

针 织 物 类

Im/0602

针织物 knitted fabric

针织物是用织针等成圈机件使纱线形成线圈，并将线圈依次串套而成的织物，线圈是该织物的基本结构单元，也是该织物有别于其他织物的标志。因织针是最主要的成圈机件，故本织物命名为针织物。

针织物的手感一般较为柔软，具有较大的延伸性和弹性，良好的透气性和抗皱性，但有脱散性，尺寸较难控制（经编织物除外），易勾丝、纬平针织物还有明显的卷边现象。

针织用原料有棉、毛、丝、麻等天然纤维和锦纶、涤纶、腈纶、维纶、丙纶、氯纶、氨纶等化学纤维及其混纺纱如涤/棉、涤/麻、棉/腈、棉/维、毛/腈等。针织用纱线的细度（或纤度）范围很广，以编织汗布用的棉纱为例，有 $28\sim 12\text{tex}$ ， $10\text{tex}\times 2\sim 5\text{tex}\times 2$ 和 $28\text{tex}\times 2\sim 18\text{tex}\times 2$ 等，而编织厚实的织物可用 $96\sim 58\text{tex}$ ，各在相应机号的机器上编织即可，锦纶丝和涤纶丝一般在 $3.3\sim 16.5\text{tex}$ 的范围内选用。一般地说，针织用纱的捻度略小于机织用纱，如编织棉毛布的 18tex 棉纱为72捻/10cm左右，编织汗布的J18tex棉纱为76捻/10cm左右，编织罗纹弹力布的 28tex 棉纱为56捻/10cm左右。纱线的强力、柔软性、延伸性、条干均匀度等指标要适应弯曲成圈的要求。

根据生产方式的不同，针织物可分为纬编织物和经编织物两大类。纬编针织物的每根纱线在织物的纬向形成一个线圈横列，而经编针织物中则由许多根纱线形成一个线圈横列的，如图1所示，一般，纬编针织物的延伸性大于经编针织物。

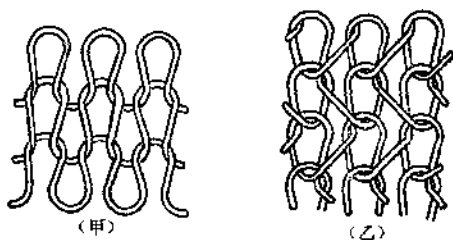


图 1

(甲) 纬编平针织物 (乙) 经编平针织物

线圈由曲线段和直线段组成，曲线段称为圈弧（针编弧与沉降弧），直线段称为圈柱（经编织物中的直线段还有延展线，处于织物的反面）。

针织物有单面与双面之分，相同细度原料编织的双面针织物比单面针织物厚实。

针织物组织根据线圈结构及其相互间排列的不同可分为基本组织、变化组织和花色组织。基本组织是所有针织物的基础，其线圈以最简单的方式组合，如纬编平针、罗纹、双反面、经编编链、经平、经缎等。变化组织是由一个基本组织的相邻线圈纵行之间配置另一个或几个基本组织的线圈纵行组合而成，如纬编变化平针、双罗纹、经编的经绒和经斜组织等。花色组织是以基本组织和变化组织为基础的，利用线圈结构的改变或者编入辅助纱线或其他纺织原料而成，例如提花、集圈、纱罗、衬垫、毛圈、添纱、波纹、衬经衬纬、长毛绒等组织以及由基本组织、变化组织和花色组织组合而成的复合组织等，这些组织都具有显著的花色效应和不同的物理机械性能。

纬编针织机所用的短纤维类原料，一般须经络纱呈圆锥形筒子后（也有少量采用瓶形筒子的）才能上机织造，长丝类原料一般须络成菠萝形筒子（即三截头圆锥形筒子）或圆柱形筒子后才能上机织造。经编生产用原料，须经整经工序成经轴后才能上机织造。上机编织可以用本色纱线织成坯布（称为白织）后染色，也可以是用染色纱线编织成彩色坯布（称为色织），经染整定型后成为光坯布，然后裁剪、缝制成针织品（全成形产品不须裁剪）。

