



针织工程手册

经编分册(第2版)

ZHENZHI GONGCHENG SHOUC
JINGBIAN FENCE(DIERBAN)

《针织工程手册 经编分册》(第2版) 编委会 编

 中国纺织出版社



针织工程手册

经编分册

(第2版)

《针织工程手册 经编分册》(第2版)编委会 编



中国纺织出版社

内 容 提 要

本手册全面介绍了经编组织和经编产品、各种类型经纱准备设备、高速特里科经编机、贾卡拉舍尔经编机、多梳拉舍尔经编机、双针床拉舍尔经编机、轴向衬纬经编机、缝编机和钩边机,另外还对经编工艺和经编工厂设计作了全面介绍。

本书最大限度地反映了当前经编技术的最新进展,作为一种经编工具书,供经编从业人员备查和参考。

图书在版编目(CIP)数据

针织工程手册·经编分册/《针织工程手册 经编分册》(第2版)编委会编. —2版. —北京:中国纺织出版社,2011.3

ISBN 978-7-5064-7160-2

I. ①针… II. ①针… III. ①针织—技术手册②经编—技术手册 IV. ①TS18-62

中国版本图书馆CIP数据核字(2010)第243704号

策划编辑:孔会云 责任编辑:王军锋 责任校对:俞坚沁
责任设计:李 然 责任印制:何 艳

中国纺织出版社出版发行

地址:北京东直门南大街6号 邮政编码:100027

邮购电话:010-64168110 传真:010-64168231

<http://www.c-textilep.com>

E-mail:faxing@c-textilep.com

三河市华丰印刷厂印刷 三河市永成装订厂装订
各地新华书店经销

1997年1月第1版 2011年3月第2版

2011年3月第2次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:33.5

字数:671千字 定价:88.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

第2版前言

进入新世纪,针织工业发展势头强盛,到2009年,针织织物和针织服装及附件的出口额已占纺织品出口总额的35%。针织服装及附件的出口额早在2007年就已超过机织服装及附件,这种优势必将持续并成为常态。在世界范围内,近五年每年新增的大圆机数量和电脑横机数量,我国的占到2/3以上。毫无疑问,我国已成为名副其实的针织工业大国。

在20世纪90年代,针织生产的主机仍以台车、棉毛车为主,而今已被高效高质的大圆机所取代,近五年新增的大圆机数量就有10万台之多。针织染整工艺路线,以短流程、先圆筒后平幅加工为主导路线,连续式的平幅前处理、冷轧堆染色、生物酶处理等新技术正在显露出蒸蒸日上的趋势。新型针织原料和多样化的功能整理极大地丰富了针织品的品种和品质。针织物服用性能的提升和消费理念的变化,促使针织服装从内衣向针织外衣类和时尚类延伸,时下针织外衣的出口额已大大超过针织内衣。

针织工业的发展离不开针织技术的支撑,20世纪90年代出版的《针织工程手册》,总结和反映了当时历史背景下的技术水平,对于针织工业的发展起到了很好的推动作用,但已不能反映当前的针织技术,更没有涉及正在发展着的先进技术。为此,中国纺织工程学会针织专业委员会组织了全国针织行业百余名专家、学者、工程技术人员,用了三年左右的时间重新编写了《针织工程手册》,力求在内容的深度和广度上既符合当今的针织技术水平,又能反映出技术的发展趋势,以推动行业的技术进步和提高从业人员的素质。

本工程手册是按照工具书的要求进行编写,突出实用性和便利性。本工程手册共分六个部分,即纬编、经编、染整、成衣、原料和检测。内容涵盖了国内外的新型针织设备、染整设备、生产工艺和新型原料及从原料到坯布再到成衣的各种指标检测。本工程手册可供针织面料企业、针织服装企业以及相关检测机构的广大技术人员以及纺织院校师生、工商企业管理干部、针织品贸易公司员工查阅参考。

在本工程手册的编写过程中,承蒙全国各针织企业、公司、各地针织协会、各纺织院校、检测机构和相关企业的大力支持和帮助,为编写人员在工作上创造了诸多有利条件,在此谨表谢意!同时对编写本工程手册的各位专家、学者、工程技术人员所做出的卓越贡献,一并表示最深切的感谢!

