



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218115772 U

(45) 授权公告日 2022. 12. 23

(21) 申请号 202220402959.8

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2022.02.26

(73) 专利权人 信泰(石狮)科技有限公司
地址 362000 福建省泉州市石狮市同富路
东北区67号

(72) 发明人 许金泰 刘恋 林丽冰 谢雪芳
陈小梅 杨利飞

(74) 专利代理机构 泉州劲翔专利事务所(普通
合伙) 35216
专利代理师 王小明

(51) Int. Cl.
D04B 21/06 (2006.01)
D04B 21/14 (2006.01)
D04B 21/10 (2006.01)
A43B 23/02 (2006.01)

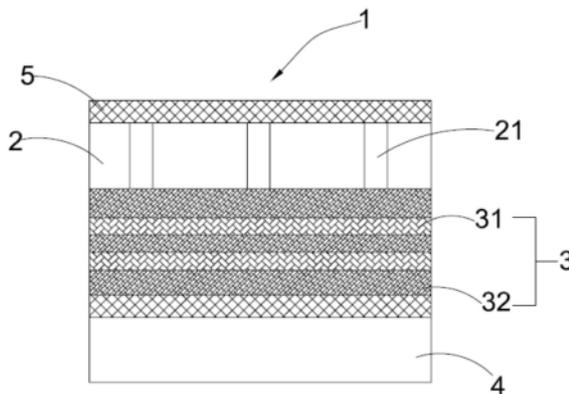
权利要求书1页 说明书9页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种双针床花梳贾卡经编机的编织物及其鞋面

(57) 摘要

本实用新型涉及织物编织设备技术领域,尤其是涉及的是一种双针床花梳贾卡经编机的编织物及其鞋面,包括一体编织的织物本体,该织物本体包括:面层、中间层、底层和该花纹叠加上层,该中间层编织在该面层下方,该中间层包括花纹层和链接层,该底层编织在该中间层下方,该花纹叠加上层编织在该面层上方和/或该中间层之间,本实用新型运用增设花梳梳栉的双针床经编机设备编织的双针床花梳贾卡织物,通过合理的工艺梳栉配置,实现一体编织成型的花纹层叠效应,做到网孔、平布、花纹衬入、不同厚度的毛高层效果应用等多特点结合的双层织物。



1. 一种双针床花梳贾卡经编机的编织物,其特征在于,包括一体编织的织物本体,该织物本体包括:

面层;

中间层,其编织在该面层下方,该中间层包括花纹层和链接层;

底层,其编织在该中间层下方;

花纹叠加层,其编织在该面层上方和/或该中间层与该底层之间。

2. 根据权利要求1所述的双针床花梳贾卡经编机的编织物,其特征在于,该花纹层通过贾卡梳栉在前针床和/或后针床编织形成若干层。

3. 根据权利要求1所述的双针床花梳贾卡经编机的编织物,其特征在于,该花纹叠加层整面覆盖编织或局部编织。

4. 根据权利要求1所述的双针床花梳贾卡经编机的编织物,其特征在于,该面层由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织、经斜组织或重经组织变化进行单独和/或组合编织形成。

5. 根据权利要求1所述的双针床花梳贾卡经编机的编织物,其特征在于,该底层由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织、经斜组织或重经组织变化进行单独和/或组合编织形成。

6. 根据权利要求1所述的双针床花梳贾卡经编机的编织物,其特征在于,该链接层由地梳梳栉通过编链组织、经平组织、经绒组织或经段组织变化进行单独和/或组合编织形成。

7. 根据权利要求1所述的双针床花梳贾卡经编机的编织物,其特征在于,该面层设置有若干开孔。

8. 一种鞋面,包括鞋面本体,其特征在于,该鞋面本体采用如权利要求1-7中任意一项所述的编织物制作而成。

一种双针床花梳贾卡经编机的编织物及其鞋面

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面料技术领域,尤其是涉及的是一种双针床花梳贾卡经编机的编织物及其鞋面。

背景技术

[0002] 近年来,双针床织物一直是市场的需求主流,双针床结构在应用方面使得织物的物性得到很大的提升,但经编设备的成圈缠绕脱圈经向编织方式,直接影响到严格的原纱使用标准以及织造工艺,导致当下的贾卡产品的呈现方式偏单一、平面式,只展示出网孔、平布区域,对花纹的表现需求,则是通过双贾卡的设备增设提花区域,其成本输出较高于单贾卡,基于经编的基础编织方式,布面一体式的风格以及立体感并未得到显著突破。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的其他特征和优点将在随后的说明书中阐述,并且部分地从说明书中变得显而易见,或者通过实施本实用新型而了解。本实用新型的目的和其他优点可通过说明书、权利要求书以及其他说明书附图中所特别指出的结构来实现和获得。

[0004] 本实用新型的目的在于克服上述不足,提供一种双针床花梳贾卡经编机的编织物、鞋面及其编织物的制作方法,单独的个体供纱的独特优势,在织造需求上满足平面不同花色纹理的体现,花梳梳栉以衬纬组织进行应用,且满足较大横列偏移,在其范围内可自由变换,以最少量的花梳来体现纹路;区别于常规贾卡制作只能地梳固定衬纬组织,贾卡梳不超2以上的横列变化,且区别贾卡成圈的提花方式应用。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型的技术解决方案是:一种双针床经编机花梳贾卡的编织物,包括一体编织的织物本体,该织物本体包括:面层、中间层、底层和该花纹叠层,该中间层编织在该面层下方,该中间层包括花纹层和链接层,该底层编织在该中间层下方,该花纹叠层编织在该面层上方和/或该中间层与该底层之间。