针织物除可制作内衣、紧身衣、运动服、外衣等衣着用品外，还广泛用作床单、床罩、台布、窗帘、蚊帐、地毯和花边等生活、装饰用品，也可制作工业除尘滤布、包装袋、渔网、建筑用安全网、灌溉用低压软管、人造血管、心脏瓣膜、绷带、护腕、护膝等工农业与医疗卫生用品。

（鹿素珍）

纬编针织物 weft knitted fabric

纬编针织物是由一根（或几根）纱线沿针织物的纬向顺序地弯曲成圈，并由线圈依次串套而成的针织物。纬编针织物质地柔软，具有较大的延伸性、弹性以及良好的透气性。

纬编生产中所用原料种类广泛，有棉、毛、丝、麻等各种天然纤维及涤纶、腈纶、锦纶、维纶、丙纶、氯纶、氨纶等化学纤维，也有各种混纺纱如涤/棉、涤/麻、棉/腈、毛/腈等。纱线的细度（或纤度）分别与机器的机号相适应。纱线捻度根据织物的服用要求而定，

如汗布要求滑爽、硬挺，棉毛布要求柔软，故棉毛布的用纱捻度小于汗布用纱。

纬编针织物有单面与双面之分，单面的一面显露的是圈柱覆盖圈弧的正面线圈，另一面显露的是圈弧覆盖圈柱的反面线圈；双面针织物的两面均有正面线圈分布。单面纬编针织物在单针床（筒）纬编针织机上编织，织针只需一组；双面纬编针织物则在双针床（筒）纬编针织机上编织，织针至少需要两组。

纬编针织物的组织有纬平针、罗纹、双反面等基本组织和双罗纹、变化平针等变化组织以及提花、集圈、毛圈、长毛线、波纹、衬经衬纬等花色组织，还有由上述组织复合而成的复合组织。花色组织和复合组织由于线圈结构和组成形式的变化，使织物表面形成了不同的花色效应及物理机械特性。

纬编生产中纱线卷装形式有圆锥形、瓶形、圆柱形、三截头圆锥形（菠萝形）等，可以将纱线编织成坯布经漂染整理裁剪、缝制成各种针织品；也可以直接编织成全成形或部分成形的产品，如手套、袜子、羊毛衫等，这类产品须通过收针、放针来达到成形要求。

纬编针织物除可做内衣、紧身衣、运动服装与外衣之外，还可作家庭中的生活用品与装饰用品，以及工农业、医疗卫生等用品。

（庞素珍）

纬平针织物 weft plain-knitted fabric

纬平针织物是由单面纬编基本组织——纬平针组织形成的针织物。它是由一根（或几根）纱线在织物的纬向形成一系列连续的单元线圈，并由一列、一列的线圈依次串套而成的，如图2所示。



图2 纬平针织物的结构图

纬平针织物的两面具有不同的外观，正面显露的是与线圈纵行配置成一定角度的圈柱，反面显露的是与线圈横列同向配置的圈弧。由

于圈弧比圈柱对光线具有较大的散射作用，因而织物正面较为明亮，反面较为阴暗，又由于成圈时，新线圈是从旧线圈的反面穿向正面，因此纱线上的结头、杂质容易被旧线圈阻挡而停留在织物的反面，故纬平针织物的正面较为光洁平整。

纬平针织物的布面光洁、纹路清晰、质地细密、手感滑爽，纵、横向具有较好的延伸性，且横向比纵向延伸性大、吸湿性与透气性较好，但有脱散性和卷边性，有时还会产生线圈歪斜的现象。制作内衣（汗衫、背心）的纬平针织物也称汗布。

