

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

D04B 21/04 (2006.01)

D04B 27/24 (2006.01)



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 200510062189.8

[43] 公开日 2006年6月21日

[11] 公开号 CN 1789529A

[22] 申请日 2005.12.23

[21] 申请号 200510062189.8

[71] 申请人 章宝阳

地址 314419 浙江省海宁市马桥中国经编科技园西区

[72] 发明人 章宝阳 徐忠庭 金燕红 朱建发

[74] 专利代理机构 杭州天欣专利事务所

代理人 陈 红

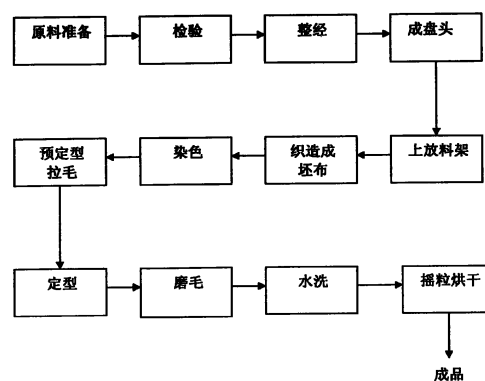
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 发明名称

高密经编磨绒面料的生产工艺

[57] 摘要

本发明涉及一种高密经编磨绒面料的生产工艺，包括原料准备，检验，整经，成盘头，上放料架，织造成坯布，染色，预定型拉毛，定型，磨毛，水洗，摇粒烘干。本发明与现有技术相比，具有以下优点和效果：制成的面料主要用于西装和秋冬季服装，该面料质地紧密、厚实、外观新颖、风格粗犷，有立体感、时尚感，其表面经磨绒法处理后产生一层约 0.2 毫米的短绒，手感特别舒适。



1、一种高密经编磨绒面料的生产工艺，包括原料准备，检验，整经，成盘头，上放料架，织造成坯布，其特征在于：还设置有染色，预定型拉毛，定型，磨毛，水洗，摇粒烘干。

2、根据权利要求 1 所述的高密经编磨绒面料的生产工艺，其特征在于：所述的织造成坯布采用四把梳栉，其中第一梳栉、第二梳栉采用 30D 涤纶丝，第三梳栉采用两根 50D 涤纶丝，第四梳栉采用 40D 涤纶丝，第一梳栉、第二梳栉穿双股线，通过变化编链，连续编织形成斜向编链，第三把梳栉作为拉毛梳编织变化经平组织，经拉毛后，空穿部分不被编链覆盖的较长延展线被拉起形成绒毛，布面呈现斜向凸条风格，第四把梳栉作为加固梳编织经平组织，从而使得织物质地更加紧密牢固。

3、根据权利要求 2 所述的高密经编磨绒面料的生产工艺，其特征在于：所述的第一梳栉、第二梳栉采用 30D 半光涤纶长丝，占总重量的 7.3%，第四梳栉采用 40D 半光涤纶长丝，占总重量的 15%，第三梳栉采用两根 50D 半光涤纶长丝，占总重量的 77.7%。

高密经编磨绒面料的生产工艺

技术领域：

本发明涉及一种高密经编磨绒面料的生产工艺，它主要用于涤纶长丝纺织面料的生产。

背景技术：

现有技术中有一种人造麂皮面料，作为外套材料虽然手感不错，但感觉还是比较粗，质地不够好，档次不够高，影响了市场的销路。通过科技查新，目前已见的报道包括以下实例：

1、针织涤纶摇粒绒面料加工方法的改进

染整技术 2005, 27 (4): 51—53

2、高密多功能仿毛休闲服面料创新与开发

丝绸 2004, (2): 11—13

3、涤纶仿毛产品卡丹绒的设计与生产

辽宁丝绸 1998, (2): 14—15

4、用于起绒，剪绒和磨绒的织物

国际纺织导报 1999 (3): 78—83

5、印花摇粒绒面料购销活跃

大众商务 2005 (07S): 38

6、涤纶超细摇粒绒编织工艺与质量控制

针织工业 1999 (6): 10—11

7、经编装饰布面料及生产工艺

中国专利 CN1519409 公开(公告)日 2004.08.11

8、两面起绒经编织物的制造方法

中国专利 CN1132274 公开(公告)日 1996.10.02

以上报道均未见磨绒工艺。

发明内容：

本发明所要解决的技术问题是克服现有技术中存在的上述不足，而提供一种使织

物表面覆盖一层短绒，具有新颖优雅的外观和舒适手感的高密经编磨绒面料的生产工艺。

本发明解决上述技术问题所采用的技术方案是：该高密经编磨绒面料的生产工艺，包括原料准备，检验，整经，成盘头，上放料架，织造成坯布，其特征在于还设置有染色，预定型拉毛，定型，磨毛，水洗，摇粒烘干。

本发明所述的织造成坯布采用四把梳栉，其中第一梳栉、第二梳栉采用 30D 涤纶丝，第三梳栉采用两根 50D 涤纶丝，第四梳栉采用 40D 涤纶丝，第一梳栉、第二梳栉穿双股线，通过变化编链，连续编织形成斜向编链，第三把梳栉作为拉毛梳编织变化经平组织，经拉毛后，空穿部分不被编链覆盖的较长延展线被拉起形成绒毛，布面呈现斜向凸条风格，第四把梳栉作为加固梳编织经平组织，从而使得织物质地更加紧密牢固。

本发明所述的第一梳栉、第二梳栉采用 30D 半光涤纶长丝，占总重量的 7.3%，第四梳栉采用 40D 半光涤纶长丝，占总重量的 15%，第三梳栉采用两根 50D 半光涤纶长丝，占总重量的 77.7%。