由于条件和编者水平有限,本工程手册在内容上难免有不足之处,敬请广大读者批评指正。

中国纺织工程学会针织专业委员会

《针织工程手册》(第2版)编委会

2010年5月

第1版前言

随着改革开放的不断深化,科学技术的不断发展,20世纪80年代初期出版的《针织手册》已不能反映当前全国针织工业生产技术的面貌和国际针织行业发展的趋势,为此,中国纺织工程学会针织专业委员会组织了全国针织行业百余名专家、学者、工程技术人员用了四年左右的时间重新编写了《针织工程手册》,在内容的深度和广度上作了必要的删改和增加,我们相信一定会有助于推动行业生产技术进一步的发展。

在编写过程中,广泛地收集了国内外现代化的新型针织设备和最新生产工艺,尽量收集了行业内经过实践、行之有效的技术资料,以利于针织工业的广大科技人员、纺织院校师生、工商企业管理干部和技术工人查阅参考。

本工程手册是按照工具书的要求进行编写的,内容丰富、数据浩繁、涉及面广、便于查阅,是实用性较强的一部工具书。手册共分六个分册,即经编、纬编(含手套)、染整、成衣(服装)、人造皮毛、袜子,将按分册陆续出版。

在本工程手册编写过程中,承蒙全国各省、市、自治区纺织厅、局、公司、各纺织大专院校、科研单位和国内外厂商(公司)的大力支持和帮助,为编写人员在工作上创造了诸多有利条件,在此谨表谢意!同时为编写本工程手册的众多专家、学者、工程技术人员所做出的卓越贡献一并表示感谢!

由于条件和编者水平有限,本工程手册在内容上定有诸多不足之处,敬请广大读者批评、指正。

中国纺织工程学会针织专业委员会

《针织工程手册》编委会

1994年1月

编者的话

《针织工程手册 经编分册》(第2版)是根据《针织工程手册》(第2版)总编委会的要求,按经编针织工程的内容组织编写的一个分册,所请编写人员均为一时之选。

《针织工程手册 经编分册》(第2版)编委会组成为:

主 编 宗平生(江南大学)
副 主 编 许期颐(石家庄市纺织工业公司)
蒋高明(江南大学)
编 委 周孝文(常德纺织机械公司)
林泰来(卡尔迈耶武进公司)
夏风林(江南大学)
缪旭红(江南大学)
丛洪莲(江南大学)
叶晓华(马威服饰公司)
编委会秘书 张丽哲(江南大学博士生)
董智佳(江南大学博士生)

编写分工如下:

第一章 宗平生
第二章、第五章 缪旭红
第三章、第四章、第六章 夏风林
第七章、第十一章 丛洪莲
第八章、第九章 蒋高明
第十章 叶晓华
第十二章 许期颐 叶晓华
第十三章、第十四章 许期颐 陈英群

本书主审为东华大学冯勋伟教授、陈南梁教授。编写工作得到江南大学经编技术教育部工程研究中心的全面支持,使用了他们历年多方面积累的材料,谨此表示深切谢意。

由于经编技术近几年发展迅猛,常有难以追随之感,遗漏、错缺在所难免,谨请专家和读者不吝指正。

宗平生
2010年7月
江南大学

目 录

第一章 总述	1
第一节 经编机的分类	1
第二节 经编机的型号	2
第三节 经编机导纱梳栉的排列和编号	10
第四节 经编机的机号	10
第五节 经编针织物组织	12
第二章 经编产品	32
第一节 服用经编产品	32
第二节 装饰与家用经编产品	55
第三节 产业用经编产品	65
第三章 经纱准备设备	80
第一节 整经概述	80
第二节 分段整经机	90
第三节 花经轴整经机	109
第四节 弹性纱线整经机	112
第五节 整经疵点产生原因和消除方法	116
第四章 高速特里科经编机	118
第一节 普通高速经编机	118
第二节 毛圈高速经编机	148
第三节 电子梳栉横移高速经编机	154
第五章 单针床拉舍尔经编机	158
第一节 高速拉舍尔经编机	158
第二节 网眼织物拉舍尔经编机	163
第三节 普通拉舍尔经编机	168
第六章 取向纱线经编机	171
第一节 全幅衬纬经编机	171
第二节 双轴向经编机	175