纬平针织物的原料有棉纱、真丝、苎麻、腈纶、涤纶等纯纺纱线与涤/棉、涤/麻、棉/腈、棉/维、毛/腈等混纺纱线，其中涤/棉混纺比常用35/65或65/35，棉/腈混纺比常用60/40或40/60，涤/麻混纺比常用70/30、80/20或50/50，还有采用棉/麻混纺纱为原料的。编织纬平针组织的羊毛衫常用羊毛、羊绒、兔毛、羊仔毛、驼绒、牦牛绒等纯纺毛纱与毛/腈等混纺毛纱原料。纱线的细度根据机器的机号及对织物的品质要求而定，例如各种机号的台车常用12~28tex与 $6\times 2\sim 10\times 2$ tex的棉纱等。以16~36tex精梳棉单纱为例，常用的号数捻系数为320~390。以18tex精梳碱缩平汗布为例，织物的纵向密度为96横列/5cm，横向密度为76纵行/5cm，干燥重量为136g/m²。

纬平针织物一般在台车或其他单针筒（床）纬编机上编织，编织时只须一组织针。

纬平针织物可以是本色原料编织成坯布，经过漂染加工得到漂白、特白、精漂、烧毛丝光、素色、印花等各类汗布，也可以是经漂染加工后的原料进行编织得到彩横条汗布和海军条汗布等色织品种。

纬平针织物一般制作内衣、外衣、手套、袜子等穿着用品，也可制作包装用布等。

（庞素珍）

漂白汗布 bleached single jersey

漂白汗布是纬平针织物经过精练、漂白等工艺加工后，再加用微量的碱性或酸性染料着色，以覆盖织物上残留的微量色素，从而获得白度较好的一种汗布。

该品种由于白度不如加用荧光增白剂而得到的特白汗布白，所以自五十年代初开始已被特白汗布所取代。

（郑智川）

特白汗布 extra white single jersey

特白汗布是纬平针织物经精练、漂白等工艺加工后，再经增白上蓝工艺加工的一种汗布。用荧光增白剂和微量蓝、紫色染料处理的为增白上蓝工艺，由于荧光增白剂能吸收紫外光波，其中部分转变成可见光波而增强了织物的白度，上蓝能加强视觉的白度感。

用途参见“纬平针织物”条。

(郑智川)

精漂汗布 refined and bleached single jersey

纬平针织物在漂、染加工过程中，经过碱缩工艺加工的通称为精漂汗布。

织物在松弛状态下，用一定浓度的烧碱溶液处理称为碱缩，通常又称为无张力丝光。经碱缩加工后的织物，其纵向、横向密度收缩得较紧密、坯布表面平滑，弹性增加，断裂强度、吸汗性、尺寸稳定性均有提高，强化了针织物的特性，并改善了产品的服用性能。

用途参见“纬平针织物”条。

(郑智川)

烧毛丝光汗布 singed and mercerized single jersey

纬平针织物在漂、染加工中，经过烧毛、丝光等工艺加工的统称烧毛丝光汗布。

织物或纱线以较高的速度通过高温火焰，将表面的茸毛烧去，称为烧毛工艺。烧毛工艺有纱线烧毛和坯布烧毛两种形式。

坯布或纱线在有张力的条件下，用一定浓度的烧碱溶液处理的加工工艺，称为丝光。

经烧毛、丝光工艺加工的针织物，具有良好的光泽，手感平滑，染色后色泽鲜艳，坯布的弹性和强力增加，吸湿性好，缩水变形较小。近年来，一般高档针织产品均采用这种加工工艺。

用途参见“纬平针织物”条。

(郑智川)

素色汗布 solid coloured single jersey

素色汗布是纬平针织物经练、漂工艺加工后，再经染色加工，获

得某种单一色泽的一种汗布

全棉素色汗布过去绝大部分采用直接染料染色，牢度较差，现已逐步采用牢度较好的染料，以应对染色牢度的要求。

用途参见“纬平针织物”条。

(郑智川)

印花汗布 printed single jersey

印花汗布是素色或特白汗布经印花工艺加工，表面具有花纹图案的汗布。

印花方法有衣片印花和坯布印花两种形式。衣片印花是将裁剪成一定规格尺寸的衣片，采用筛网印花法，在所需要的部位印出花纹或图案，一般采用涂料印花浆进行印花。坯布印花则用筛网印花或辊筒印花法，其印花浆用涂料或其他染料。

(郑智川)

