



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104106887 B

(45)授权公告日 2016.12.28

(21)申请号 201310187212.0

CN 102805460 A,2012.12.05,

(22)申请日 2013.05.20

审查员 李洁

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 104106887 A

(43)申请公布日 2014.10.22

(73)专利权人 余成东

地址 325200 浙江省瑞安市町田街道振兴
西路130号

(72)发明人 余成东

(51)Int.Cl.

A44B 18/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 101099608 A,2008.01.09,

CN 101721018 A,2010.06.09,

CN 102805459 A,2012.12.05,

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种粘扣带的制作方法

(57)摘要

本发明提供一种粘扣带的制作方法,其工艺流程包括以下几个步骤:(1)制作盘头,(2)制作胚带,(3)染色,(4)制作毛面,(5)制作钩面,(6)整形,(7)着胶,(8)预烘干,(9)主烘干,(10)冷却,(11)分割,(12)切割,(13)包装;其中在制作毛面和钩面过程中上胶定型中胶的配方是胶:水=100:35。本发明的切割过程与电脑有效的结合,可以得到不同形状的产品,既提升粘扣带的美观程度又丰富了产品的规格种类,并且烘干时进行温度调节以及胶水的定型处理之后,边沿部分就会更加牢固,剪切时不会出现散边的情况,从而提高了产品的使用寿命。

1. 一种粘扣带的制作方法,其特征在于:工艺流程包括以下几个步骤:

(1)制作盘头,利用电脑控制高速整经机,把原料制作成盘头;

(2)制作胚带,把制作好的盘头经过织带机做成半成品胚带;

(3)染色,经高温染色设备将半成品的胚带染成需要的各种颜色;

(4)制作毛面,将毛面胚带表面的锦纶丝经起毛机刷起卷毛后再进行上胶定型处理;

所述的毛面胚带底板面是涤纶丝和锦纶丝混合材料,毛面是锦纶丝材料;

(5)制作钩面,先将染好色的钩面胚带进行上胶定型处理,再将钩面胚带表面的尼龙单丝经过破钩机进行钩面的破钩处理;

所述的钩面胚带底板面是涤纶丝和锦纶丝混合材料,钩面是尼龙单丝材料;

(6)整形,将毛面和钩面经过上胶机的烘筒,进行整烫和整形处理;

(7)着胶,将整形后的毛面和钩面转到胶水槽中,进行着胶处理;

(8)预烘干,将着胶后的毛面和钩面先进入预烘箱进行水分烘干,温度控制在124度,毛面和钩面在预烘箱中运行的速度是7m/min,为了使粘扣带不分丝,根据粘扣带颜色深浅程度的不同,控制粘扣带从预烘箱出来的速度在19-28码之间,颜色越深速度的码数就越大;

(9)主烘干,从预烘箱出来之后进入到主烘箱进行胶水烘干,温度控制在130-170度,毛面和钩面在预烘箱中运行的速度是7m/min,为了使粘扣带不分丝,根据粘扣带颜色深浅程度的不同,控制粘扣带从预烘箱出来的速度在19-28码之间,颜色越深速度的码数就越大;

(10)冷却,烘干后的产品进入冷却筒进行冷却处理;

(11)分割,调整毛面和钩面的分割尺寸,并在相应位置设置分割槽,再把设置好的带分割槽的毛面和钩面放在分条机上进行分割处理;

(12)切割,切割用的冲机被电脑所控制,可以在电脑上设置所需求的尺寸和形状,然后通过冲机切割;

(13)包装。

一种粘扣带的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及纺织品行业,尤其涉及一种粘扣带的制作方法。

背景技术

[0002] 粘扣带广泛应用于服装、鞋帽、箱包、居家用品及电子产品扎带方面,目前,市面上所生产及使用的粘扣带的形状大多是通过手工切割完成,一般的成品都是单一的方形结构,就美观程度而言已经达不到市场上的需求;并且现有的粘扣带有时会出现散边的情况,降低了粘扣带的使用价值和使用寿命。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种美观实用,牢固可靠的粘扣带。

[0004] 本发明的目的是通过以下技术方案实现的:一种粘扣带,其工艺流程包括以下几个步骤:

[0005] (1)制作盘头,利用电脑控制高速整经机,把原料制作成盘头;

[0006] (2)制作胚带,把制作好的盘头经过织带机做成半成品胚带;