第三节	多轴向经编机	187
第七章	贾卡拉舍尔经编机	200
第一节	贾卡提花经编织物的结构和形成	200
第二节	机械式贾卡拉舍尔经编机	216
第三节	电磁式贾卡提花拉舍尔经编机	224
第四节	压电陶瓷式贾卡提花拉舍尔经编机	230
第八章	多梳拉舍尔经编机	258
第一节	多梳经编针织物的形成与分类	258
第二节	机械链块式多梳花边机	262
第三节	电子梳栉横移多梳花边机	271
第四节	钢丝花梳多梳花边机	299
第五节	润源多梳花边机	333
第六节	鑫港多梳花边机	339
第九章	双针床拉舍尔经编机	343
第一节	双针床拉舍尔经编机的分类和工作原理	343
第二节	辛普莱克斯型双针床经编机	344
第三节	绒织物双针床拉舍尔经编机	347
第四节	间隔织物双针床拉舍尔经编机	391
第五节	网布用双针床拉舍尔经编机	396
第六节	其他双针床拉舍尔经编机	398
第十章	钩编机	403
第一节	钩编机的基本原理	403
第二节	普通带类产品用钩编机	404
第三节	花边带类产品用钩编机	406
第四节	装饰带类产品用钩编机	407
第五节	钩编机的其他用途	408
第十一章	缝编机	410
第一节	缝编机机构与缝编组织	410
第二节	纤网型缝编机	416
第三节	底布型缝编机	426
第四节	纱线型缝编机	429
第十二章	经编工艺设计	443

第一节	整经工艺计算	443
第二节	经编针织物的结构参数	444
第三节	经编针织物规格	448
第四节	弹性织物经编工艺设计	452
第五节	上机和工艺设计表	460
第六节	工艺设计举例	466
第十三章	经编生产经济技术指标	483
第一节	经编产品产量	483
第二节	经编生产消耗定额	488
第三节	经编生产劳动定额	489
第四节	经编生产成本核算	493
第十四章	经编生产设施和条件	495
第一节	经编厂房要求	495
第二节	经编设备的配套	496
第三节	经编设备排列	497
第四节	经编车间的生产条件	514
第五节	经编生产辅助设备	515
参考文献		524

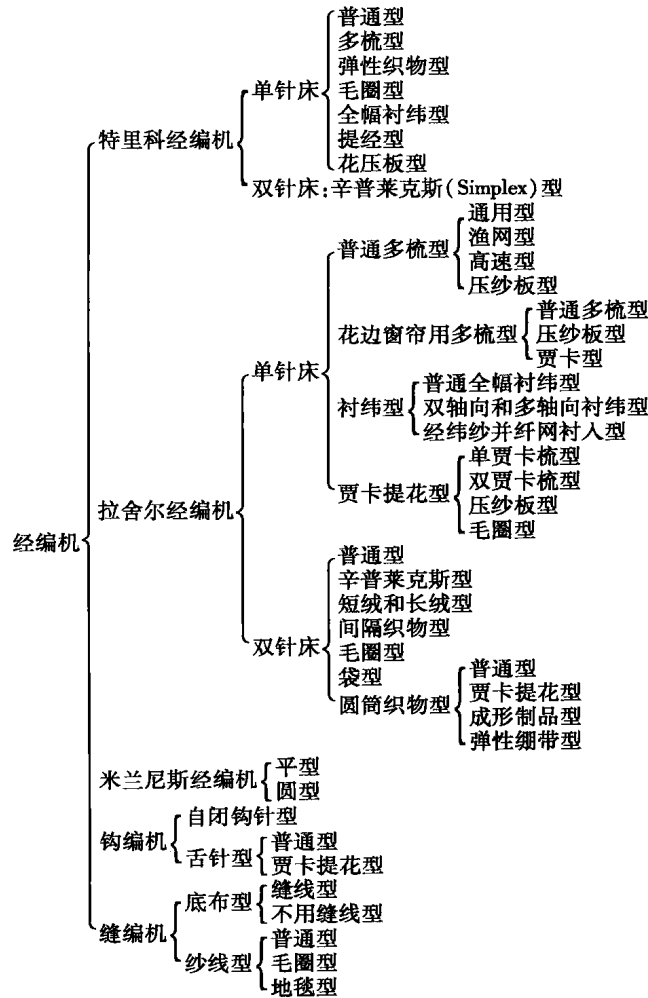
第一章 总述

第一节 经编机的分类

用一组或几组平行排列的纱线,于经向喂入机器的所有工作针上同时成圈而形成的针织物,称为经编织物,完成这一编织过程的机器称为经编机。

经编机常按其结构特征、用途和附加装置结合进行分类,传统的分类方法是:将针与被牵引坯布间的夹角在 $65^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 范围内的经编机称为特里科(Tricot)经编机或称高速经编机;将针与被牵引坯布间夹角为 135° 左右的经编机称为拉舍尔(Raschel)经编机;将经纱按顺序对针床每个针垫纱的经编机称为米兰尼斯(Milanese)经编机。此外,钩编机(Crochet Machine)、缝编机(Stitch Bonding Machine)的工作原理和方式与经编机相同,亦应属于经编机范围。