彩横条汗布 coloured striped single jersey

彩横条汗布是将纱、线染成各种不同的色泽，然后根据预先设计好的横条宽窄及色泽配置，将色纱分组喂入单面纬编针织机中编织成的纬平针织物，然后再根据对产品的要求进行汽蒸定幅整理或其他后整理，即成为彩横条汗布。

(郑智川)

海军条汗布 single jersey for basque shirt

海军条汗布是用蓝白两色纱线间隔编织（蓝色6个横列、白色6个横列）的纬平针织物。

用不溶性还原染料染制的蓝色纱和本色纱，分组喂入单面纬编针织机上编织而成的坯布，再经练、漂、增白整理加工即为海军条汗布。

(郑智川)

混纺汗布 blended single jersey

混纺汗布是采用混纺纱线编织的单面针织物之一，大多为纬平针织组织，也可采用单面的集圈组织和提花组织。一般用两种不同原料混纺的纱线编织，显示两种原料的优良性能，如常见的涤/棉混纺纱既具有涤纶纤维的耐磨性好、强度高、耐霉蛀、耐气候性好的优点，又

具有棉纱的吸湿性好、柔软的特点，因此用涤/棉混纺纱编织的汗布既具有尺寸稳定、保型性好、强度高的特点，又具有吸湿性与透气性较好的优点。涤/棉混纺纱的混纺比常用35/65和65/35两种，用作内衣的汗布常取混纺比中棉纱含量较高者，此外，如涤/麻混纺汗布还具有麻纤维特有的滑爽性能；棉/麻混纺汗布既具有柔软、吸湿性与透气性好的优点，又具有滑爽的特点，这两类混纺汗布尤宜制作夏衣。

(庞素珍)

真丝汗布 silk single jersey

真丝汗布是指用蚕丝编织的汗布。一般采用纬平针组织，富有天然光泽、手感柔软、滑爽的特点，弹性较好、穿着时贴身、舒适，有良好的吸汗性与散湿性，织物的悬垂性较好，有飘逸感，制作服装优雅高贵。常用纤度为2.2tex×8（或×6，×4等），应与机器的机号相适应。真丝的耐碱性低于天然纤维素纤维，对酸有一定的稳定性，但受盐的影响很大，若纯丝汗衫长期受汗水浸蚀，则会影响服用性能，甚至出现破洞。

生丝纤维由丝朐（丝素）和丝胶组成，丝胶包在外围，质地较为刚硬，故要在针织机上将生丝弯曲成圈必须进行前处理以使其柔软，同时还要对编织工艺作适当调整，如采用较大的上机纱线张力和较大的弯纱张力、脱圈张力等，编织后坯布需要经过脱胶处理，使丝胶溶解，以增加织物的柔软性与弹性自由度，从而获得真丝特有的悬垂性和软滑性，并赋以柔和的光泽。

真丝汗布一般在台车上编织，可制作内、外衣，女礼服，裙衫等。

(庞素珍)

腈纶汗布 acrylic single jersey

腈纶汗布是采用腈纶（聚丙烯腈纤维）纱线编织而成的纬平针织物。其特点是弹性好、手感柔软、染色性能较好、色泽鲜艳且不易褪色，吸湿性较差，易洗快干、洗涤后不变形，但摩擦后易产生静电作用而吸附灰尘，故不耐脏。原料细度应与机器机号相适应，常用的有5~28tex等多种纱线。腈纶汗布一般在台车上编织，主要制作翻领扣子衫、汗衫、汗背心、运动衣裤等。

(庞素珍)

涤纶汗布 polyester single jersey

涤纶汗布是采用涤纶（聚酯纤维）丝编织的纬平针织物，具有优良的耐皱性、弹性和尺寸稳定性，织物挺括、易洗快干、耐摩擦、牢度好、不霉不蛀，但吸湿性与透气性、染色性较差。常用的纤度为3.3~11tex。涤纶汗布一般在台车或单针筒大圆机上编织，可制作汗衫、背心、翻领衫等。

