



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112430884 A

(43) 申请公布日 2021.03.02

(21) 申请号 202011248222.7

(22) 申请日 2020.11.10

(66) 本国优先权数据

202011052334.5 2020.09.29 CN

(71) 申请人 北京服装学院

地址 100029 北京市朝阳区樱花东街甲2号

申请人 烟台渤润锦祥品牌管理有限公司

(72) 发明人 王衍君

(74) 专利代理机构 北京康思博达知识产权代理

事务所(普通合伙) 11426

代理人 范国锋 刘冬梅

(51) Int.Cl.

D04B 1/10 (2006.01)

D04B 1/12 (2006.01)

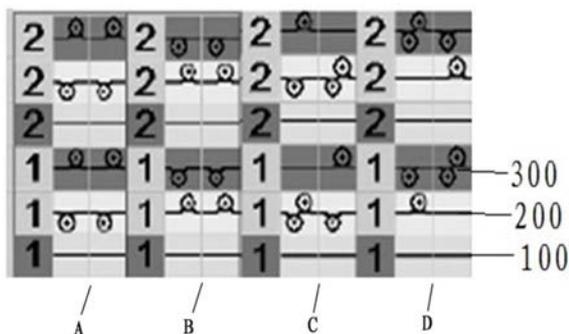
权利要求书2页 说明书8页 附图5页

(54) 发明名称

一种提花衬垫微浮雕针织组织及其针织方法

(57) 摘要

本发明公开了一种提花衬垫微浮雕针织组织及其编织方法,该提花衬垫微浮雕针织组织采用两种纱线提花作为衬垫织物的外层,使织物表面具有色彩变化,图案效果丰富的外观。且采用空气层提花结构和一种带有四平针和浮线组织的提花结构结合两种纱线,并在中间加入衬垫纱后,整个织物呈现不同高低幅度的4种层次,产生一种微浮雕的效果,从而完成本发明。



1. 一种提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,  
所述提花衬垫微浮雕针织组织包括多个编织单元,每个编织单元包括多层编织面;  
所述多个编织单元优选为4个通过不同编织方法得到的4个互不相同的编织单元,所述多层编织面优选为4层编织面。
2. 根据权利要求1所述的提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,每个编织单元由包括衬垫纱线(100)、纱线a(200)和纱线b(300)三种纱线通过不同编织方法编织得到。
3. 根据权利要求1所述的提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,所述编织单元包括第一单元(A)、第二单元(B)、第三单元(C)和第四单元(D);  
优选地,所述第一单元(A)、第二单元(B)、第三单元(C)和第四单元(D)为根据高低顺序由上至下依次排布。
4. 根据权利要求1所述的提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,  
所述第一单元(A)为最高凸起单元,其编织方法为将衬垫纱线(100)衬垫在两针板之间,用纱线a(200)编织前板线圈,用纱线b(300)编织后板线圈;  
所述第二单元(B)为第二高凸起单元,其编织方法为将衬垫纱线(100)衬垫在两针板之间,用纱线b(300)编织前板线圈,用纱线a(200)编织后板线圈;  
所述第一单元(A)与第二单元(B)的凸起程度可以相同或不同,优选为不同。
5. 根据权利要求1所述的提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,所述第三单元(C)和第四单元(D)的纵向以两个花型行为一个循环单元,包括第一花型行和第二花型行;  
所述第一花型行和第二花型行分别包括3个编织行,由上至下依次为第一编织行、第二编织行和第三编织行,每个编织行分别对应针织衬垫纱线(100)、纱线a(200)和纱线b(300)中的一种;  
所述第三单元(C)和第四单元(D)的横向以两针为一个循环单元;  
所述第三单元的凸起程度低于第二单元,第四单元凸起程度最低。
6. 根据权利要求1所述的提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,  
所述第三单元(C)中,在第一花型行,纱线a(200)以四平针为第一针,与前板线圈编织为第二针,第一针与第二针依次交替排布编织;  
纱线b(300)第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,与纱线a(200)同为第一针、第二针依次交替排布编织;  
所述第三单元(C)中,在第二花型行,纱线a(200)第一针编织前板线圈,第二针为四平针,第一针与第二针依次交替排布编织;  
纱线b(300)第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,与纱线a(200)同为第一针、第二针依次交替排布编织,与第一花型行排针位置相反;  
衬垫纱线(100)在每一花型行均设置于前板线圈与后板线圈之间。
7. 根据权利要求1所述的提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,  
所述第四单元(D)中,在第一花型行,纱线b(300)第一针为四平针,第二针编织前板线圈,第一针与第二针依次交替排布编织;  
纱线a(200)第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,第一针与第二针依次交替排布编织;  
在第二花型行,纱线b(300)第一针编织前板线圈,第二针为四平针,第一针与第二针依

次交替排布编织,与第一花型行排针位置相反;

纱线a(200)第一针设置为浮线;第二针编织后板线圈,第一针与第二针依次交替排布编织,与第一花型行排针位置相反;

衬垫纱线(100)在每一花型行均设置于前板线圈与后板线圈之间。

8.一种提花衬垫微浮雕针织组织的针织方法,其特征在于,所述针织方法包括由以下方法织得:

步骤1,将衬垫纱线(100)在第一和第二花型行编织前衬垫在前板线圈和后板线圈之间;

步骤2,用纱线a(200)编织前板线圈,用纱线b(300)编织后板线圈,编织第一单元(A);

步骤3,用纱线b(300)编织前板线圈,用纱线a(200)编织后板线圈,编织第二单元(B);

步骤4,编织第三单元(C);

步骤5,编织第四单元(D);

步骤6,水洗、后整。

9.根据权利要求8所述的提花衬垫微浮雕针织组织的针织方法,其特征在于,

所述步骤4中,还包含以下3个子步骤:

步骤4.1,将衬垫纱线(100)在第一和第二花型行编织前衬垫在前板线圈与后板线圈之间;

步骤4.2,纱线a(200)以四平针为第一针,与前板线圈编织为第二针,纱线b(300)第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,纱线a(200)与纱线b(300)均为第一针与第二针依次交替排布编织第一花型行;