经编机分类如下:



第二节 经编机的型号

经编机的型号一般由一组字母和数字组成,以反映机器的结构特征、性能和产品类型。不同工厂生产的设备,其型号中代号的含义并无统一规定。随着新机型的发展,经编机代号的含义也在不断变化。现介绍目前常用型号的含义。

一、国产经编机的型号

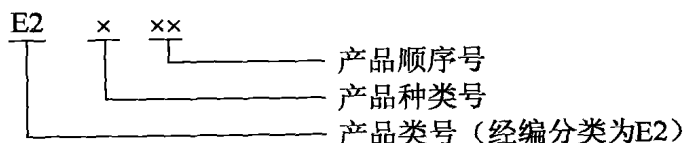
过去以 Z3 起头作为经编机的代号,后来国家标准规定以 GE2 起头作为经编机的代号,如 GE271 型:GE2 表示经编机,7 表示高速经编机,1 表示研制的顺序号;如果为 2 梳,则后面加 -2;如果为 4 梳,后面加 -4,以此类推。

随着经编机机型的发展,有时需要用外文字母表示机器特征,如贾卡提花单针床经编机 GE 241 Y5/1 型:Y 表示带有压纱板,5/1 则表示 5 把梳栉中有一把贾卡花梳。个别厂用 F 作为渔网机专用机型的代号。

目前,我国生产经编机的工厂众多,所用型号代号并无统一标准,亦不一定采用以前的国标。现以生产经编机历史最悠久、产量最大的常德纺织机械有限公司所用的经编机型号加以说明。

(一) 经编机型号表示方法及含义

1. 经编机基本型号表示法

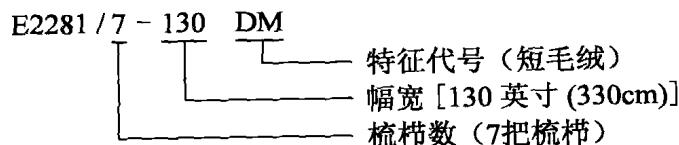


(1) 产品类号: E——针织, 2——经编。

(2) 产品种类号: 0——整经机, 1——标准拉舍尔经编机, 2——双针床经编机, 3——网眼拉舍尔经编机(包括双针床、网眼), 4——贾卡提花经编机, 5——标准特里科经编机, 6——多梳拉舍尔经编机(包括贾卡多梳), 7——多轴向经编机, 8——全幅衬纬经编机(包括特里科、拉舍尔), 9——其他, 包括通用装置。另外, KS 是特例, 直接引用进口机器的表示法。

2. 经编机型号的特征表示法

经编机型号的特征表示是依次在基本型号后加梳栉数、幅宽(系列代号)、特征代号。



经编机型号的特征表示见表 1-2-1。

表 1-2-1 经编机型号的特征

序 号	特征代号	表示 的 特征
1	CM	长毛绒
2	DM	短毛绒
3	E	可编织弹性织物
4	P	毛圈装置或特殊的脱圈沉降片
5	Y	压纱板装置
6	XJ	刹车带式消极送经
7	LL	罗拉送经
8	EBA	线性的电子送经机构
9	EBC	可程序控制的电子送经机构
10	EL	线性电动机控制的电子梳栉横移机构
11	N	使用 N 型链块编花机构(多用于特里科)
12	E	使用 E 型链块编花机构(多用于拉舍尔)
13	NE	N 型与 E 型双花纹链轮的组合
14	NN	双 N 型花纹链轮的组合
15	NU	N 型双链轮组合,下链轮设计的 N 型链块,高度为机号的 1/2
16	EH	双滚筒机构(多用于拉舍尔)
17	EE	上、下均采用 E 型编花链块
18	EEW	上、下双 E 型编花链轮,可控制一把梳栉产生交替转换
19	EHW	上 E 型、下 H 型编花链轮并通过离合器控制
20	NNC	N 型双编花轮、计算机控制梳栉杠杆
21	EEC	E 型双编花轮、计算机控制花纹轮
22	SU	电子梳栉横移机构
23	EAC	电子牵拉机构
24	SM	带有刷毛的毛圈装置
25	PLS	衬纬毛圈
26	M	使用中动程织针
27	K	使用短动程织针
28	FSM	薄膜切条装置
29	MSU	多头衬纬系统
30	MSUS	采用伺服电动机控制的多头衬纬系统
31	DPLM	双面毛绒,毛绒以线圈形式与底布相连
32	DPLS	双面毛绒,毛绒以衬纬形式与底布相连
33	DPLH	双面花色毛圈
34	ST	线圈握持装置
35	TS	窄幅全幅衬纬装置