（庞素珍）

苧麻汗布 ramie single jersey

苧麻汗布是采用苧麻纱编织而成的纬平针织物，其特点是吸湿性、透气性好，织物硬挺，穿着时凉爽不贴身，湿强力大于干强力，但延伸性、柔软性与弹性较差。苧麻经过改性处理后更显出其独特的风格，同时增加了手感的柔软性。常用苧麻纱的细度有18tex、10tex×2等，可在相应机号的台车上进行编织，编织前苧麻须经柔软处理。经过丝光烧毛等工序的苧麻坯布，表面光洁，手感更为清爽。苧麻汗布特别适宜制作夏季衣衫。

（庞素珍）

衬垫针织物 laying-in knitted fabric

衬垫针织物是在织物中衬入一根或几根衬垫纱的针织物，是花色针织物的一种。如图3所示，衬垫纱2按一定比例在某些线圈上形成悬弧a，在其余线圈中以浮线b停留在织物的反面，纱线1编织成平针地组织。

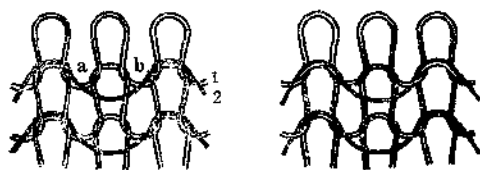


图3 衬垫针织物结构

衬垫针织物的特征是织物的正面类同于平针地组织外观。衬垫纱的悬弧和浮线根据要求可以按1:1、1:2或1:3等的比例显现在织物的反面。衬垫织物的横向延伸性较小，厚度增加，因衬垫纱较粗，织物

的反面较粗糙。

衬垫针织物通常是在台车和单面舌针针织机上编织的。在编织时，每个成圈系统组必须装有衬垫纱的喂入装置。

编织成的毛坯织物还必须经过煮练、漂白、染色、柔软处理、烘干和轧光。如果烘干后进行拉毛，就可形成绒布。

衬垫针织物根据地组织种类的不同，可有平针衬垫针织物、添纱衬垫针织物、集圈衬垫针织物、罗纹衬垫针织物等，根据浮线在织物上的配置方向，有右斜（俗称顺罗纹）、左斜（俗称倒罗纹）和直式配置（很少使用）等，根据织物每横列中的衬垫纱根数可分为一根、两根衬垫纱组织；如果改变衬垫纱颜色和垫纱方式，还可形成具有色彩效应和凹凸效应的花色衬垫针织物。

编织衬垫针织物的地纱一般为中号棉纱、腈纶纱、涤纶纱或混纺纱，细度通常为 $28\sim 14\text{tex}$ ，衬垫纱一般用较粗的毛纱、腈纶纱或混纺纱，细度通常有 96tex 、 56tex 、 36tex 或 28tex ，可根据织物的厚度选用。

衬垫针织物可用来缝制运动衣、外衣、劳动服（防滑衣）或做装饰布，经过拉绒后可以形成绒布，供衣着和工业用。

（王爱凤）

起绒针织物 raised knitted fabric

起绒针织物是指织物的一面或两面覆盖着一层稠密短细绒毛的针织物，是花色针织物的一种。

起绒针织物分单面绒和双面绒两种。单面绒通常由衬垫针织物的反面经拉毛处理而形成，起绒用的衬垫纱宜采用粗号纱，且捻度要小，按照使用纱线细度和绒面厚度的不同，单面绒又常分为厚绒、薄绒和细绒三种。双面绒一般是在双面针织物的两面进行起毛整理而形成的。起绒针织物经漂染加工后还可分漂白、特白、素色、印花等各类绒布，还可利用原纱经精练、染色加工后制成的色纱，或用染色纤维纺制成的色纱，编织成夹色或素色的色织品种。

起绒针织物具有手感柔软、织物厚实、保暖性好等特点。所用原料种类很多，底布通常用棉纱、粘纺纱、涤纶纱或涤纶丝，起绒纱通常用较粗的棉纱、腈纶纱、毛纱或混纺纱等。

起绒针织物应用较广，可用来缝制冬季的绒衫裤、运动衣和外衣，也可供装饰和工业用等。

(王爱凤)

细绒布 fine raised knitted fabric

细绒布又称3号绒布,它是用两根14tex或18tex纱编织地组织,一根58tex纱为起绒纱,在台车或单面舌针针织机上编织成衬垫针织物,再经煮练、漂染、烘燥和起毛整理而成的。

