线,梳栉GB6和梳栉GB7在后针床垫纱编织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证同一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的下表层地网;(4)贾卡梳栉JB3满穿第三纱线,贾卡梳栉JB4满穿第四弹性纱线,对提花区域进行编织,根据贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4工艺组织的不同,整个织物呈现出至少一种程度的绉缝效果。

[0008] 进一步的,在所述步骤(4)中,整个织物呈现出三种程度的绉缝效果,其中在无绉缝效果区域,贾卡梳栉JB3只在前针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB3上的各枚贾卡针在奇偶横列偏移,从而贾卡梳栉JB3在前针床形成厚实组织、薄组织、网孔组织,通过组织的厚薄层次不同呈现上表层的各种花型图案,同时贾卡梳栉JB4只在后针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB4上的各枚贾卡针在奇偶横列偏移,从而贾卡梳栉JB4在后针床形成厚实组织、薄组织、网孔组织,通过组织的厚薄层次不同呈现下表层的各种花型图案;其中在半绉缝效果区域,贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4均在后针床垫纱成圈或贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4均在前针床垫纱成圈;其中在全绉缝效果区域,贾卡梳栉JB3只在后针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB4只在前针床垫纱成圈。

[0009] 进一步的,所述梳栉GB1采用一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,所述梳栉GB1的横移数据采用1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1/2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2//;所述梳栉GB2采用一空一穿200D涤纶半光长丝,

仅在前针床垫纱成圈,所述梳栉GB2的横移数据采用2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1//。

[0010] 进一步的,所述贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,所述贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//;所述贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱、锦氨包芯纱或者涤纶阳离子氨纶包芯纱,所述贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0011] 进一步的,所述梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,所述梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0012] 进一步的,所述梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,其横移花盘采用经平组织1-1-1-0/1-1-2-3//;所述梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,其横移花盘采用编链组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0013] 一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物,该经编弹力提花间隔织物采用上述一种具有绉缝效果的经编弹力提花间隔织物的制作方法在双针床经编机上制作而成。

[0014] 和现有技术相比,本发明产生的有益效果在于:

1、本发明工艺简单、实用性强,通过在两把贾卡梳栉满穿弹性不同的纱线,在经编双针床双贾卡机型上,通过贾卡针的偏移形成仅在前针床垫纱成圈的贾卡组织、仅在后针床垫纱成圈的贾卡组织、连接前后针床的贾卡组织,由于连接前后针床的贾卡组织所需纱线量比只在前针床垫纱或只在后针床垫纱所需的纱线量多,在同一把贾卡纱线由经轴供纱的情况下,在前后针床垫纱的贾卡弹力纱线此时张力陡增,贾卡弹力纱线抽紧,从而编织出具有绉缝凹凸风格的弹力提花间隔织物。

[0015] 2、在本发明中,弹力提花间隔织物的绗缝图案层次感强,通过对上表层的梳栉和下表层的梳栉穿不同的材质纱线即可使得绗缝区域颜色区分于织物表层颜色,从而可以极大地提高产品的美感和附加价值,其生产过程简单,绗缝风格凹凸感强,花型设计灵活,织物抗压缓冲性能优异,生产效率高。