续表

序 号	特征代号	表 示 的 特 征
36	SS	使用螺旋式衬纬装置
37	VSW	带纬纱转换机构的单头全幅衬纬装置
38	PR	使用缘饰装置
39	PS	集圈压针装置(利用滚筒上的链条自由选择压针)
40	WP	间隙式集圈压针装置(根据偏心凸轮的运动每隔一个横列进行一次)
41	MPS	带有花压板选择的花压板装置
42	MGP	带有平面压板和集圈压板选择装置的平面压板
43	MGPW	带有花压板和平面压板的集圈压板选择装置
44	SP	短纤纱专用
45	DSE	氨纶整经机
46	NC	数字控制整经机
47	KFD	液压阻尼张力装置

(二) 各类经编机型号及主要参数(机器最高转速)

1. 特里科经编机

(1) 偏心连杆结构的 KS 系列经编机(表 1-2-2)。

表 1-2-2 偏心连杆结构的 KS 系列经编机型号及主要参数

型 号	最高转速 (r/min)	幅 宽		机号 E	配 置	
		cm	英寸		标准配置	订货选配
KS2A-170	1800	434	171	24 28 32	机械送经,无 E 装置, 编花传动16:1	弹力丝 E 装置,编花传 动12:1、10:1
KS2A-180	1800	460	181			
KS2A-190	1600	488	192			
KS3A-170	1500	434	171			
KS3A-180	1400	460	181			
KS3A-190	1300	488	192			
KS4A-170	1200	434	171			编花传动 12:1,10:1;弹 力丝 E 装置,毛圈 P 装置
KS4A-180	1100	460	181			
KS2B-130	2000	333	131	28 32 36	机械送经,无 E 装置, 编花传动 16:1,风冷装 置,锡基导纱针	电子送经、电子牵拉、 卷取,行程变换装置 [(8:1)~(20:1)],水 冷装置,塑基导纱针
KS2B-170A	1900	437	172			
KS2B-180	1900	460	181			
KS2B-186	1900	472	186			
KS2B-190	1800	488	192			
KS2B-210	1700	538	212			
KS2B-218	1700	554	218			

续表

型 号	最高转速 (r/min)	幅 宽		机号 E	配 置	
		cm	英寸		标准配置	订货选配
KS3B - 136	1800	356	140	20 22 24 28 32	机械送经,无 E 装置, 编花传动 16:1,风冷装 置,锡基导纱针	电子送经、电子牵拉、 卷取,行程变换装置 [(8:1)~(20:1)],水 冷装置,塑基导纱针
KS3B - 170	1700	437	172			
KS3B - 180	1700	460	181			
KS3B - 186	1700	472	186			
KS3B - 210	1500	538	212			
KS3B - 218	1500	554	218			
KS4B - 186	1500	472	186			
KS4B - 218	1400	554	218			

(2)曲轴连杆结构的高速经编机。

①E2518/2 系列短动程经编机:2 梳,幅宽 330cm(130 英寸),机号 E32、E36,最高转速 2800r/min,标准配置电子送经、电子牵拉、电子卷取等,水冷方式(与德制 HKS2-3 型对应)。

②E2528/2 系列中动程经编机:2 梳,幅宽 472cm(186 英寸)、554cm(218 英寸),机号 E28、E32,最高转速 2400r/min,标准配置电子送经、电子牵拉、电子卷取等,水冷方式(与德制 TM2 型经编机对应)。