细绒布的绒面较薄,布面细洁、美观。纯棉类细绒布的干燥重量为270g/m²左右,一般用于缝制妇女和儿童的内衣;腈纶类细绒布的干燥重量为220g/m²左右,常用于缝制运动衣和外衣。

(王爱凤)

薄绒布 thin raised knitted fabric

薄绒布又称2号绒布,它是用两根18tex~28tex纱编织地组织,一根96tex纱(或56tex纱或36tex纱)为起绒纱,在低机号(如22针/3.81cm)的台车上或单面舌针针织机上编织成衬垫针织物,再经煮练、漂染、烘燥和起毛整理而成的。

薄绒布的种类很多,根据所用原料不同,可分为纯棉、化纤和混纺几种。化纤类如腈纶薄绒布色泽鲜艳,绒毛均匀,缩水率小,保暖性好,其干燥重量在380g/m²以下,常用于制作运动衫裤,纯棉薄绒布柔软,保暖性好,其干燥重量为370~390g/m²,常用于制作春秋季穿着的绒衫裤。

(王爱凤)

厚绒布 thick raised knitted fabric

厚绒布又称1号绒布,是起绒针织物中最厚的一种,它是用一根18tex和一根28tex纱编织地组织,利用两根96tex纱为起绒纱,在低机号(如22针/3.81cm)的台车上或单面舌针针织机上编织成衬垫针织物,再经煮练、漂染、烘燥和起毛整理而成的。

厚绒布一般为纯棉产品和腈纶产品,其干燥重量为545~570g/m²。

厚绒布的绒面疏松,保暖性好,常用来制作冬季穿着的绒衫裤。

(王爱凤)

法兰绒针织物 flannel knitted fabric

法兰绒针织物是指用两根18tex或16tex涤/腈(40/60或20/80)混纺纱,在机号为14针/2.54cm或16针/2.54cm的棉毛机上编织成棉毛布,再经缩线、起毛整理,形成手感柔软,绒面细腻丰满的织物。混色纱常采用散纤维染色,主要是黑白混色配成不同深浅的灰色或其他颜色。

法兰绒针织物适宜缝制针织西裤、上衣和童装等。

(王爱凤)

驼绒针织物 lambsdown

驼绒针织物又称骆驼绒,是用棉纱和毛纱交织成的起绒针织物,因织物绒面外观与骆驼的绒毛相似而得名。

驼绒具有表面绒毛丰满、质地松软,保暖性和延伸性好的特点。驼绒针织物通常是用中号棉纱作地纱,粗号粗纺毛纱、毛/粘混纺纱或腈纶纱作起绒纱,在台车上编织成圆筒状衬垫织物,经剖幅、染色、拉毛和起绒整理而形成的。由于经过剖幅,织物的幅边不很整齐。

驼绒是服装、鞋帽、手套等衣着用品的良好衬里材料。

(王爱凤)

毛圈针织物 terry knitted fabric

毛圈针织物是指织物的一面或两面有环状纱圈(又称毛圈)覆盖的针织物,是花色针织物的一种,其特点是手感松软、质地厚实、有良好的吸水性和保暖性。

毛圈针织物可分纬编毛圈针织物和经编毛圈针织物两种,其中每种又有单面毛圈织物和双面毛圈织物之分。毛圈在针织物表面按一定规律分布就可形成花纹效应。毛圈针织物如经剪毛和其他后整理,便可获得针织绒类织物。

毛圈针织物用一根纱线编织地组织,另一根纱线编织毛圈,两根纱线一起成圈。毛圈织物常用舌针圆纬机编织,也可用台车、吊机和袜机进行编织。针织机上的特制沉降片或特制无舌钩针将毛圈纱的线圈拉长形成环状纱圈。毛圈织物所用的原料,通常是地纱用涤纶长丝、涤/棉混纺纱或锦纶丝,毛圈纱用棉纱、腈纶纱、涤/棉混纺纱、