[0006] 优选的,该花纹层通过贾卡梳栉在前针床和/或后针床编织形成若干层。

[0007] 优选的,该花纹叠层整面覆盖编织或局部编织。

[0008] 优选的,该面层由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织、经斜组织或重经组织等变化进行单独和/或组合编织形成。

[0009] 优选的,该底层由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织或经斜组织或重经组织等变化进行单独和/或组合编织形成。

[0010] 优选的,该链接层由地梳梳栉通过编链组织、经平组织、经绒组织或经段组织等变化进行单独和/或组合编织形成。

[0011] 优选的,该面层设置有若干开孔。

[0012] 本实用新型提供了一种鞋面,包括鞋面本体,该鞋面本体采用所述的编织物制作而成。

[0013] 本实用新型还提供了一种双针床花梳贾卡经编机的编织物的制作方法,梳栉设置

步骤、整经步骤、穿纱步骤、编织步骤；

[0014] 梳栉设置步骤、整经步骤、穿纱步骤、编织步骤；

[0015] 该梳栉设置为选用双针床经编机进行编织，双针床经编机包括花梳梳栉、地梳梳栉、贾卡梳栉，进行从前针床到后针床的梳栉包括花梳梳栉、地梳梳栉、贾卡梳栉或地梳梳栉、贾卡梳栉、花梳梳栉、地梳梳栉等变化搭配；

[0016] 该穿纱步骤为花梳梳栉以空穿方式进行穿纱，地梳梳栉以满穿的方式进行穿纱，贾卡梳栉均以1穿1空的方式进行穿纱，即每穿1根纱线后空出1个位置再继续循环穿纱；

[0017] 该编织采用双针床单贾卡的步骤为地梳梳栉在前针床编织形成该面层，地梳梳栉在前针床和/或后针床织造形成该链接层，贾卡梳栉在前针床和/或后针床织造形成该花纹层，花梳梳栉在前针床织造用于形成该花纹叠加层，地梳梳栉在后针床织造形成该底层；

[0018] 优选的，该编织采用双针床双贾卡的步骤为地梳梳栉在前针床编织形成该面层，花梳梳栉在前针床编织形成该花纹叠加层，贾卡梳栉在前针床和/或后针床编织形成该花纹层，地梳梳栉在前针床和/或后针床编织形成该链接层，地梳梳栉在后针床编织形成该底层，该花纹层进行前针床和/或后针床垫纱互换。

[0019] 通过采用上述的技术方案，本实用新型的有益效果是：

[0020] 1. 在面层和底层变得不是必须时，通过花纹层和花纹叠加层，可以代替面层或底层，这样节约成本输出的同时，增加立体感，且结合链接层的具有干性支撑特点纱线应用起到毛高层缓震作用。

[0021] 2. 运用增设花梳梳栉的双针床经编机设备编织的双针床花梳贾卡织物，通过合理的工艺梳栉配置，实现一体编织成型的花纹层叠效应，做到网孔、平布、花纹衬入、不同厚度的毛高层效果应用等多特点结合的双层织物。

[0022] 3. 充分利用了花梳梳栉可局部的编织应用，能实现局部的花纹体现，突破纱架产品对于特殊纱线局部效果会因织造方向，不能起到局部体现。

[0023] 4. 单独的个体供纱的独特优势，在织造需求上满足平面不同花色纹理的体现，花梳梳栉以衬纬组织进行应用，且满足较大横列偏移，在其范围内可自由变换，以最少量的花梳来体现纹路；区别于常规贾卡制作只能地梳固定衬纬组织，贾卡梳不超2以上的横列变化，且区别贾卡成圈的提花方式应用。

[0024] 5. 扩大了原纱的标准选择、满足较大横列偏移、自由完成成圈与不同横列偏移结合的花纹、根据指定的位置进行嵌入跟收尾，突破市面上对贾卡产物的传统认知，增加贾卡产品的丰富度；花梳梳栉用材直观影响到双针床贾卡织物的风格，例如不同D数的搭配使用，不同功能性纱的搭配、D数与功能性的搭配、可塑性纱线与低弹纱线的搭配等。

[0025] 6. 在该应用花梳数值的设备基础上，贾卡梳栉不受限盘头积极式送经、纱架消极式送经方式实现双针床花梳贾卡织物。

[0026] 7. 可进一步对结构、用材、织造方式优化升级，结合合理工艺设计根据花梳的嵌入方式搭配出类似多工艺电绣、飞织穿绳等有特点的表达方式。

[0027] 应当理解的是，以上的一般描述和后文的细节描述仅是示例性和解释性的，并不能限制本公开。

[0028] 无疑的，本实用新型的此类目的与其他目的在下文以多种附图与绘图来描述的较佳实施例细节说明后将变为更加显见。

[0029] 为了让本实用新型的上述和其他目的、特征和优点能更明显易懂,下文特举一个或数个较佳实施例,并配合所示附图,作详细说明如下。

附图说明

[0030] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例共同用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0031] 在附图中,相同的部件使用相同的附图标记,并且附图是示意性的,并不一定按照实际的比例绘制。

[0032] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单的介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一个或数个实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据此类附图获得其他的附图。

[0033] 图1为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层整面覆盖)的结构剖视图一;