步骤4.3,纱线a(200)第一针编织前板线圈,第二针为四平针,纱线b(300)第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,纱线a(200)与纱线b(300)均为第一针与第二针依次交替排布编织第二花型行。

10.根据权利要求8所述的提花衬垫微浮雕针织组织的针织方法,其特征在于,

所述步骤5中,还包含以下3个子步骤:

步骤5.1,将衬垫纱线(100)在第一和第二花型行编织前衬垫在前板线圈与后板线圈之间;

步骤5.2,纱线b(300)第一针为四平针,第二针编织前板线圈,纱线a(200)第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,纱线a(200)与纱线b(300)均为第一针与第二针依次交替排布编织第一花型行;

步骤5.3,纱线b(300)第一针编织前板线圈,第二针为四平针,用纱线a(200)第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,纱线a(200)与纱线b(300)均为第一针与第二针依次交替排布编织第二花型行。

## 一种提花衬垫微浮雕针织组织及其针织方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及编织物及其制造方法领域,具体涉及一种提花衬垫微浮雕针织组织及其针织方法。

### 背景技术

[0002] 目前,面料浮雕化在服装设计具有明显的作用,面料浮雕化可作为服装肌理变化的手法,对服装起到良好的造型功能和装饰功能。另外,利用面料浮雕化,根据面料质地与材料进行花样选择,并在此基础上进行适当变化,结合印花、烫花等其他染整加工方法,将能生产出花式更为丰富的面料。面料浮雕化为纺织品增加了不一样的立体美感,也得到了设计师们的青睐。

[0003] 浮雕针织面料有较好的延伸性与弹性,柔软、舒适、透气,适合家纺产品对面料的要求,其花型设计与生产工艺可应用到多种服饰或家纺产品面料中。随着针织技术的发展,针织面料的花纹风格纷繁多变,其中浮雕花纹以其立体感强、风格独特而备受消费者青睐。针织浮雕花纹织物具有较强的凹凸感、立体感,给人视觉极强的美感,在家纺产品中有着广泛的用途。该类织物可以通过毛圈组织、平针与集圈复合组织以及平针与罗纹复合组织形成。

[0004] 在现有织物中,常用来形成浮雕花纹的组织是毛圈组织,可以采用高、低毛圈,高毛圈、低毛圈与无毛圈方法来形成。但其存在的问题是对提花毛圈机要求很高,颜色单一,外观图案简单,且挺括性差。现有的针织提花的浮凸效果是通过突起位置前后板线圈多少不同或突起部分前后板线圈大小不同实现的,前后板面料分离,整体性差。现有衬垫组织,只采取空气组织结构,凸起层次单一,表现为绗缝效果没有微浮雕效果,挺括性也较差。

[0005] 由于上述原因,本发明设计提出一种提花衬垫微浮雕针织组织及其针织方法,此种提花衬垫微浮雕针织组织采用两种不同的纱线提花作为衬垫织物的外层,使织物表面具有色彩变化,图案效果丰富的外观,织物表面呈现不同高低变化的微浮雕效果,且较现有的衬垫织物挺括性更好。

### 发明内容

[0006] 为了克服上述问题,本发明人进行了锐意研究,设计出一种提花衬垫微浮雕针织组织及其针织方法,该提花衬垫微浮雕针织组织采用两种纱线提花作为衬垫织物的外层,使织物表面具有色彩变化,图案效果丰富的外观。且采用空气层提花结构和一种带有四平针和浮线组织的提花结构结合两种纱线,并在中间加入衬垫纱后,整个织物呈现不同高低幅度的4种层次,产生微浮雕的效果,从而完成本发明。

[0007] 具体来说,本发明的目的之一在于提供一种提花衬垫微浮雕针织组织,所述一种提花衬垫微浮雕针织组织,其特征在于,

[0008] 所述提花衬垫微浮雕针织组织包括多个编织单元,每个编织单元包括多层编织

面；

[0009] 所述多个编织单元优选为4个通过不同编织方法得到的4个互不相同的编织单元,所述多层编织面优选为4层编织面。

[0010] 每个编织单元由包括衬垫纱线100、纱线a200和纱线b300三种纱线通过不同编织方法编织得到。

[0011] 所述编织单元包括第一单元A、第二单元B、第三单元C和第四单元D；

[0012] 优选地,所述第一单元A、第二单元B、第三单元C和第四单元D为根据高低顺序由上至下依次排布。

[0013] 所述第一单元A为最高凸起单元,其编织方法为将衬垫纱线100衬垫在两针板之间,用纱线a200编织前板线圈,用纱线b300编织后板线圈；

[0014] 所述第二单元B为第二高凸起单元,其编织方法为将衬垫纱线100衬垫在两针板之间,用纱线b300编织前板线圈,用纱线a200编织后板线圈；

[0015] 所述第一单元A与第二单元B的凸起程度可以相同或不同,优选为不同。所述第三单元C和第四单元D的纵向以两个花型行为一个循环单元,包括第一花型行和第二花型行；

[0016] 所述第一花型行和第二花型行分别包括3个编织行,由上至下依次为第一编织行、第二编织行和第三编织行,每个编织行分别对应针织衬垫纱线100、纱线a200和纱线b300中的一种；

[0017] 所述第三单元C和第四单元D的横向以两针为一个循环单元；

[0018] 所述第三单元的凸起程度低于第二单元,第四单元凸起程度最低。

[0019] 所述第三单元C中,在第一花型行,纱线a200以四平针为第一针,与前板线圈编织为第二针,第一针与第二针依次交替排布编织；

[0020] 纱线b300第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,与纱线a200同为第一针、第二针依次交替排布编织；

[0021] 所述第三单元C中,在第二花型行,纱线a200第一针编织前板线圈,第二针为四平针,第一针与第二针依次交替排布编织；

[0022] 纱线b300第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,与纱线a200同为第一针、第二针依次交替排布编织,与第一花型行排针位置相反；