酯纤维纱、气流纺化纤纱等。

毛圈针织物可经漂白、增白上蓝工艺加工成特白毛巾布，经练漂、染色工艺加工成表面呈现单一色泽的素色毛巾布；用染色纱作毛圈纱编织成色织毛巾布；以及经印花工艺加工成印花毛巾布。

毛圈针织物可用于制作服装、家庭用品及其他工业用材料。

(三爱凤、郑智川)

单面毛巾布 single faced terry cloth

单面毛巾布是指织物的一面竖立着环状纱圈的针织物。如图4所示，它是由平针线圈和具有拉长沉降弧的毛圈线圈组合而成。

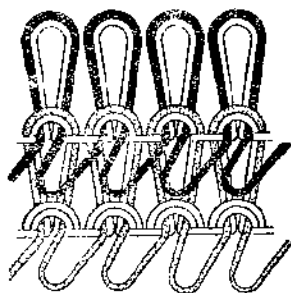
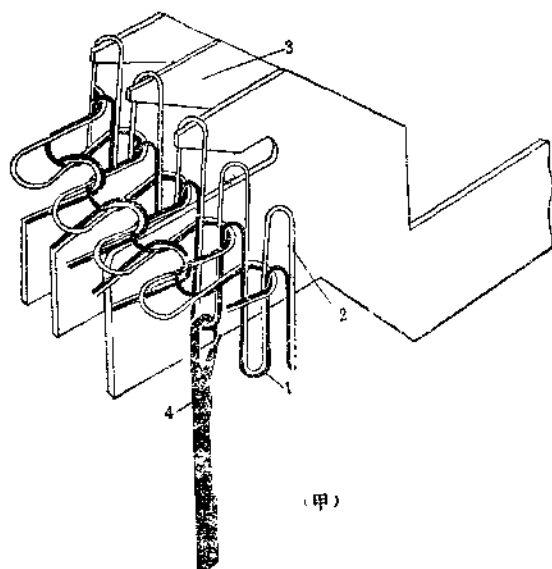


图4 单面毛巾布的线圈结构

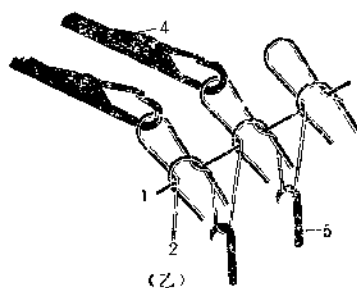
单面毛巾布的编织方法如图5所示，图(甲)为在装有特制沉降片3的单针筒圆纬机上编织的示意图，毛圈纱2和地纱1由导纱器分别垫放在沉降片的片鼻和片颈上，并同时被舌针4钩住，毛圈纱在与地纱一起成圈的同时，在织物反面形成了拉长的沉降弧。选用片颈与片鼻不同高度差的沉降片，可编织不同毛圈高度的单面毛巾布。图

(乙)为在双针筒圆纬机上编织的示意图，上针同时垫到地纱1和毛圈纱2，成圈后形成地组织，下针为无舌钩针5，它只勾住毛圈纱，成圈时拉长了毛圈纱的线圈沉降弧，结果毛圈纱形成了环状纱圈，改变无舌钩针与舌针4之间的相对位置，可以形成不同长度的毛圈。单面毛巾布也可在台车、吊机或袜机上编织。

单面毛巾布手感松软，具有良好的延伸性、弹性、抗皱性、保暖性和吸湿性，常用于制作长袖衫、短袖衫，适宜在春末夏初或初秋季



(甲)



(乙)

图 5 单面毛巾布的编织方法示意图

1—地纱 2—毛圈纱 3—特制沉降片 4—舌针
5—无沾钩针

节穿着，也可用于缝制睡衣、其他家用织物或工业用品。

(王爱凤)

双面毛巾布 double-faced terry cloth

双面毛巾布是指织物的两面竖立着环状纱圈的针织物，一般由平针线圈或罗纹线圈与带有拉长沉降弧的毛圈线圈一起组合而成。图6中的纱线1形成平针地组织，纱线2和3形成带有拉长沉降弧的线圈，纱线2的毛圈竖立在织物的正面，为正面毛圈，而纱线3的毛圈竖立在织物的反面，为反面毛圈。图7中的纱线1形成1+1罗纹地组织，毛圈纱2和3分别在织物的一面形成悬弧，在另一面形成毛圈，从而构成了双面毛巾布。