[0034] 图2为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层局部覆盖)的结构剖视图;

[0035] 图3为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层整面覆盖)的结构剖视图二;

[0036] 图4为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层整面覆盖)的结构剖视图三;

[0037] 图5为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物的实物图。

[0038] 主要附图标记说明:

[0039] 1、织物本体;

[0040] 2、面层;

[0041] 21、开孔;

[0042] 3、中间层;

[0043] 31、花纹层;32、链接层;

[0044] 4、底层;

[0045] 5、花纹叠加层。

具体实施方式

[0046] 以下将结合附图及实施例来详细说明本实用新型的实施方式,借此对本实用新型如何应用技术手段来解决技术问题,并达成技术效果的实现过程能充分理解并据以实施。需要说明的是,只要不构成冲突,本实用新型中的各个实施例以及各实施例中的各个特征可以相互结合,所形成的技术方案均在本实用新型的保护范围之内。

[0047] 同时,在以下说明中,处于解释的目的而阐述了许多具体细节,以提供对本实用新型实施例的彻底理解。然而,对本领域的技术人员来说显而易见的是,本实用新型可以不用这里的具体细节或者所描述的特定方式来实施。

[0048] 实施例1

[0049] 参照图1、图2和图5,图1为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层整面覆盖)的结构剖视图一;图2为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层局部覆盖)的结构剖视图;图5为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物的实物图。

[0050] 本实用新型提供了一种双针床经编机花梳贾卡的编织物,包括一体编织的织物本体,该织物本体1包括:面层2、中间层3、底层4和该花纹叠加层5,该中间层3编织在该面层2下方,该中间层包括花纹层31和链接层32,该底层4编织在该中间层3下方,该花纹叠加层5编织在该面层1上方和该中间层3与该底层4之间。该花纹层31通过贾卡梳栉在前针床和/或后针床编织形成若干层。该花纹叠加层5整面覆盖编织或局部编织。该面层1由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织、经斜组织或重经组织等变化进行单独和/或组合编织形成。该底层4由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织或经斜组织或重经组织等变化进行单独和/或组合编织形成。该链接层32由地梳梳栉通过编链组织、经平组织、经绒组织或经段组织等变化进行单独和/或组合编织形成。该面层2设置有若干开孔21。

[0051] 本实施例在编织物需要自由开孔效果时,搭配地梳梳栉应用编链组织编织面层2,在编织不需要自由开空效果时,可以搭配地梳梳栉应用经绒组织、经斜组织或重经组织编织面层2,面层2下方编织中间层3,中间层3下方编织底层4,通过中间层3的链接层32将面层2和底层4和中间层3链接在一起,在面层2上方编织有花纹叠加层5,中间层3和底层4之间也编织有花纹叠加层5,并且中间层3编织有多层花纹层31,花纹叠加层5可以覆盖面层2上方或底层4和中间层3之间编织,也可以局部进行编织。

[0052] 其中,在织物不需要自由开孔效果时,考虑到织物对于花纹层以及花纹叠加层5的效果展示,优选具有透明性质的纱线搭配使用,增强织物的通透视觉效果;考虑其双针床结构具有Q性实现织物缓震特性,优选具有干性支撑特点的单丝材料编织其链接层32,结合不同组织纹理以及不同厚度需求体现双针床织物不同毛高层特点;考虑其双针床花梳贾卡织物的编织效果展现,所含地梳梳栉与贾卡梳栉可编织的所有原材料。常规原料为:20D-300D的阳离子单丝、有光或低弹;20D-300D的锦纶单丝、有光、半光或低弹;20D-300D的涤纶单丝、有光、半光或低弹;以及氨纶、TPU、TPEE、并纱、单包、空包、段染、七彩、混纱、环保等纱线。

[0053] 实施例2

[0054] 参照图3,图3为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层整面覆盖)的结构剖视图二。

[0055] 本实用新型提供了一种双针床经编机花梳贾卡的编织物,包括一体编织的织物本体,该织物本体1包括:面层2、中间层3、底层4和该花纹叠加层5,该中间层3编织在该面层2下方,该中间层包括花纹层31和链接层32,该底层4编织在该中间层3下方,该花纹叠加层5编织在该面层1上方和该中间层3与该底层4之间。该花纹层31通过贾卡梳栉在前针床和/或后针床编织形成若干层。该花纹叠加层5整面覆盖编织或局部编织。该面层1由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织、经斜组织或重经组织等变化进行单独和/或组合编织形成。该底层4由地梳梳栉通过编链组织、经绒组织或经斜组织或重经组织等变化进行单独和/或组合编织形成。该链接层32由地梳梳栉通过编链组织、经平组织、经绒组织或经段组织等变化进行单独和/或组合编织形成。该面层2设置有若干开孔21。

[0056] 本实施例面层2下方编织有中间层3,不需要编织底层4,在编织物需要自由开孔效果时,可以搭配地梳梳栉应用编链组织编织面层2,在编织不需要自由开空效果时,可以搭配地梳梳栉应用经绒组织、经斜组织或重经组织编织面层2,中间层3通过链接层32编织在面层2下方,链接层32利用涤纶单丝纱线与复丝纱线的特性搭配编织形成的调整织物的上下链接能、保型性、韧性,再将花纹叠加层5编织在面层2上方,进行覆盖面层2上方编织或面层2上方局部编织,再配合中间层3编织的多层花纹层31,更好凸显花纹的叠加效果。