[0023] 衬垫纱线100在每一花型行均设置于前板线圈与后板线圈之间。

[0024] 所述第四单元D中,在第一花型行,纱线b300第一针为四平针,第二针编织前板线圈,第一针与第二针依次交替排布编织；

[0025] 纱线a200第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,第一针与第二针依次交替排布编织；

[0026] 在第二花型行,纱线b300第一针编织前板线圈,第二针为四平针,第一针与第二针依次交替排布编织,与第一花型行排针位置相反；

[0027] 纱线a200第一针设置为浮线；第二针编织后板线圈,第一针与第二针依次交替排布编织,与第一花型行排针位置相反；

[0028] 衬垫纱线100在每一花型行均设置于前板线圈与后板线圈之间。

[0029] 本发明的目的之二在于提供一种提花衬垫微浮雕针织组织的针织方法,其特征在于,所述针织方法包括由以下方法织得：

- [0030] 步骤1,将衬垫纱线100在第一和第二花型行编织前衬垫在 前板线圈和后板线圈之间;
- [0031] 步骤2,用纱线a200编织前板线圈,用纱线b300编织后板 线圈,编织第一单元A;
- [0032] 步骤3,用纱线b300编织前板线圈,用纱线a200编织后板 线圈,编织第二单元B;
- [0033] 步骤4,编织第三单元C;
- [0034] 步骤5,编织第四单元D;
- [0035] 步骤6,水洗、后整。
- [0036] 所述步骤4中,还包含以下3个子步骤:
- [0037] 步骤4.1,将衬垫纱线100在第一和第二花型行编织前衬垫 在前板线圈与后板线圈之间;
- [0038] 步骤4.2,纱线a200以四平针为第一针,与前板线圈编织 为第二针,纱线b300第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈, 纱线a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布编织 第一花型行;
- [0039] 步骤4.3,纱线a200第一针编织前板线圈,第二针为四平 针,纱线b300第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,纱线 a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布编织第二 花型行。
- [0040] 所述步骤5中,还包含以下3个子步骤:
- [0041] 步骤5.1,将衬垫纱线100在第一和第二花型行编织前衬垫 在前板线圈与后板线圈之间;
- [0042] 步骤5.2,纱线b300第一针为四平针,第二针编织前板线 圈,纱线a200第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,纱线 a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布编织第一 花型行;
- [0043] 步骤5.3,纱线b300第一针编织前板线圈,第二针为四平 针,用纱线a200第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,纱 线a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布 编织第 二花型行。
- [0044] 本发明所具有的有益效果包括:
- [0045] (1) 根据本发明提供的提花衬垫微浮雕针织组织,采用 两种不同的纱线提花作为衬垫织物的外层,使织物表面具有色 彩变化,图案效果丰富的外观。
- [0046] (2) 根据本发明提供的提花衬垫微浮雕针织组织,采用 空气层提花结构和一种新型特殊提花结构结合两种纱线,并在 中间加入衬垫纱后。由于空气层提花结构和新型特殊 提花结构,前后针板线圈大小不同、针板间线圈衔接方式不同产生的前后 织物间的紧密度不同,同时对衬垫纱线压缩的程度也不同,从 而整个织物呈现不同高低幅度的4种层次, 具有蓬松和紧实的 两种不同质感,从而产生一种微浮雕的效果。
- [0047] (3) 根据本发明提供的提花衬垫微浮雕针织组织,使双 层衬垫针织织物的外观效果变得更加丰富,相同纱线针型编织 时较现有的衬垫织物挺括性更好。
- [0048] (4) 根据本发明提供的提花衬垫微浮雕针织方法,方法 简单易懂,操作性强,且对 机器要求较低,适用于工业化生产。
- [0049] (5) 本发明设计微浮雕效果是通过整个织片前后板线圈 间距离不同形成的,可分为连接、不连接以及调整连接的紧密 程度形成的,整体性好。

## 附图说明

[0050] 图1示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织整体针织方法示意图；

[0051] 图2示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第一单元A正面a (200) 纱线编织前板线圈针织示意图；

[0052] 图3示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第一单元A反面b (300) 纱线编织后板线圈针织示意图；

[0053] 图4示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第二单元B正面b (300) 纱线编织前板线圈针织示意图；

[0054] 图5示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第二单元B反面a (200) 纱线编织后板线圈针织示意图；

[0055] 图6示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第三单元C正面a (200) 纱线编织四平线圈针织示意图；

[0056] 图7示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第三单元C反面a (200) 纱线编织四平线圈针织示意图；

[0057] 图8示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第四单元D正面b (300) 纱线编织四平线圈针织示意图；

[0058] 图9示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第四单元D反面b (300) 纱线编织四平线圈针织示意图；

[0059] 图10示出根据本发明一种优选实施方式的提花衬垫微浮雕 针织组织第四单元D a (200) 编织后板线圈针织示意图；

[0060] 附图标号说明：

[0061] 100-衬垫纱线

[0062] 200-纱线a

[0063] 300-纱线b

[0064] A-第一单元A

[0065] B-第二单元B

[0066] C-第三单元C

[0067] D-第四单元D

## 具体实施方式

[0068] 下面通过附图和实施例对本发明进一步详细说明。通过这些说明，本发明的特点和优点将变得更为清楚明确。

[0069] 在这里专用的词“示例性”意为“用作例子、实施例或说明性”。这里作为“示例性”所说明的任何实施例不必解释为 优于或好于其它实施例。尽管在附图中示出了实施例的各种方面，但是除非特别指出，不必按比例绘制附图。

[0070] 根据本发明提供的提花衬垫微浮雕针织组织，如图1-10所示，该提花衬垫微浮雕针织组织包括多个编织单元，每个编织单元包括多层编织面。

[0071] 所述多个编织单元为通过相同或不同编织方法得到的相同 或不同编织单元，优

选为4个通过不同编织方法得到的4个互不相同的编织单元,所述多层编织面优选为4层编织面;

