



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103754487 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201310738934. 0

(22) 申请日 2013. 12. 27

(71) 申请人 联塑(杭州) 机械有限公司

地址 311305 浙江省杭州市临安市经济开发  
区南环 61 号

申请人 陆孝庭

(72) 发明人 陆孝庭 陆纬庭

(74) 专利代理机构 杭州天正专利事务所有限公  
司 33201

代理人 王兵 黄美娟

(51) Int. Cl.

B65D 63/16(2006. 01)

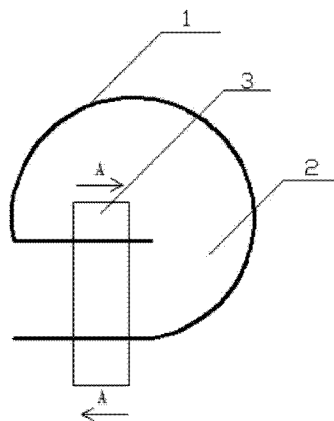
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种扎条及其制造方法

(57) 摘要

扎条,包括一个条带和与所述条带配合的锁定头,条带的两端都是自由端,锁定头上开有相互平行的第一接受槽和第二接受槽,条带的两端分别穿过第一接受槽和第二接受槽;第一接受槽内的第一棘刺与第二接受槽内的第二棘刺分别与穿过第一接受槽或第二接受槽的条带形成只允许所述的条带单向行进的逆制配合;所述的第一棘刺与第二棘刺具有相反的逆止方向;条带位于第一接受槽和第二接受槽之间的部分形成约束环;所述的约束环跨越锁定头的两侧。扎条的制造方法,包括如下步骤:用注塑法单独制造锁定头;用挤塑法生产条带,并按照所需要的长度进行截断;将条带与锁定头配对。



1. 一种扎条,包括一个条带和与所述条带配合的锁定头,其特征在于:所述的条带的两端都是自由端,所述的锁定头上开有相互平行的第一接受槽和第二接受槽,所述的条带的两端分别穿过所述的第一接受槽和第二接受槽;所述的第一接受槽内的第一棘刺与第二接受槽内的第二棘刺分别与穿过第一接受槽或第二接受槽的条带形成只允许所述的条带单向行进的逆制配合;所述的第一棘刺与第二棘刺具有相反的逆止方向;条带位于第一接受槽和第二接受槽之间的部分形成约束环;所述的约束环跨越锁定头的两侧。

2. 如权利要求 1 所述的扎条,其特征在于:所述的条带表面布设有与第一棘刺或第二棘刺配合的齿槽。

3. 如权利要求 1 所述的扎条,其特征在于:所述的条带表面是光面。

4. 如权利要求 1 所述的扎条的制造方法,包括如下步骤:

步骤 1. 用注塑法单独制造锁定头;

步骤 2. 用挤塑法生产条带,并按照所需要的长度进行截断;

步骤 3. 将条带与锁定头配对。

## 一种扎条及其制造方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种捆扎物品的扎条及其制造方法。

### 背景技术

[0002] 扎条可以快速地在物品上系带,或者将两个物品系在一起。用于标识或物品的绑定连接。在施工或生活上有广泛的用处。

[0003] 中国专利 02121503.0 公开了一种电缆扎带,包括一个条带和一个锁定头,锁定头上有条带接受槽,条带一端与锁定头固定连接,条带的自由端可以插入条带接受槽,条带上的凸齿与接受槽内的棘刺可以阻止条带倒退,从而使得条带形成约束环,绑定物品。

[0004] 由于条带的自由端只能单向进入锁定头而不能倒退,通式条带的另一端与锁定头固定连接,因此现有的扎条在约束环变小时才能继续使用,此时只需要从锁定头外部抽紧条带即可。但是一旦遇到扩大约束环时,就无法做到,只能剪断条带,换一个新扎条。另外,当此处不再需要扎条时,剪断下来的条带没有使用价值,只能废弃。

[0005] 现有扎条的缺点是一旦将条带与锁定头剪断分离,条带就没有使用价值了。于是,产生了较高的扎条损耗、使用成本。

[0006] 另外,现有的扎条都采用注塑成型。虽然注塑法能够使得条带与锁定头连接在一起,但是也造成条带长度受限、生产成本高的问题。受注塑模具尺寸的限制,条带的长度受到限制,不能制作长度较大的扎条。