[0057] 实施例3

[0058] 参照图4,图4为本实用新型一种双针床花梳贾卡经编机的编织物(花纹叠加层整面覆盖)的结构剖视图三。

[0059] 本实用新型提供了一种双针床经编机花梳贾卡的编织物,包括一体编织的织物本体,该织物本体1包括:中间层3、底层4和该花纹叠加层5,该中间层包括花纹层31和链接层32,该底层4编织在该中间层3下方,该花纹叠加层5编织在该中间层3与该底层4之间。该花纹层31通过贾卡梳栉在前针床和/或后针床编织形成若干层。该花纹叠加层5整面覆盖编织或局部编织。

[0060] 本实施例底层4编织在中间层3下方,通过链接层31编织在一起,这样利用涤纶单丝纱线的特性编织形成的链接层可以调整织物的上下链接性能和保型性,链接层31与底层4之间编织有花纹叠加层5,同时中间层3编织有多层花纹层,实现多层叠加效果。

[0061] 实施例4

[0062] 本实用新型还提供了一种鞋面,包括鞋面本体,该鞋面本体采用如实施例1-2所述的编织物制作而成。本实施例运用增设花梳梳栉的双针床经编机设备编织的双针床花梳贾卡织物,通过合理的工艺梳栉配置,实现一体编织成型的花纹层叠效应,做到网孔、平布、花纹衬入、不同厚度的毛高层效果应用等多特点结合的双层织物。

[0063] 实施例5

[0064] 本实用新型还提供了一种双针床花梳贾卡经编机的编织物的制作方法,包括面层2、中间层3、底层4和花纹叠加层5的编织;

[0065] S1. 梳栉设置

[0066] 选用双针床经编机双贾卡进行编织,双针床经编机至少具有7把梳栉,7把梳栉从前针床到后针床依次设为包括花梳梳栉PB1、花梳梳栉PB2、地梳梳栉GB3、贾卡梳栉JB1、地梳梳栉GB5、地梳梳栉GB6和地梳梳栉GB7。其中,贾卡梳栉JB1为将一把满机号的梳栉分成两个半把半机号贾卡梳栉1.1,贾卡梳栉1.2。

[0067] S2. 整经

[0068] 花梳梳栉PB1:经TPU-DT300D/48F(UF-200)纱线于1把花梳梳栉在五根花梳位置上5粒纱,PB1TPU-DT300D/48F(UF-200)纱线含量占2.286%左右,齿轮送经量4000mm/腊克。

[0069] 花梳梳栉PB2:经N-DTY200D/72F*3锦纶半光白低弹轻网(并纱S200)纱线于1把花梳梳栉在4根花梳位置上4粒纱,N-DTY200D/72F*3锦纶半光白低弹轻网(并纱S200)纱线含量占1.429%左右,齿轮送经量4000mm/腊克。

[0070] 地梳梳栉GB3:整经P-DTY150D/48F半光环保低弹轻网(recycle),6个盘头每个盘头512根纱,地梳梳栉GB3P-DTY150D/48F半光环保低弹轻网(recycle)纱线含量21.945%左右,齿轮送经量1600mm/腊克。

[0071] 贾卡梳栉1.1:整经P-DTY150D/48F半光环保低弹轻网(recycle),6个盘头每个盘头256根纱,贾卡梳栉JB1.1P-DTY150D/48F半光环保低弹轻网(recycle)纱线含量15.430%左右;齿轮送经量2250mm/腊克。

[0072] 贾卡梳栉1.2:整经P-DTY150D/48F CD有光白低弹轻网,6个盘头每个盘头256根纱,贾卡梳栉JB1.2P-DTY150D/48F CD有光白低弹轻网纱线含量153.773%左右,齿轮送经量2300mm/腊克。

[0073] 地梳梳栉GB5:整经30D涤纶单丝纱线,6个盘头每个盘头512根纱,地梳梳栉GB5 30D涤纶单丝纱线含量16.733%左右,齿轮送经量6100mm/腊克。

[0074] 地梳梳栉GB6:整经P-DTY75D/72F半光白低弹轻网,6个盘头每个盘头512根纱,地梳梳栉 GB6P-DTY75D/72F半光白低弹轻网纱线含量10.630%左右,齿轮送经量1550mm/腊克。

[0075] 地梳梳栉GB7:整经P-DTY75D/72F半光白低弹轻网,6个盘头每个盘头512根纱,地梳梳栉 GB7P-DTY75D/72F半光白低弹轻网纱线含量15.773%左右,轮送经量2300mm/腊克。