[0072] 每个编织单元由包括衬垫纱线100、纱线a200和纱线b300 三种纱线通过不同编织方法编织得到。

[0073] 纱线是一种纺织品,用各种纺织纤维加工成一定细度的产品,用于织布、制绳、制线、针织和刺绣等,分为短纤维纱,连续长丝等。

[0074] 在编织过程中,通过在外层编织纱线下方加入衬垫纱线 100,使得外层编织纱线凸起,根据衬垫纱数量、和衬垫纱线 后整理后回缩膨胀程度不同,可改变凸起高度。

[0075] 本申请所述提花衬垫微浮雕针织组织的收缩是针织品后整理(水洗整烫)过程后,纱线本身产生的长度缩短横截面膨胀 的效果。

[0076] 在一种优选的实施方式中,所用纱线a200与纱线b300收缩 率存在差别时,由于收缩率的差异,使织物编织单元产生凸凹 差异,从而达到微浮雕的效果,不仅在质感上别具一格,在美观程度上也可以达到普通织物达不到的效果。

[0077] 所述编织单元根据高低顺序由上至下依次包括第一单元 A、第二单元B、第三单元C和第四单元D。

[0078] 所述第一单元A为最高凸起单元,其编织方法为将衬垫纱 线100衬垫在两针板之间,用纱线a200编织前板线圈,用纱线 b300编织后板线圈;

[0079] 所述第二单元B为第二高凸起单元,其编织方法为衬垫纱 线100衬垫在两针板之间,用纱线b300编织前板线圈,用纱线 a200编织后板线圈;

[0080] 所述第一单元A与第二单元B的凸起程度可以相同或不同;

[0081] 第一单元A与第二单元B的凸起程度由前板线圈的编织密 度以及编织前板线圈的纱线材质决定,若编织密度低即纱线编 织松弛,则凸起程度较高,若编织密度高即纱线编 织紧凑,则 凸起程度较低。

[0082] 所述前板编织密度略大于后板编织密度,所述前板编织密 度为接近正常编织单面纬平针密度,所述后板编织密度在正常 编织单面纬平针密度和四平针密度值之间。

[0083] 在一种优选的实施方式中,所述第一单元A与第二单元B 的凸起程度不同,第一单元A的凸起程度高于第二单元B,使得 整个织物可以分为多种层次,增加整体立体感,且由于第一单 元A的凸起程度高,纱线编织松弛,使整体织物手感更为绵柔。第三单元的凸起 程度低于第二单元,第四单元凸起程度最低;

[0084] 所述第三单元C和第四单元D的纵向以两个花型行为一个 循环单元,包括第一花型行和第二花型行;

[0085] 所述第一花型行和第二花型行分别包括3个编织行,由上 至下依次为第一编织行、第二编织行和第三编织行,每个编织 行分别对应针织衬垫纱线100、纱线a200和纱线 b300中的一 种;

[0086] 所述花型行为在织物编织完成后,从外观看是一行完整的 花型,可以由多个编织行组合在一起组成一个花型行,每个编 织行只完成一个花型行某一部分的编织。

[0087] 通过多个花型行的设置,可以使所述提花衬垫微浮雕针织 组织存在多种变换可能,可以织出复杂多变的图案。

[0088] 所述第三单元C和第四单元D的横向以两针为一个循环单 元;

[0089] 通过横向编织与纵向编织的拼接结合,使得整个提花衬垫 微浮雕针织组织纹理均匀,凹凸有致。

[0090] 所述四平针为在同一针位,前后针板在针对齿的位置上同 时出针进行编织,制作最基本、最简单的针织组织。

[0091] 浮线是编织时某些织针经过一路或几路不参加编织后,再 重新参加编织,这时旧线圈将跨跃那些没有参加编织的纱线与 新线圈穿套,这些未成圈的纱线处于旧线圈背后形成了浮线。为了防止勾丝,一般浮线不易太长。

[0092] 浮线的加入,可以使针织物的横向延伸性减小,尺寸稳定 性提高。

[0093] 所述第三单元C中,在第一花型行,纱线a200以四平针为 第一针,与前板线圈编织为第二针,第一针与第二针依次交替 排布编织;

[0094] 纱线b300第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,与纱 线a200同为第一针、第二针依次交替排布编织;

[0095] 衬垫纱线100设置于前板线圈与后板线圈之间。

[0096] 所述第三单元C中,在第二花型行,纱线a200第一针编织 前板线圈,第二针为四平针,第一针与第二针依次交替排布编 织;

[0097] 纱线b300第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,与纱 线a200同为第一针、第二针依次交替排布编织,与第一花型行 排针位置相反;

[0098] 衬垫纱线100从第一针起直到编织结束,设置于前板线圈 与后板线圈之间。

[0099] 通过两种不同花型行的设置,可以使织物的立体感更为凸 出,层次感更为明显。

[0100] 所述第四单元D中,在第一花型行,纱线b300第一针为四 平针,第二针编织前板线 圈,第一针与第二针依次交替排布编 织;

[0101] 纱线a200第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,第一 针与第二针依次交替排 布编织;

[0102] 在第二花型行,纱线b300第一针编织前板线圈,第二针为 四平针,第一针与第二 针依次交替排布编织,与第一花型行排 针位置相反;

[0103] 纱线a200第一针编织后板线圈;第二针设置为浮线,第一 针与第二针依次交替排 布编织,与第一花型行排针位置相反;

[0104] 衬垫纱线100从第一针起直到编织结束,设置于前板线圈 与后板线圈之间。

[0105] 由于在第三部份和第四部份编织时前后针板间有线圈连 接,使得第三部份和第 四部份后整回缩后整体凸起要远远小于 第一和第二部份。

[0106] 所述提花衬垫微浮雕针织组织在编织完成后需要进行水洗 及后整操作,以保证 织物在后续的使用过程中不会出现大幅变 形以及掉色。

[0107] 在一种优选地实施方式中,衬垫纱线100为1根尼龙长丝 600D,纱线a200为1根羊 绒纱线Nm2/48,纱线b300为1根天蚕 丝1/37NMB;