### 发明内容

[0007] 本发明要克服现有扎条及其生产方法的缺点,提供一种既能收缩约束环、也能够扩大约束环的扎条及其生产方法。

[0008] 本发明所述的一种扎条,包括一个条带 1 和与所述条带 1 配合的锁定头 2,其特征在于:所述的条带 1 的两端都是自由端,所述的锁定头 2 上开有相互平行的第一接受槽 21 和第二接受槽 22,所述的条带 1 的两端分别穿过所述的第一接受槽 21 和第二接受槽 21,所述的第一接受槽 21 内的第一棘刺 23 与第二接受槽内 22 的第二棘刺 24 分别与穿过第一接受槽 21 或第二接受槽 22 的条带 1 形成只允许所述的条带 1 单向行进的逆制配合,第一棘刺 23 和第二棘刺 24 具有相反的逆止方向;条带 1 位于第一接受槽 21 和第二接受槽 22 之间的部分形成约束环 3;所述的约束环 3 跨越锁定头 2 的两侧。

[0009] 所述的条带 1 表面布设有与第一棘刺 23 或第二棘刺 24 配合的齿槽 11。

[0010] 或者,所述的条带 1 表面是光面。

[0011] 前述的扎条的制造方法,包括如下步骤:

[0012] 步骤 1. 用注塑法单独制造锁定头;

[0013] 步骤 2. 用挤塑法生产条带,并按照所需要的长度进行截断;

[0014] 步骤 3. 将条带与锁定头配对。

[0015] 本发明的条带与锁定头分离,因此可以采用挤塑法生产条带,条带的长度可以不

受限制,且生产成本大大降低。

[0016] 扎条带两端分别穿过锁定头上的第一接受槽和第二接受槽,由于所述的第一接受槽内的棘刺与第二接受槽内的棘刺具有相反的逆止方向,条带位于第一接受槽和第二接受槽之间的部分形成约束环。在更换或去除扎条时,可以在约束环的某处剪断,将条带从接受槽抽出。换下来的条带可以再度与锁定头配合,仍然可以用于其他地方。

[0017] 本发明的优点是:换下来的条带可以重复使用,并且生产成本低廉、条带长度不受限制。

#### 附图说明

[0018] 图1是本发明的结构示意图,其中A是条带在接受槽中的输送方向。

[0019] 图2是锁定头的棘刺与表面有齿槽的条带的配合关系示意图,其中A是条带在接受槽中的输送方向。

[0020] 图3是锁定头的棘刺与光面的条带的配合关系示意图,其中A是条带在接受槽中的输送方向。

#### 具体实施方式

[0021] 参照附图

[0022] 本发明所述的一种扎条,包括一个条带1和与所述条带1配合的锁定头2,其特征在于:所述的条带2的两端都是自由端,所述的锁定头3上开有相互平行的第一接受槽21和第二接受槽22,所述的条带1的两端分别穿过所述的第一接受槽21和第二接受槽21,所述的第一接受槽21内的第一棘刺23与第二接受槽内22的第二棘刺24分别与穿过第一接受槽21或第二接受槽22的条带1形成只允许所述的条带1单向行进的逆制配合,第一棘刺23和第二棘刺24具有相反的逆止方向;条带1位于第一接受槽21和第二接受槽22之间的部分形成约束环3;所述的约束环3跨越锁定头2的两侧。

[0023] 如图2所示,所述的条带1表面布设有与第一棘刺23或第二棘刺24配合的齿槽11。

[0024] 或者,如图3所示,所述的条带1表面是光面。

[0025] 前述的扎条的制造方法,包括如下步骤:

[0026] 步骤1. 用注塑法单独制造锁定头;

[0027] 步骤2. 用挤塑法生产条带,并按照所需要的长度进行截断;

[0028] 步骤3. 将条带与锁定头配对。

[0029] 本发明的条带与锁定头分离,因此可以采用挤塑法生产条带,条带的长度可以不受限制,且生产成本大大降低。

[0030] 扎条带两端分别穿过锁定头上的第一接受槽和第二接受槽,由于所述的第一接受槽内的棘刺与第二接受槽内的棘刺具有相反的逆止方向,条带位于第一接受槽和第二接受槽之间的部分形成约束环。在更换或去除扎条时,可以在约束环的某处剪断,将条带从接受槽抽出。换下来的条带可以再度与锁定头配合,仍然可以用于其他地方。