③E2528/3 系列中动程经编机:3 把梳栉,幅宽 472cm(186 英寸)、554cm(218 英寸),机号 E28、E32,最高转速 2200r/min,标准配置电子送经、电子牵拉、电子卷取等,水冷方式(与德制 TM3 型经编机对应)。

2. 毛巾经编机(表 1-2-3)

表 1-2-3 毛巾经编机型号及主要参数

型 号	幅 宽		机号 E	最高转速(r/min)
	cm	英寸		
KS4M - 130	330	130	24	650
KS4M/A - 136	345	136	24、26、28	750
KS4M/B - 136	345	136	24、26、28	750
KS4M/C - 136	345	136	24、26、28	750
KS4MP - 136	345	136	24	650

3. 双针床经编机

(1)E2291 系列双针床经编机(表 1-2-4)。

(2)E2281 系列双针床经编机。

① E2281-110(DM)型经编机:公称幅宽:2795mm(110 英寸),机号:E16、E18、E20,最高编织速度:600 横列/min,针槽板间距:长绒型—16~30mm、16~60mm,短绒型—4~25mm,6 梳(4 把地梳,2 把绒梳)。

表 1-2-4 E2291 系列双针床经编机型号及主要参数

机 型	幅 宽		机号 E	最高速度 (横列/min)	备 注
	cm	英寸			
E2291B-84	213	84	22	1000	电子送经、整体调节针槽板机构
E2291A-136	345	136	16、22、24	800	
E2291A/JZ-136	345	136	22	800	经轴送经
E2291A/DZ-136	345	136	22	800	电子送经
E2291A-136A	345	136	22	850	
E2291B-136	345	136	22	900	电子送经、整体调节针槽板机构
E2291A/2-138	350	138	30	1000	
E2291/8-136	345	136	22	600	

② E2281-130(DM)型经编机:公称幅宽:3300mm(130英寸),机号:E16、E18、E20,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—16~30mm、16~60mm,短绒型—4~25mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

③ E2281A-130型经编机:公称幅宽:3300mm(130英寸),机号:E12,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—16~60mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

④ E2281-136(DM)型经编机:公称幅宽:3455mm(136英寸),机号:E22,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—16~30mm、16~60mm,短绒型—4~25mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

⑤ E2281-150(DM)型经编机:公称幅宽:3810mm(150英寸),机号:E16、E18、E20,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—16~30mm、16~60mm,短绒型—4~25mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

⑥ E2281-170(DM)型经编机:公称幅宽:4320mm(170英寸),机号:E16、E18、E20,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—16~30mm、16~60mm,短绒型—4~25mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

⑦ E2281A-170型经编机:公称幅宽:4320mm(170英寸),机号:E16、E18,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—16~30mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

⑧ E2281-190(DM)型经编机:公称幅宽:4830mm(190英寸),机号:E16、E18、E20,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—16~30mm、16~60mm,短绒型—4~25mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

⑨ E2282-150型经编机:公称幅宽:3810mm(150英寸),机号:E16、E18,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—8~30mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

⑩ E2288-136型经编机:公称幅宽:3455mm(136英寸),机号:E16、E18,最高编织速度:600横列/min,针槽板间距:长绒型—3~30mm,6梳(4把地梳,2把绒梳)。