[0108] 由于衬垫纱线100在后整时长度会有很大回缩,横截面膨 胀。在第一单元和第二 单元前后线圈间没有纱线连接,因此衬 垫纱线100回缩膨胀后,织物呈现浮起状态,同时由 于纱线b300 后整理后回缩大于a200,所以纱线a200编织前板的第一单元凸 起高度大于纱 线b300编织前板的第二单元。

[0109] 在第三单元和第四单元编织时前后针板间有线圈连接,后 整回缩后整体凸起要

远远小于第一单元和第二单元。同时由于 纱线b300后整理后回缩大于a200,纱线a200编织前板并编织 四平针连接前后片的第三单元凸起高度大于纱线b300编织前 板并编织四平针连接前后片的第四单元。

[0110] 本发明的目的之二在于提供一种提花衬垫微浮雕针织组织 的针织方法,所述针织方法包括由以下方法织得:

[0111] 步骤1,将衬垫纱线100在第一和第二花型行编织前衬垫在 前板线圈和后板线圈之间;

[0112] 步骤2,用纱线a200编织前板线圈,用纱线b300编织后板 线圈,编织第一单元A;

[0113] 步骤3,用纱线b300编织前板线圈,用纱线a200编织后板 线圈,编织第二单元B;

[0114] 步骤4,编织第三单元C;

[0115] 步骤5,编织第四单元D;

[0116] 步骤6,水洗、后整。

[0117] 所述步骤4中,还包含以下3个子步骤:

[0118] 步骤4.1,将衬垫纱线100在第一和第二花型行编织前衬垫 在前板线圈与后板线圈之间;

[0119] 步骤4.2,纱线a200以四平针为第一针,与前板线圈编织 为第二针,纱线b300第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈, 纱线a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布编织 第一花型行;

[0120] 步骤4.3,纱线a200第一针编织前板线圈,第二针为四平 针,纱线b300第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,纱线 a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布编织第二 花型行。

[0121] 所述步骤5中,还包含以下3个子步骤:

[0122] 步骤5.1,将衬垫纱线100在第一和第二花型行编织前衬垫 在前板线圈与后板线圈之间;

[0123] 步骤5.2,纱线b300第一针为四平针,第二针编织前板线 圈,纱线a200第一针设置为浮线,第二针编织后板线圈,纱线 a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布编织 第一花型行;

[0124] 步骤5.3,纱线b300第一针编织前板线圈,第二针为四平 针,纱线a200第一针编织后板线圈,第二针设置为浮线,纱线 a200与纱线b300均为第一针与第二针依次交替排布编织第二 花型行。

[0125] 根据本发明提供的提花衬垫微浮雕针织方法,方法简单易 懂,操作性强,且对机器要求较低,适用于工业化生产。

[0126] 通过将四个部分分步编织,可以使整个织物分为连接、不 连接以及调整连接的紧密程度,根据不同的图案需求将不同部 分进行拼接,得到最为理想的针织织物。

[0127] 根据本发明提供的提花衬垫微浮雕针织方法,可以使双层 衬垫针织织物的外观效果变得更加丰富,即使是相同纱线针型 编织,也较现有的衬垫织物挺括性更好,凸起高度变化更为丰 富。

[0128] 以上结合了优选的实施方式对本发明进行了说明,不过这 些实施方式仅是范例性的,仅起到说明性的作用。在此基础上, 可以对本发明进行多种替换和改进,这些均落入