[0076] S3.穿纱

[0077] 花梳梳栉PB1以空穿方式进行穿纱。

[0078] 花梳梳栉PB2以空穿方式进行穿纱。

[0079] 地梳梳栉GB3以满穿的方式进行穿纱。

[0080] 贾卡梳栉1.1、贾卡梳栉1.2均以1穿1空的方式进行穿纱,即每穿1根纱线后空出1个位置再继续循环穿纱。

[0081] 地梳梳栉GB5以满穿的方式进行穿纱。

[0082] 地梳梳栉GB6、地梳梳栉GB7均以满穿的方式进行穿纱。

[0083] S4.编织

[0084] 花梳梳栉PB1、花梳梳栉PB2在前针床织造且走变化衬纬组织,形成花纹叠加层5。

[0085] 地梳梳栉GB3在前针床织造且走编链组织1-0/0-0/0-1/1-1//,形成面层2。

[0086] 贾卡梳栉1.1在前针床垫纱,且走经平组织1-0/1-1/1-2/1-1//,形成花纹层31。

[0087] 贾卡梳栉1.2在前针床垫纱,且走经平组织1-2/1-1/1-0/1-1//,形成另一层花纹层31。

[0088] 地梳梳栉GB5在前针床和后针床垫纱,且走变化经绒组织1-0/2-1/2-3/1-2,形成链接层 32。

[0089] 地梳梳栉GB6在前针床和后针床垫纱,且走经绒组织1-1/2-3/2-2/1-0//,形成另一层链接层32。

[0090] 地梳梳栉GB6、地梳梳栉GB7在后针床垫纱,且走编链组织1-1/1-0/0-0/0-1//,形成底层。

[0091] 本实施例在编织时,花梳梳栉PB1、花梳梳栉PB2在前针床织造用于形成花纹叠加层5,地梳梳栉GB3在前针床织造形成面层2,贾卡梳栉JB1在前针床和/或后针床织造形成花纹层31,地梳梳栉GB5和/或地梳梳栉GB6在前针床和/或后针床织造形成链接层32,地梳梳栉GB6、地梳梳栉GB7在后针床织造形成所诉织物的底层4。

[0092] 花纹叠加层5的花梳梳栉采用可根据花纹颜色、效果、材质、功能性、粗细、局部区域等需求依照花梳梳栉上的花梳根数进行自由搭配挂纱结合消极送经方式满足至少1把以

上且可进行一条以上的花纹设定,可根据指定的位置进行嵌入跟收尾,在配合织造过程中,进行衬纬和/或成圈组织编织,衬纬组织可满足较大横列偏移、成圈组织可满足横跨式位置成圈,结合各例优选方式实现织物体现花纹层叠的多重组合。

[0093] 扩大了原纱的标准选择、满足较大横列偏移、自由完成成圈与不同横列偏移结合的花纹、根据指定的位置进行嵌入跟收尾,突破市面上对贾卡产物的传统认知,增加贾卡产品的丰富度;花梳梳栉用材直观影响到双针床贾卡织物的风格,例如不同D数的搭配使用,不同功能性纱的搭配、D数与功能性的搭配、可塑性纱线与低弹纱线的搭配等;

[0094] 单独的个体供纱的独特优势,在织造需求上满足平面不同花色纹理的体现,花梳梳栉以衬纬组织进行应用,且满足较大横列偏移,在其范围内可自由变换,以最少量的花梳来体现纹路,运用增设花梳梳栉的双针床经编机设备编织的双针床花梳贾卡织物,通过合理的工艺梳栉配置,实现一体编织成型的花纹层叠效应,做到网孔、平布、花纹衬入、毛高层等多特点结合的双层织物;充分利用了花梳梳栉可局部的编织应用,能实现局部的花纹体现,突破纱架产品对于特殊纱线局部效果会因织造方向,不能起到局部体现。

[0095] 实施例6

[0096] 本实用新型还提供了一种双针床花梳贾卡经编机的编织物的制作方法,包括面层2、中间层3、底层4和花纹叠加层5的编织;

[0097] S1.梳栉设置

[0098] 选用双针床经编机双贾卡进行编织,双针床经编机至少具有7把梳栉,7把梳栉从前针床到后针床依次设为包括花梳梳栉PB1、花梳梳栉PB2、地梳梳栉GB3、贾卡梳栉JB1、贾卡梳栉JB2、地梳梳栉GB5、地梳梳栉GB6和地梳梳栉GB7。其中,贾卡梳栉JB1为将一把满机号的梳栉分成两个半把半机号贾卡梳栉1.1,贾卡梳栉1.2,贾卡梳栉JB2为将一把满机号的梳栉分成两个半把半机号贾卡梳栉2.1,贾卡梳栉2.2。

[0099] S2.整经

[0100] 花梳梳栉PB1:整经P-DTY300D/96F*2CD有光白低弹轻网(并纱S200)纱线于1把花梳梳栉在4根花梳位置上4粒纱,齿轮送经量4000mm/腊克,P-DTY300D/96F*2CD有光白低弹轻网(并纱S200)纱线含量占1.482%左右。

[0101] 花梳梳栉PB2:整经色纱SCY-0.16MM高亮双面反光布丝/P-DTY75D/36F半光低弹丝双包纱线于1把花梳梳栉在4根花梳位置上4粒纱,齿轮送经量4000mm/腊克,色纱SCY-0.16MM高亮双面反光布丝/P-DTY75D/36F半光低弹丝双包纱线含量占1.408%左右。

[0102] 地梳梳栉GB3:整经P-DT0.08/1F有光(64D/1F),6个盘头每个盘头512根纱,地梳梳栉GB3P-DT0.08/1F有光(64D/1F)纱线含量7.400%左右,齿轮送经量1950mm/腊克。

[0103] 贾卡梳栉1.1:整经N-FDY200D/48F锦纶半光,6个盘头每个盘头256根纱,贾卡梳栉JB1.1 N-FDY200D/48F锦纶半光纱线含量15.120%左右,齿轮送经量2550mm/腊克。

[0104] 贾卡梳栉1.2:整经N-FDY200D/48F锦纶半光,6个盘头每个盘头256根纱,贾卡梳栉JB1.2 N-FDY200D/48F锦纶半光纱线含量15.120%左右,齿轮送经量2550mm/腊克。