附图说明

[0016] 图1 为本发明所述经编弹力提花间隔织物使用的双贾卡双针床经编机的梳栉配置图。

具体实施方式

[0017] 下面参照附图说明本发明的具体实施方式。

[0018] 实施例一

参照图1。一种具有绗缝效果的经编弹力提花间隔织物,该经编弹力提花间隔织物采用如下制作方法在双针床经编机上制作而成。

[0019] 本发明采用双针床双贾卡RDPJ7/2机型编织,梳栉GB1、梳栉GB2、贾卡梳栉JB3、贾卡梳栉JB4、梳栉GB5、梳栉GB6、梳栉GB7均采用经轴送经,且采用积极式电子送机机构。编织时,要求贾卡梳栉JB3、贾卡梳栉JB4、梳栉GB5在前后针床均能垫纱成圈,梳栉GB2在前针床能垫纱成圈、梳栉GB6在后针床能垫纱成圈,其各把梳栉所用纱线的粗细、类型据所选机号及最终用途而定,如在E24机号的机型上生产单色的鞋面面料,将前后针床脱圈板的隔距设置为2.5mm。所述经编弹力提花间隔织物的具体编织过程包括如下步骤:(1)梳栉GB1按一定规律穿第一纱线,梳栉GB2按一定规律穿第二纱线,梳栉GB1和梳栉GB2在前针床垫纱编织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证同一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的上表层地网;(2)梳栉GB5满穿第五纱线,在前后针床按照一定的规律轮流垫纱成圈,连接前后针床织物,形成中间密实的间隔夹层;(3)梳栉GB6按一定规律穿第六弹性纱线,且GB7按一定规律穿第七弹性纱线,梳栉GB6和梳栉GB7在后针床垫纱编织,且至少一把梳栉成圈编织从而保证同一横列至少每根针上有一个线圈,形成织物的下表层地网;(4)贾卡梳栉JB3满穿第三纱线,贾卡梳栉JB4满穿第四弹性纱线,对提花区域进行编织,根据贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4工艺组织的不同,整个织物呈现出三种程度的绗缝效果,其中在无绗缝效果区域,贾卡梳栉JB3只在前针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB3上的各枚贾卡针在奇偶横列偏移,从而贾卡梳栉JB3在前针床形成厚实组织、薄组织、网孔组织,通过组织的厚薄层次不同呈现上表层的各种花型图案,同时贾卡梳栉JB4只在后针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB4上的各枚贾卡针在奇偶横列偏移,从而贾卡梳栉JB4在后针床形成厚实组织、薄组织、网孔组织,通过组织的厚薄层次不同呈现下表层的各种花型图案;其中在半绗缝效果区域,贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4均在后针床垫纱成圈或贾卡梳栉JB3和贾卡梳栉JB4均在前针床垫纱成圈;其中在全绗缝效果区域,贾卡梳栉JB3只在后针床垫纱成圈,贾卡梳栉JB4只在前针床垫纱成圈。

[0020] 各梳栉的具体情况如下:

梳栉GB1一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB1的横移数据采用1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1/2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2//。

[0021] 梳栉GB2一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB2的横移数据

采用2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1//。

[0022] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0023] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0024] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0025] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0026] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0027] 实施例二

本实施例与实施例一大体相同,其各梳栉的具体情况如下:

梳栉GB1一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB1的横移数据采用2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1//。

[0028] 梳栉GB2一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB2的横移数据采用1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1/2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2//。

[0029] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0030] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0031] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0032] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0033] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0034] 实施例三

本实施例与实施例一大体相同,其各梳栉的具体情况如下:

所述梳栉GB1采用一空一穿100D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/2-3-1-1//。

[0035] 所述梳栉GB2采用一穿一空100D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/2-3-1-1//。

[0036] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0037] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0038] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0039] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0040] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0041] 实施例四

本实施例与实施例一大体相同,其各梳栉的具体情况如下:各梳栉的具体情况如下:

梳栉GB1一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB1的横移数据采用1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1/2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2//。

[0042] 梳栉GB2一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB2的横移数据采用2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1//。

[0043] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0044] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0045] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0046] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0047] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0048] 实施例五

本实施例与实施例一大体相同,其各梳栉的具体情况如下:

梳栉GB1一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB1的横移数据采用2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2/1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1//。

[0049] 梳栉GB2一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,梳栉GB2的横移数据采用1-0-0-0/1-2-1-1/2-1-1-1/2-3-3-3/2-1-1-1/1-2-2-2//。

[0050] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0051] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0052] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0053] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0054] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0055] 实施例六

本实施例与实施例一大体相同,其各梳栉的具体情况如下:

所述梳栉GB1采用一空一穿100D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/2-3-1-1//。

[0056] 所述梳栉GB2采用一穿一空100D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/2-3-1-1//。

[0057] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0058] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0059] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0060] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0061] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0062] 实施例七

本实施例与实施例一大体相同,其各梳栉的具体情况如下:

所述梳栉GB1采用一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/0-1-1-1//。

[0063] 所述梳栉GB2采用一穿一空200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/0-1-1-1//。

[0064] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0065] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0066] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0067] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0068] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0069] 实施例八

本实施例与实施例一大体相同,其各梳栉的具体情况如下:

所述梳栉GB1采用一空一穿200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/0-1-1-1//。

[0070] 所述梳栉GB2采用一穿一空200D涤纶半光长丝,仅在前针床垫纱成圈,其横移花盘采用经平组织1-0-1-1/0-1-1-1//。

[0071] 贾卡梳栉JB3满穿150D的涤纶低弹,贾卡梳栉JB3的基本横移数据采用1-0-1-1/1-2-1-1//。

[0072] 贾卡梳栉JB4满穿70/40D的涤氨包芯纱,贾卡梳栉JB4的基本横移数据采用1-1-1-2/1-1-1-0//。

[0073] 梳栉GB5满穿30D涤纶单丝,在前后针床轮流垫纱成圈,形成密实的间隔层,梳栉GB5的横移数据采用1-0-2-1/2-3-1-2//,使得织物具有稳定的V字形间隔结构,从而生产的织物抗压回弹性优异、透气性好。

[0074] 梳栉GB6满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用经平组织1-1-1-0/1-1-2-3//。

[0075] 梳栉GB7满穿70/40D的涤氨包芯纱,横移花盘采用编链组织1-1-0-1/1-1-1-0//。

[0076] 综上所述,在实施例一到实施例八中,梳栉GB1和梳栉GB2在前针床垫纱编织上表层的地网组织,梳栉GB6和梳栉GB7在后针床垫纱成圈编织下表层的的地网组织,采用综上工

艺生产的是单色织物,若在织物表层绉缝区域处呈现另外一种颜色效果,将JB4原料改为锦氨包芯纱或者涤纶阳离子氨纶包芯纱即可。

[0077] 在实施例一到实施例八中,通过在两把贾卡梳栉满穿弹性不同的纱线,在经编双针床双贾卡机型上,通过贾卡针的偏移形成仅在前针床垫纱成圈的贾卡组织、仅在后针床垫纱成圈的贾卡组织、连接前后针床的贾卡组织,由于连接前后针床的贾卡组织所需纱线量比只在前针床垫纱或只在后针床垫纱所需的纱线量多,在同一把贾卡纱线由经轴供纱的情况下,在前后针床垫纱的贾卡弹力纱线此时张力陡增,贾卡弹力纱线抽紧,从而编织出具有绉缝凹凸风格的弹力提花间隔织物。

[0078] 在实施例一到实施例八中,弹力提花间隔织物的绉缝图案层次感强,通过对上表层的梳栉和下表层的梳栉穿不同的材质纱线即可使得绉缝区域颜色区分于织物表层颜色,从而可以极大地提高产品的美感和附加价值,其生产过程简单,绉缝风格凹凸感强,花型设计灵活,织物抗压缓冲性能优异,生产效率高。

[0079] 上述仅为本发明的具体实施方式,但本发明的设计构思并不局限于此,凡利用此构思对本发明进行非实质性的改动,均应属于侵犯本发明保护范围的行为。

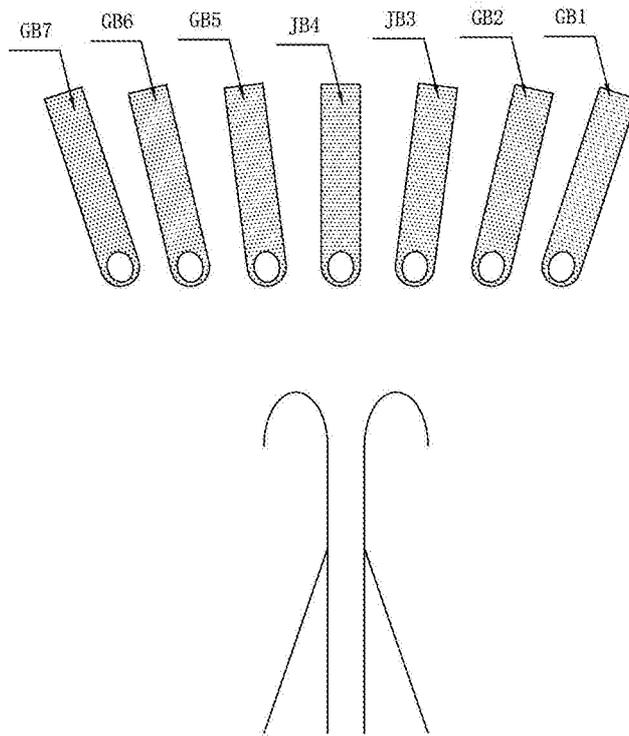


图1