本发明的保护 范围内。

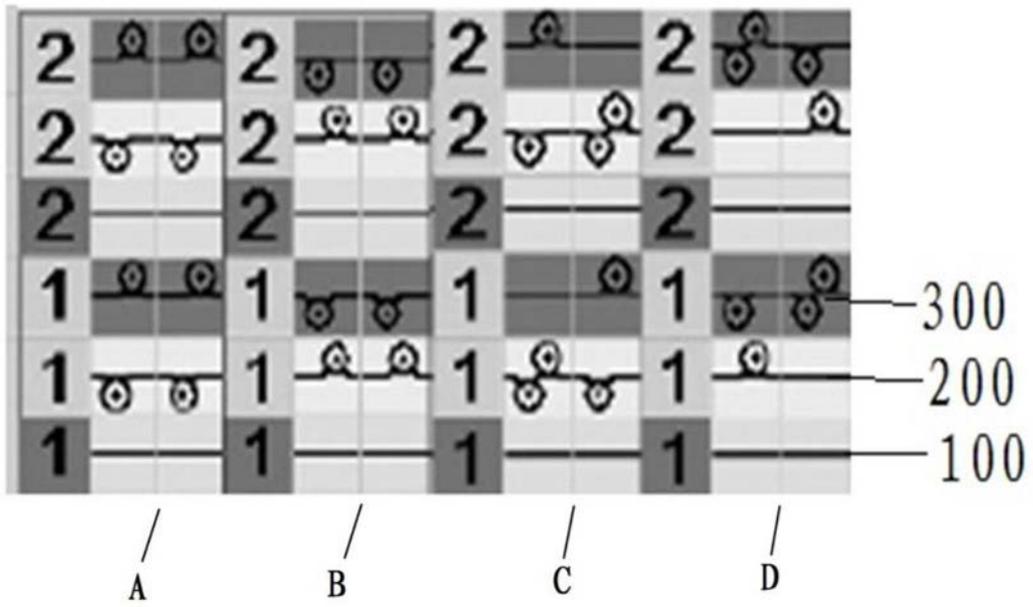


图1

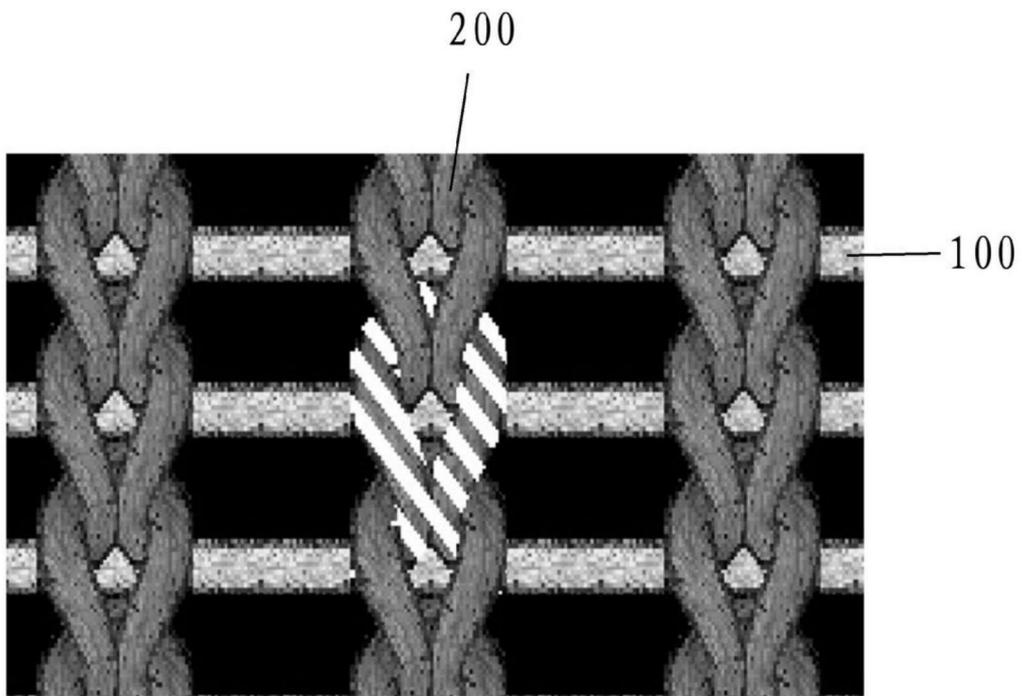


图2

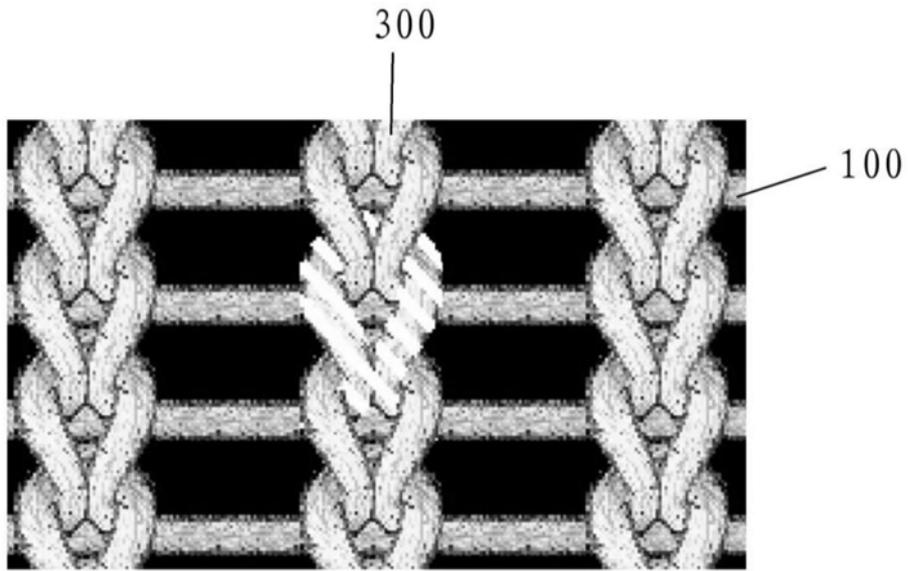


图3