[0105] 贾卡梳栉2.1:整经P-DTY200D/96F半光白低弹微网,6个盘头每个盘头256根纱,贾卡梳栉JB2.1P-DTY200D/96F半光白低弹微网含量16.305%左右,齿轮送经量2750mm/腊克。

[0106] 贾卡梳栉2.2:整经P-DTY200D/96F半光白低弹微网,6个盘头每个盘头256根纱,贾卡梳栉JB2.2P-DTY200D/96F半光白低弹微网含量16.305%左右,齿轮送经量2750mm/腊克。

[0107] 地梳梳栉GB6:整经30D涤纶单丝纱线,6个盘头每个盘头512根纱,地梳梳栉GB5 30D涤纶单丝纱线含量12.629%左右,齿轮送经量7100mm/腊克。

[0108] 地梳梳栉GB7:整经P-DTY150D/48F半光白低弹轻网,6个盘头每个盘头256根纱,地梳梳栉GB7P-DTY150D/48F半光白低弹轻网纱线含量14.230%左右,齿轮送经量3200mm/腊克。

[0109] S3.穿纱

[0110] 花梳梳栉PB1以空穿方式进行穿纱;

[0111] 花梳梳栉PB2以空穿方式进行穿纱;

[0112] 地梳梳栉GB3以满穿的方式进行穿纱;

[0113] 贾卡梳栉1.1、贾卡梳栉1.2均以1穿1空的方式进行穿纱,即每穿1根纱线后空出1个位置再继续循环穿纱;

[0114] 贾卡梳栉2.1、贾卡梳栉2.2均以1穿1空的方式进行穿纱,即每穿1根纱线后空出1个位置再继续循环穿纱;

[0115] 地梳梳栉GB6以满穿的方式进行穿纱;

[0116] 地梳梳栉GB7以1空1穿的方式进行穿纱,即每穿1根纱线后空出1个位置再继续循环穿纱。

[0117] S4.编织

[0118] 花梳梳栉PB1、花梳梳栉PB2在前针床织造,且走变化衬纬组织和/或变化编链组织,形成花纹叠加层5。

[0119] 地梳梳栉GB3在前针床织造,且走编链组织1-0/0-0/0-1/1-1//,形成面层2。

[0120] 贾卡梳栉1.1、贾卡梳栉1.2、贾卡梳栉2.1、贾卡梳栉2.2走变化经平组织 0-1/0-1/2-1/2-1//,形成多层花纹层31;

[0121] 地梳梳栉GB6在前针床和(或)后针床织造,且走编链组织1-0/0-1/1-0/0-1//,形成链接层32;

[0122] 地梳梳栉GB7在后针床织造,且走重经组织1-1/0-2/1-1/0-2/2-2/3-1/2-2/3-1//,形成底层4。

[0123] 本实施例在编织时,花梳梳栉PB1、花梳梳栉PB2在前针床织造用于形成所诉织物的花纹叠加层5,地梳梳栉GB3在前针床织造用于所诉织物的面层2,中间层3为设有前针床和/或后针床进行链接的链接层32以及使用分离式贾卡梳栉编织的花纹层31,贾卡梳栉JB1在前针床和/或后针床织造形成花纹层31,贾卡梳栉JB2在前针床和/或后针床织造形成另一层花纹层2,地梳梳栉GB6在前针床和/或后针床织造形成链接层32,地梳梳栉GB7在后针床织造形成底层4;花纹层31与另一层花纹层31进行前针床和/或后针床垫纱互换,花纹层31和另一层花纹层2与地梳梳栉GB3织造的面层2织造的织物布面呈现风格基础上结合花梳梳栉PB1、花梳梳栉PB2织造的花纹叠加层5,织物的风格变换对比更为强烈,多维度的花纹编织立体感更强。

[0124] 应该理解的是,本实用新型所公开的实施例不限于这里所公开的特定处理步骤或材料,而应当延伸到相关领域的普通技术人员所理解的此类特征的等同替代。还应当理解的是,在此使用的术语仅用于描述特定实施例的目的,而并不意味着限制。

[0125] 说明书中提到的“实施例”意指结合实施例描述的特定特征、或特性包括在本实用

新型的至少一个实施例中。因此,说明书通篇各个地方出现的短语或“实施例”并不一定均指同一个实施例。

[0126] 需说明,在上文的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本实用新型,但是,本实用新型还可以采用其他不同于在此描述的方式来实施,因此,本实用新型的保护范围并不受上面公开的具体实施例的限制。