本发明与现有技术相比，具有以下优点和效果：制成的面料主要用于西装和秋冬季服装，该面料质地紧密、厚实、外观新颖、风格粗犷，有立体感、时尚感，其表面经磨绒法处理后产生一层约 0.2 毫米的短绒，手感特别舒适。

附图说明：

图 1 为本发明实施例的工艺流程图。

图 2 为本发明实施例第一梳栉的编织示意图。

图 3 为本发明实施例第二梳栉的编织示意图。

图 4 为本发明实施例第三梳栉的编织示意图。

图 5 为本发明实施例第四梳栉的编织示意图。

图 6 为本发明实施例编织成的产品示意图。

具体实施方式：

参见图 1，本发明实施例高密经编磨绒面料的生产工艺，包括原料准备，检验，整经，成盘头，上放料架，织造成坯布，染色，预定型拉毛，定型，磨毛，水洗，摇粒烘干。

本发明的织造成坯布采用四把梳栉，其中第一梳栉、第二梳栉采用 30D 半光涤纶长丝，占总重量的 7.3%，第三梳栉采用两根 50D 半光涤纶长丝，占总重量的 77.7%，

第四梳栉采用 40D 半光涤纶长丝，占总重量的 15%，参见图 2、图 3，第一梳栉、第二梳栉穿双股线（50D/48F+50D/24F），通过变化编链（即在传统编链 1-0/0-1//基础上进行变换，也就是与其他组织相结合从而得到了一种全新的组织，它不仅具有原有编链的特征，还具有了一些其他组织的特性），连续编织形成斜向编链，第三把梳栉作为拉毛梳编织如图 4 所示的 1-0/4-5//的变化经平组织，经拉毛后，空穿部分不被编链覆盖的较长延展线被拉起形成绒毛，布面呈现斜向凸条风格，第四把梳栉作为加固梳编织如图 5 所示的 1-0/1-2//的经平组织，从而使得织物质地更加紧密牢固，具有机织物的风格。四把梳栉连续编织形成织物的示意图如图 6 所示（注：第一梳栉、第二梳栉采用 1 穿两空的穿纱方式，第三梳栉、第四梳栉满穿）。

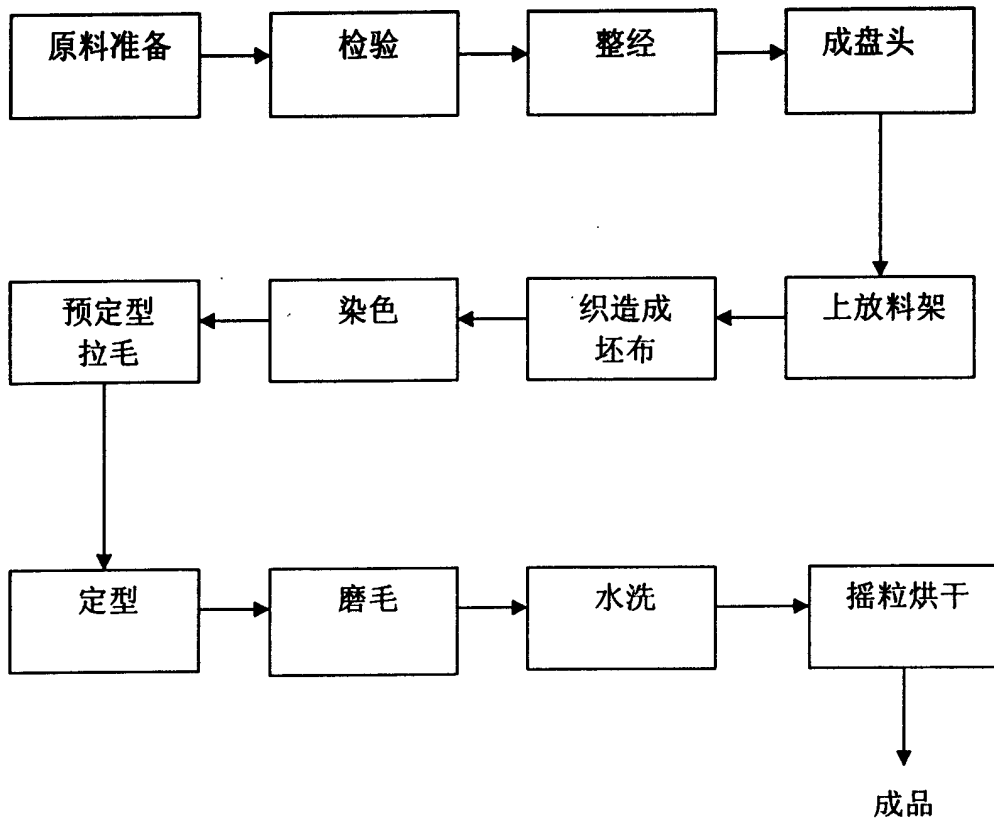


图 1



图 2



图 3

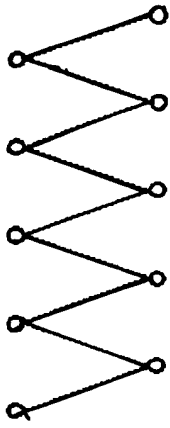


图 4



图 5

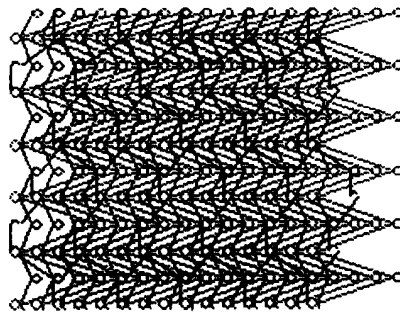


图 6