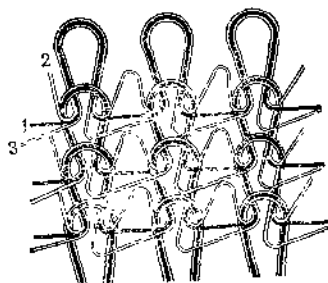


图6 地组织为平针的双面毛巾布

1—地组织纱线 2—正面毛圈纱线 3—反面毛圈纱线

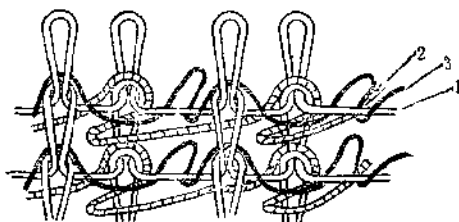
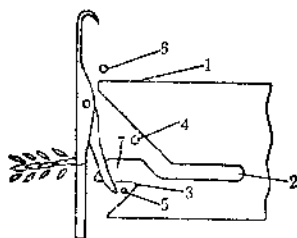


图7 地组织为1+1罗纹组织的双面毛巾布

1—地组织纱线 2、3—毛圈纱线

双面毛巾布的特点是织物厚实，毛圈松软，能储藏较多的空气，织物具有良好的保暖性和吸湿性，又因其两面有毛圈，可以在其一面或两面进行表面整理，以改善产品外观和服用性能。织物两面的毛圈如用不同颜色或不同纤维的纱线组成，可以制成两面都可穿的衣服，又如靠身体一面的毛圈用疏水性纤维的纱线组成，另一面的毛圈用亲水性纤维的纱线组成，可将潮气引离皮肤，增加穿着的舒适感，这类织物适用制做浴衣，“免烘”尿布、婴儿衣服等。



1—上片鼻 2—上片喉 3—下片喉 4—地纱
5—正面毛圈纱 6—反面毛圈纱 7—下片鼻

(王愛風)

提花毛巾布是指毛圈按照花纹要求覆盖在织物表面的毛巾布,一般为单面毛巾布,如图9所示,毛圈纱1根据花纹要求仅在一部分线圈中形成了拉长的沉降弧3,即为毛圈,在其余部分毛圈纱1与地纱2一起形成了普通线圈4。

提花毛巾布是在附有提花装置的毛圈针织机上编织的，提花装置控制形成毛圈的特殊沉降片的进出，使毛圈纱有时在沉降片片颈上成圈，形成普通线圈，有时在片鼻上成圈，形成拉长的沉降弧。

提花毛巾布一般用于制作服装、家用织物或工业用布。



图9 提花毛巾布的线圈结构

1—毛圈纱 2—地纱 3—拉长的沉降弧 4—普通线圈

(王爱凤)

天鹅绒针织物 velvet knitted fabric

天鹅绒针织物是长毛绒针织物的一种，织物表面被一层起绒纱段两端纤维形成的直立绒毛所覆盖。天鹅绒针织物手感柔软，织物厚实，绒毛紧密而直立，色光柔和，织物坚牢耐磨。

天鹅绒针织物可由毛圈组织经割圈而形成，如图10所示；也可将起绒纱按衬垫纱编入地组织，并经割圈而形成，如图11所示，后面一

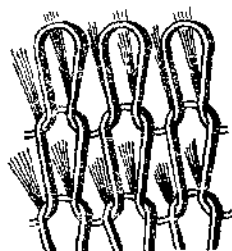


图10 由毛圈组织形成的天鹅绒针织物

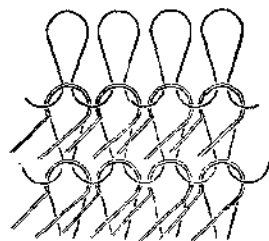


图11 由衬垫组织形成毛圈织物
(割圈即为天鹅绒)