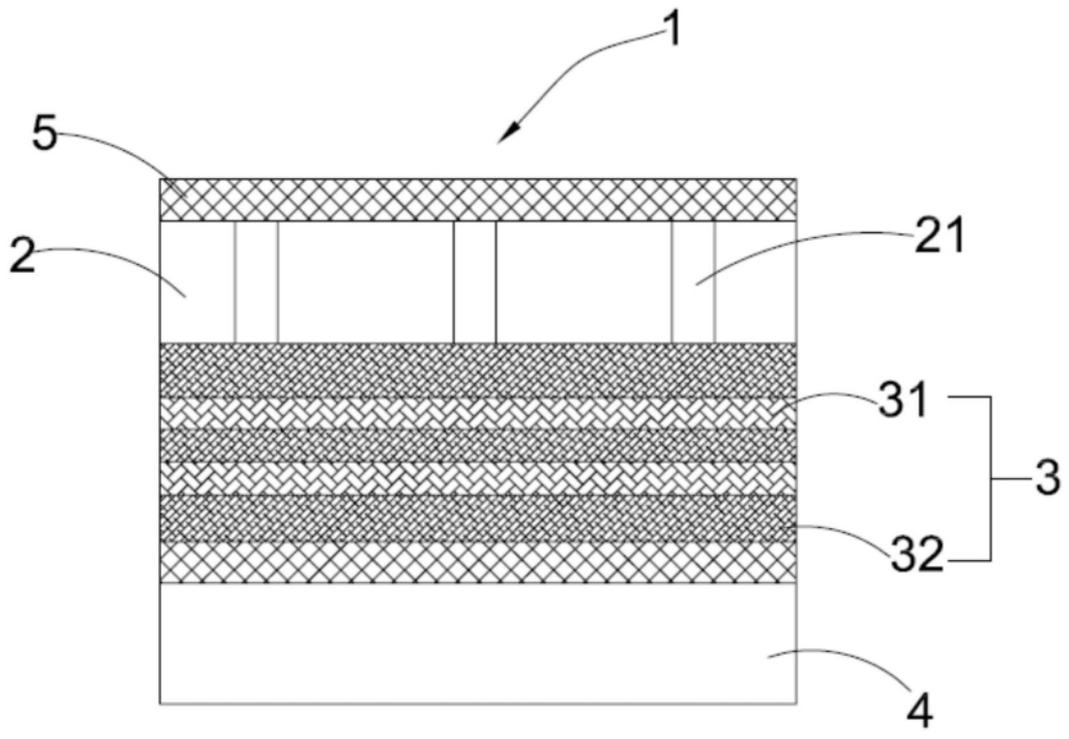


图1

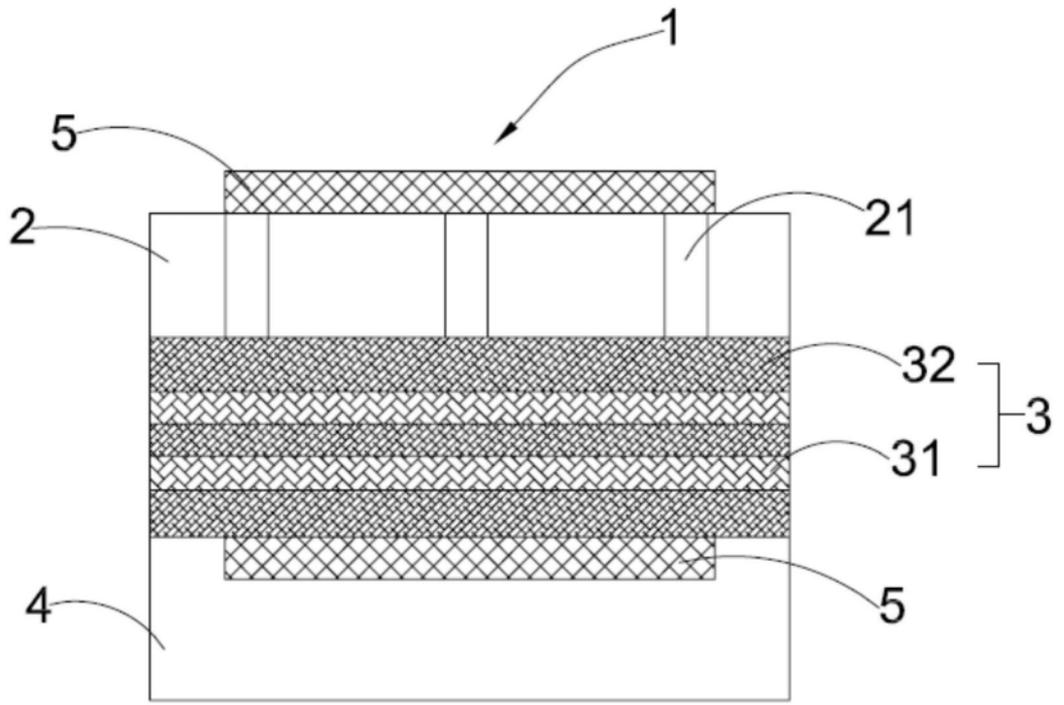


图2

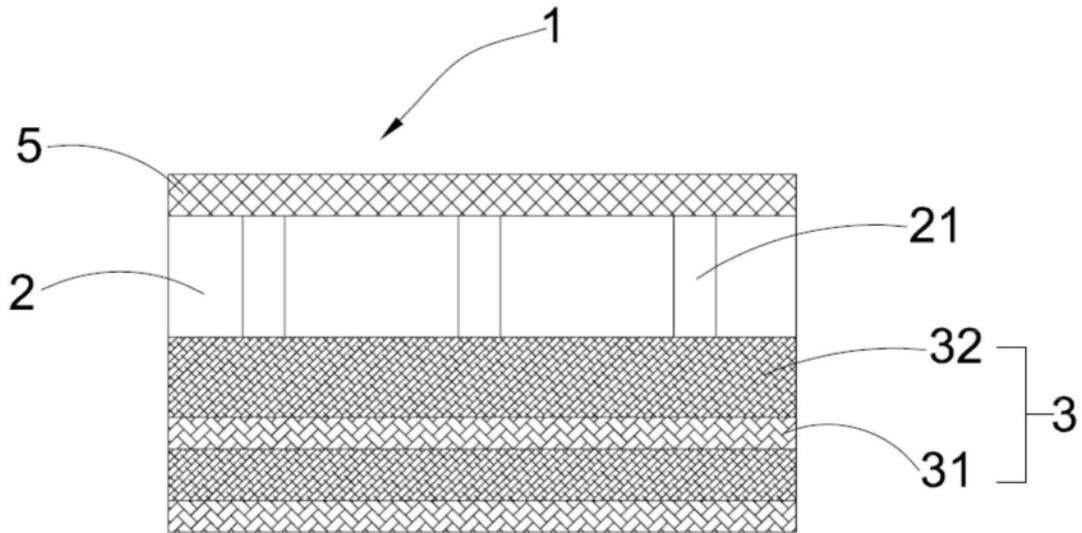