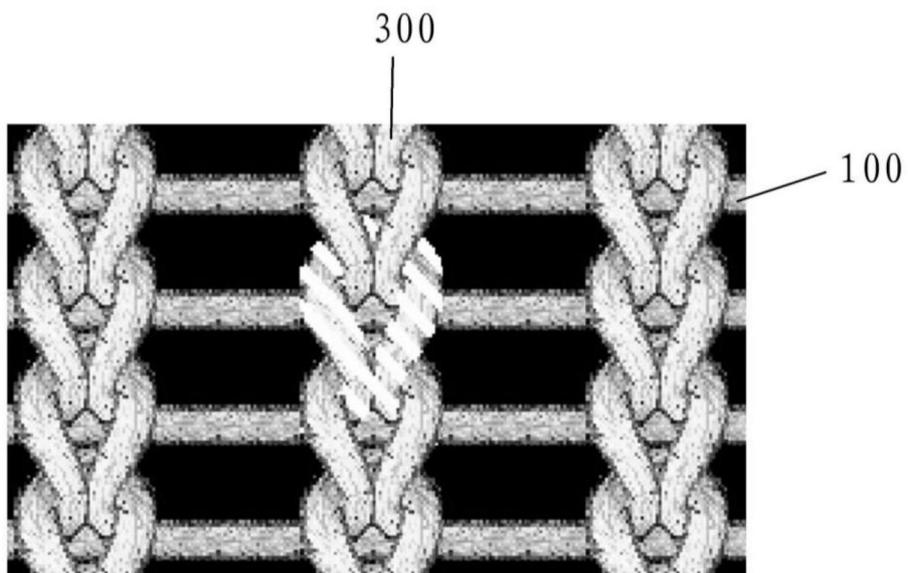


图4

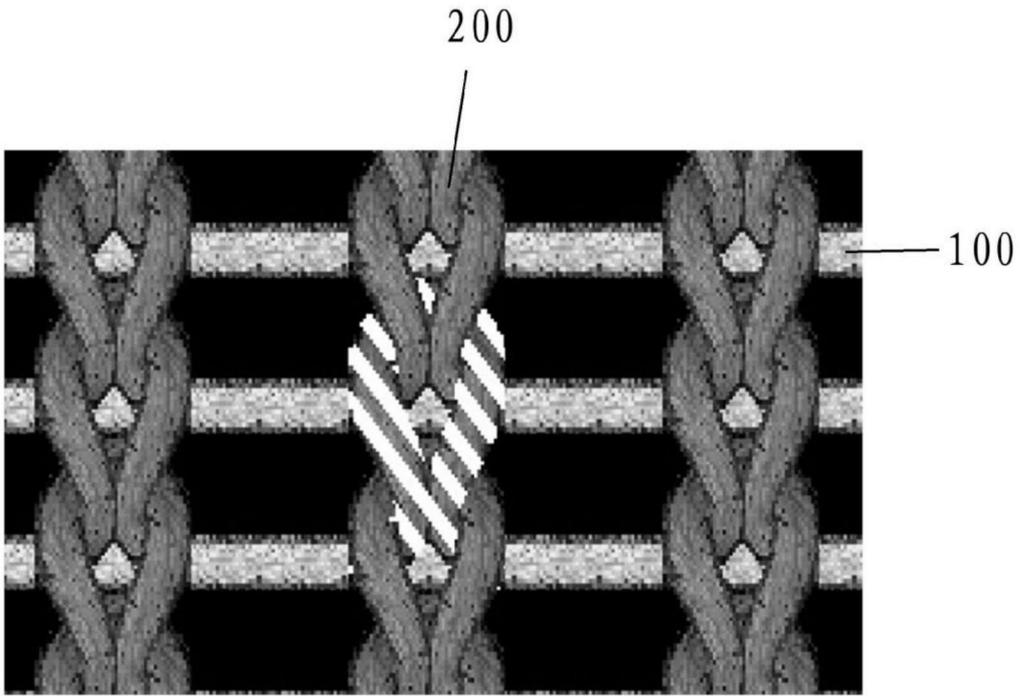


图5

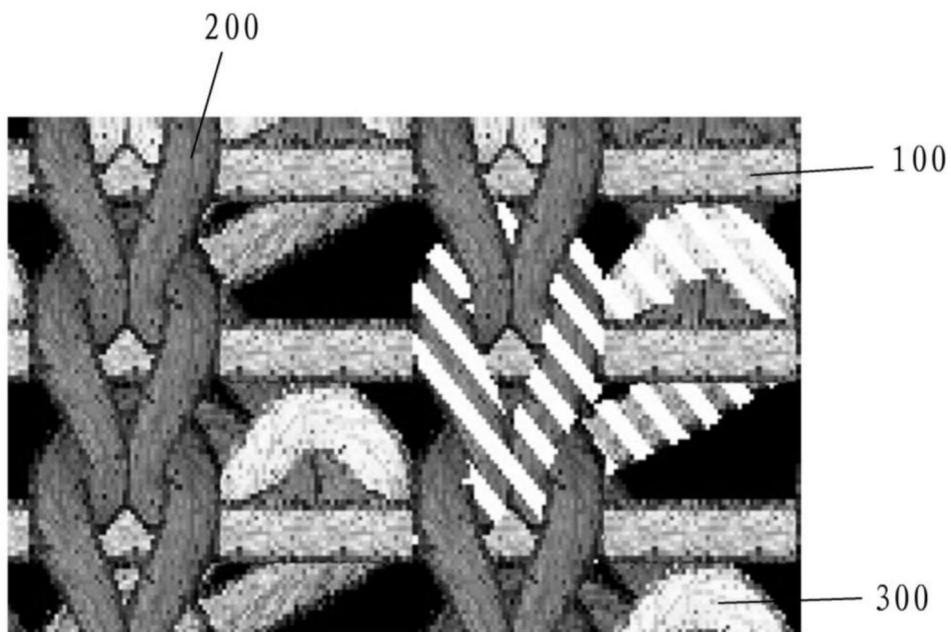


图6

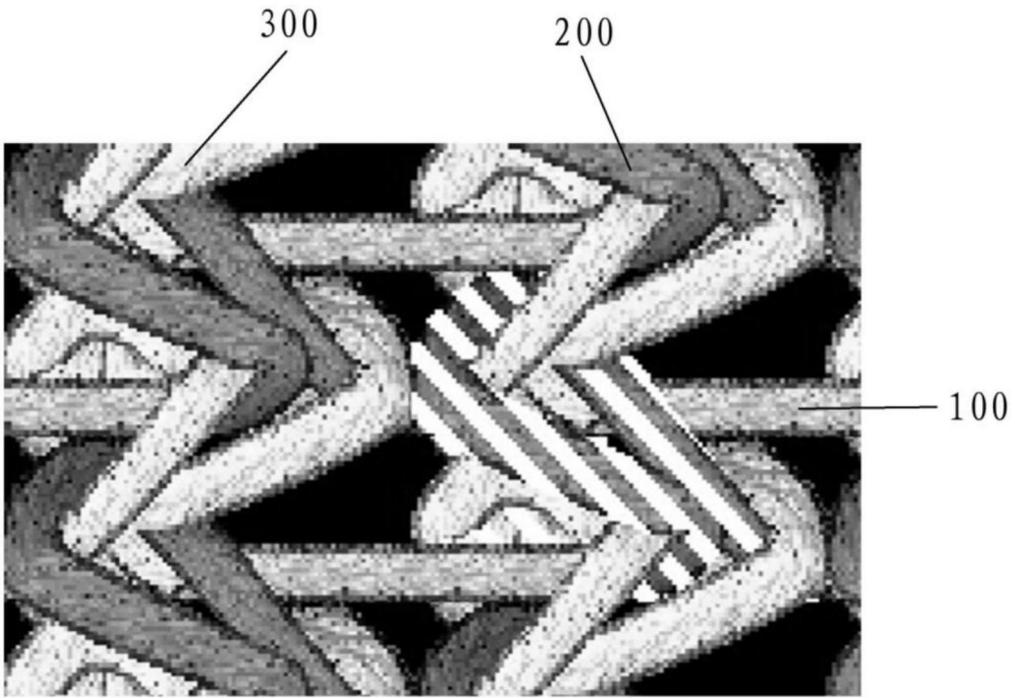