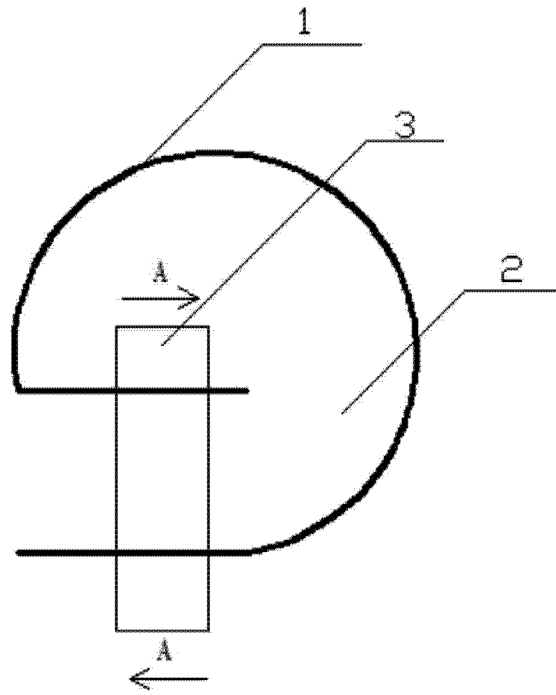


图 1

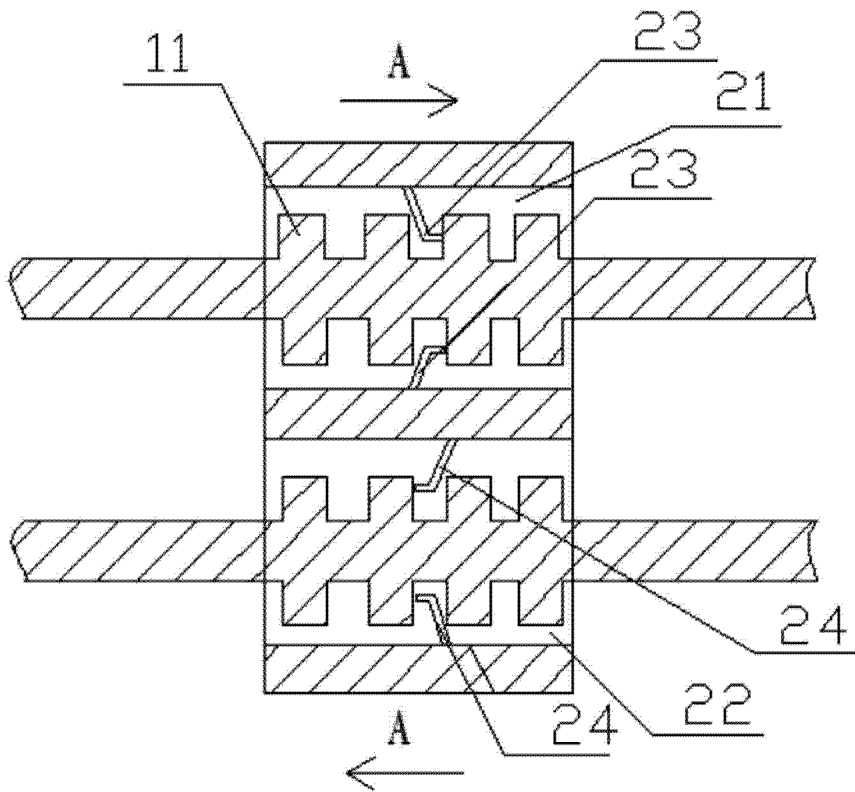


图 2

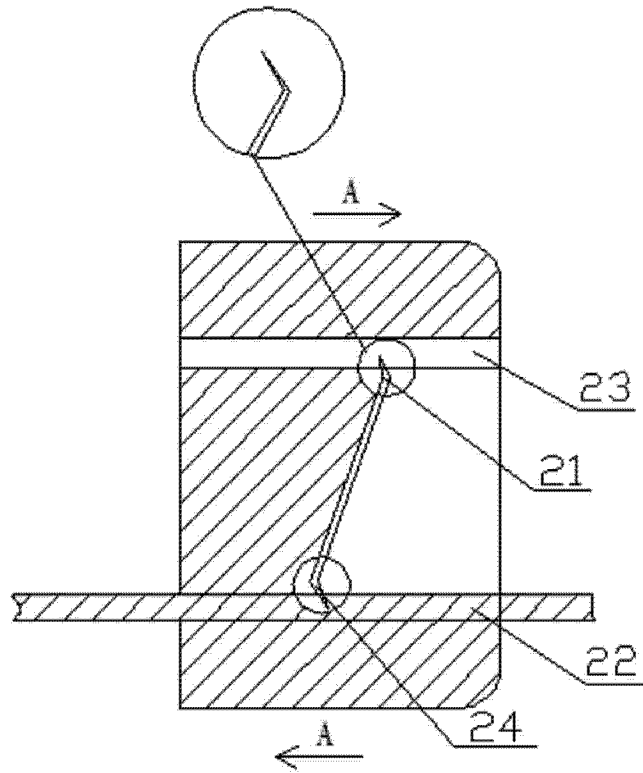


图 3