图3

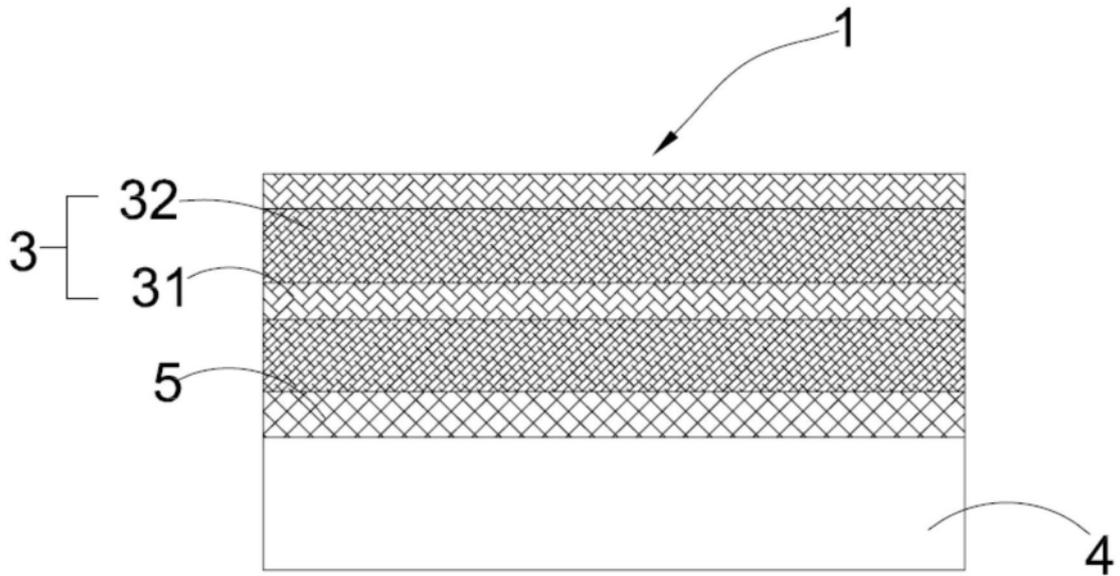


图4

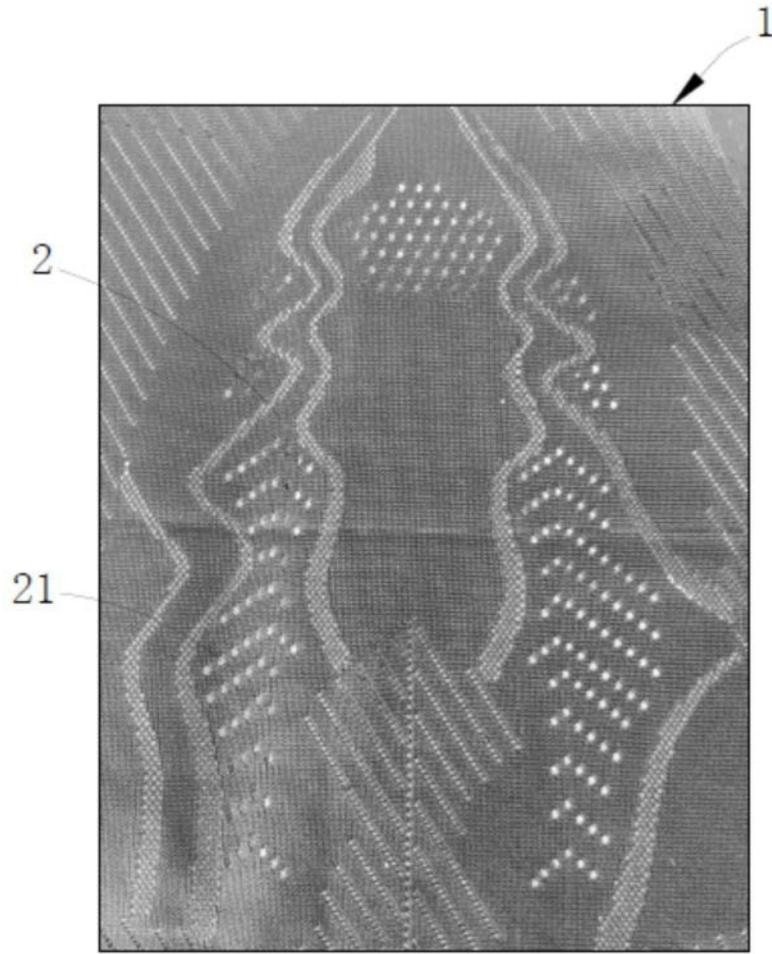


图5