图7

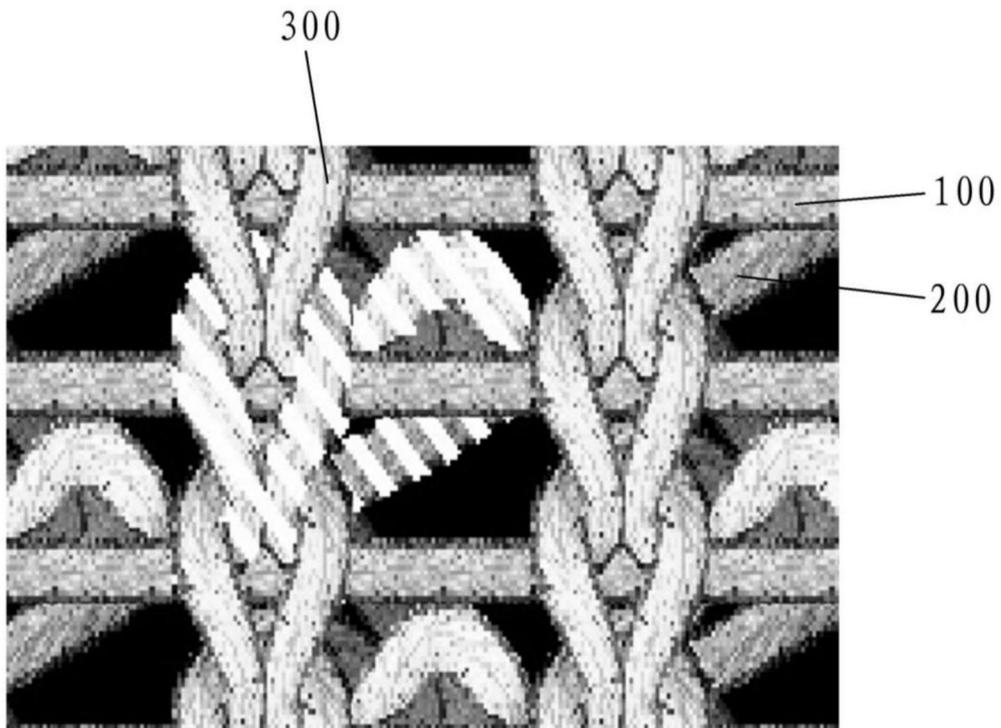


图8

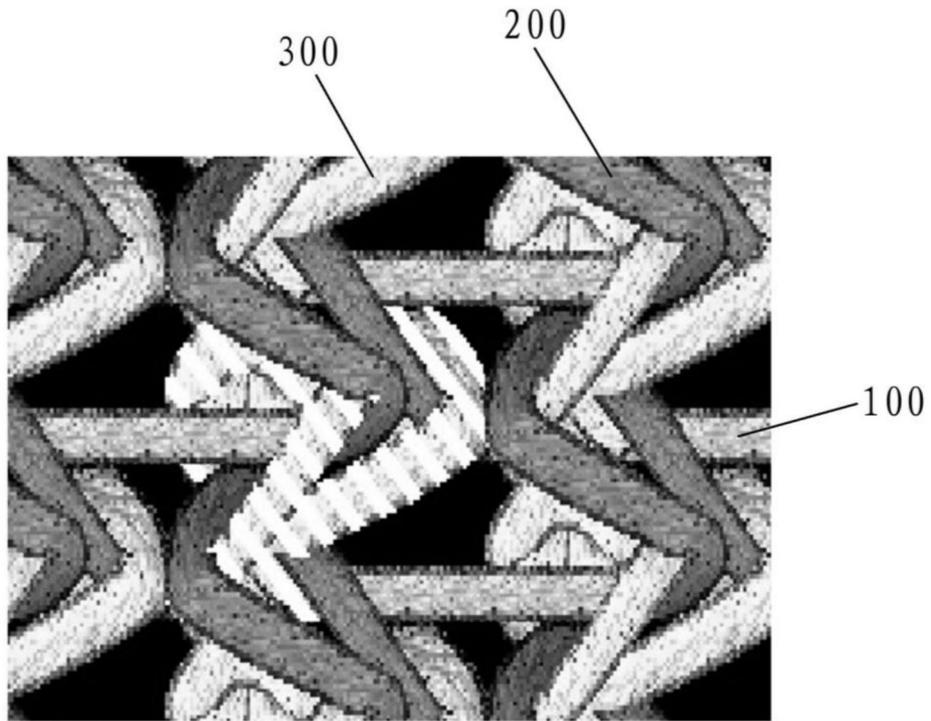


图9

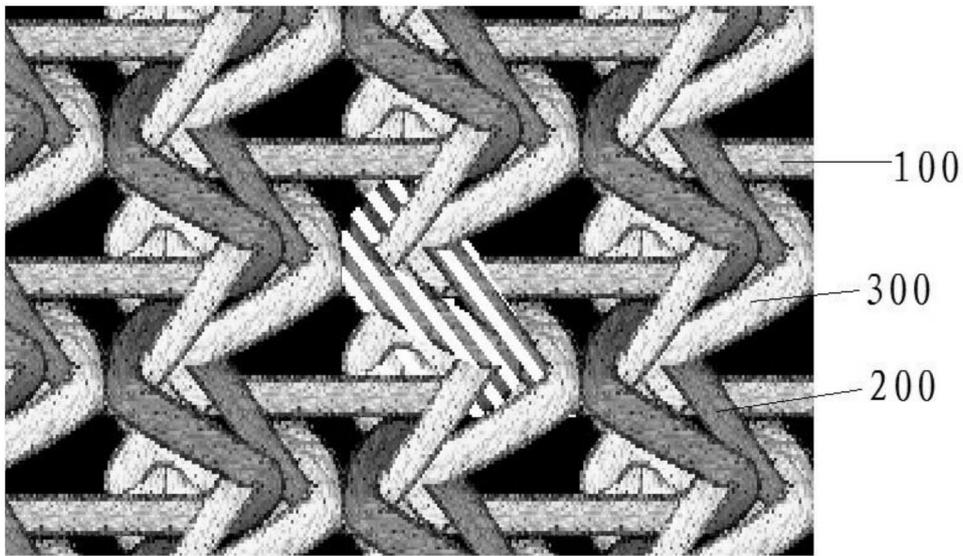


图10