4. 高速拉舍尔经编机

E2178/4-170型经编机:4梳,幅宽4318mm(170英寸),机号E32,最高转速2200r/min,标准配置电子送经、电子牵拉、电子卷取等,水冷方式。

5. 技术纺织品、产业用布经编机

GE2M-2 型多轴向经编机:2 梳,幅宽 2667mm(105 英寸),机号 E12,最高转速 1000r/min。

二、卡尔迈耶(Karl Mayer)公司经编机的型号

卡尔迈耶公司经编机的型号比较完善,一些已为其他公司所应用。

(一) 特里科经编机的类别型号

K——特里科经编机,如 K12 型、K13 型。

KS——复合针特里科经编机,如 KS3 型、KS4 型。

HKS——高速复合针特里科经编机,如 HKS2 型、HKS2-3 型。

KE——普通钩针特里科经编机。

KH——短钩针超高速特里科经编机。

KC——针床摆动的特里科经编机,如 KC3 型。

KL——试织用特里科经编机。

DK——钩针型双针床特里科(辛普莱克斯型)经编机,如 DK2 型表示为一种 2 梳机型的经编机。

HDK——高速型双针床特里科(辛普莱克斯型)经编机,如 HDK2 型。

(二) 拉舍尔经编机类别代号

R——标准拉舍尔经编机,如 RSE4-1 型。

RS——使用复合针的拉舍尔经编机,如 RS4N-2M 型。

RJ——贾卡提花拉舍尔经编机,如 RJ4/1 型。

MR——多梳型油箱式拉舍尔经编机,如 MRS32 型。

RM——多用途开启凸轮型拉舍尔经编机,如 RM6 型。

RML——试织用拉舍尔经编机。

HMR——高速多梳拉舍尔经编机。

DR——双针床拉舍尔经编机,如 DR8 型。

HDR——高速双针床拉舍尔经编机,如 HDR6DPLM/30 型。

RD——超高速双针床拉舍尔经编机,如 RD4N 型、RD6N 型、RD7N 型, RD2N(辛普莱克斯)型。

HDRJ——高速双针床贾卡经编机,如 HDRJ6/2 型。

ML——多梳拉舍尔花边机(Multibar Lace),如 ML35C 型。

JL——贾卡簇尼克花边机(Jacquardtronic Lace),如 JL36/1 型。

TL——特克斯簇尼克花边机(Textronic Lace),如 TL43/1/24 型。

FL——发斯耐新花边机(Fascination Lace),如 FL20/16 型。

DJ——无缝双针床内衣经编机,如 DJ4/2 型。

(三) 机器性能和产品用途代号

S——复合针型拉舍尔经编机,如 MRSS32 中的第二个“S”表示“复合针”。

- E——弹性拉舍尔经编机,如 RSE4 - 1 型、MRES33 型、MRE32/24 型。
- F——带有压纱板的拉舍尔经编机,如 MRGSF31/16 型。
- WB——经编浮纹型拉舍尔经编机,如 RJWB3/2F 型。
- J——贾卡型拉舍尔经编机,RJPC4F - NE 型。
- PJ——Piezo 贾卡型拉舍尔经编机,如 MRPJ25/1 型。
- C——组合贾卡型拉舍尔经编机,如 RJPC4F 型。
- S——花边拉舍尔经编机,如 MRSS32 型中的第一个“S”。
- G——窗帘拉舍尔经编机,如 MRGSF31/16 型。
- H——发网拉舍尔经编机。
- F——渔网拉舍尔经编机,如 RSF8N - 1 - 4M 型。
- K——自闭钩针型拉舍尔经编机。
- V——起绒织物拉舍尔经编机。
- M——多用途型拉舍尔经编机,如 RM6F 型。
- U——通用型拉舍尔经编机,如 RMDU6 型表示通用型多用途双针床拉舍尔经编机。

(四) 横移方式及附加装置的代号

- N、E、NE、NN、NU、EH、EE、EEW、EHW、NNC、EEC——花纹机构。
- P——毛圈装置,如 HKS4 - 1P 型。
- F——压纱板装置,如 RJPC4F 型、RJWB4/2F 型。
- EBA——线性的电子送经机构。
- EBC——可程序控制的电子送经机构,如 RSF6(8)ELEBC - EAC 型。
- EL——使用线性电动机控制的电子梳栉横移机构,如 HKS4EL 型、RD8EL 型。
- SU——电子梳栉横移机构,如 MRES33SU 型、MRE32/24SU 型。
- EAC——电子牵拉机构,如 RSF6(8)ELEBC - EAC 型。
- M——使用中动程织针,如 RS6N2M 型、HKS3M 型。
- K——使用短动程织针,如 RS4N3K 型。
- V——纤网喂入装置,如 RS2(3)MSUS - V 型。
- FBZ——带有刷毛和计数的毛圈装置,如 KS4FBZ 型。
- PLS——衬纬毛圈,如 HDR5PLS 型。
- FSM——薄膜切条装置。
- ISO——薄膜输入和切条装置,如 RDS11ISO 型。
- MSU——多头衬纬系统,如 RS3MSU 型。
- MSUS——采用伺服电动机控制的多头衬纬系统,如 RS2(3)MSUS 型。
- EMS——单头衬纬系统,如 RS2(3)EMS 型。
- DPLM——双面毛绒,毛绒以线圈形式与底布相连,如 RD6DPLM 型。
- DPLS——双面毛绒,毛绒以衬纬形式与底布相连,如 RD6DPLS 型。
- DPLH——双面花色毛圈。
- ST——线圈握持片装置,如 HDR14EEW - ST 型。