[0007] (3)染色,经高温染色设备将半成品的胚带染成需要的各种颜色;

[0008] (4)制作毛面,将毛面胚带表面的锦纶丝经起毛机刷起卷毛后再进行上胶定型处理;

[0009] 所述的毛面胚带底板面是涤纶丝和锦纶丝混合材料,毛面是锦纶丝材料;

[0010] (5)制作钩面,先将染好色的钩面胚带进行上胶定型处理,再将钩面胚带表面的尼龙单丝经过破钩机进行钩面的破钩处理;

[0011] 所述的钩面胚带底板面是涤纶丝和锦纶丝混合材料,钩面是尼龙单丝材料;

[0012] (6)整形,将毛面和钩面经过上胶机的烘筒,进行整烫和整形处理;

[0013] (7) 着胶,将整形后的毛面和钩面转到胶水槽中,进行着胶处理;

[0014] (8)预烘干,将着胶后的毛面和钩面先进入预烘箱进行水分烘干,温度控制在124度,毛面和钩面在预烘箱中运行的速度是7m/min,为了使粘扣带不分丝,根据粘扣带颜色深浅程度的不同,控制粘扣带从预烘箱出来的速度在19-28码之间,颜色越深速度的码数就越大;

[0015] (9)主烘干,从预烘箱出来之后进入到主烘箱进行胶水烘干,温度控制在130-170度,毛面和钩面在预烘箱中运行的速度是7m/min,为了使粘扣带不分丝,根据粘扣带颜色深浅程度的不同,控制粘扣带从预烘箱出来的速度在19-28码之间,颜色越深速度的码数就越大;

[0016] (10)冷却,烘干后的产品进入冷却筒进行冷却处理;

[0017] (11)分割,调整毛面和钩面的分割尺寸,并在相应位置设置分割槽,再把设置好的带分割槽的毛面和钩面放在分条机上进行分割处理;

[0018] (12)切割,切割用的冲机被电脑所控制,可以在电脑上设置所需求的尺寸和形状,

然后通过冲机切割；

[0019] (13)包装；

[0020] 本发明的有益效果是：本发明的切割过程与电脑有效的结合，可以得到不同形状的产品，既提升粘扣带的美观程度又丰富了产品的规格种类，并且烘干时进行温度调节以及胶水的定型处理之后，边沿部分就会更加牢固，剪切时不会出现散边的情况，从而提高了产品的使用寿命。

具体实施方式

[0021] 下面结合实施例对本发明做进一步的说明。

[0022] 一种粘扣带，其工艺流程包括以下几个步骤：

[0023] (1)制作盘头，利用电脑控制高速整经机，把原料制作成盘头；

[0024] (2)制作胚带，把制作好的盘头经过织带机做成半成品胚带；

[0025] (3)染色，经高温染色设备将半成品的胚带染成需要的各种颜色；

[0026] (4)制作毛面，将毛面胚带表面的锦纶丝经起毛机刷起卷毛后再进行上胶定型处理；

[0027] 所述的毛面胚带底板面是涤纶丝和锦纶丝混合材料，毛面是锦纶丝材料；

[0028] (5)制作钩面，先将染好色的钩面胚带进行上胶定型处理，再将钩面胚带表面的尼龙单丝经过破钩机进行钩面的破钩处理；

[0029] 所述的钩面胚带底板面是涤纶丝和锦纶丝混合材料，钩面是尼龙单丝材料；

[0030] (6)整形，将毛面和钩面经过上胶机的烘筒，进行整烫和整形处理；

[0031] (7)着胶，将整形后的毛面和钩面转到胶水槽中，进行着胶处理；

[0032] (8)预烘干，将着胶后的毛面和钩面先进入预烘箱进行水分烘干，温度控制在124度，毛面和钩面在预烘箱中运行的速度是7m/min，为了使粘扣带不分丝，根据粘扣带颜色深浅程度的不同，控制粘扣带从预烘箱出来的速度在19-28码之间，颜色越深速度的码数就越大；

[0033] (9)主烘干，从预烘箱出来之后进入到主烘箱进行胶水烘干，温度控制在130-170度，毛面和钩面在预烘箱中运行的速度是7m/min，为了使粘扣带不分丝，根据粘扣带颜色深浅程度的不同，控制粘扣带从主烘箱出来的速度在19-28码之间，颜色越深速度的码数就越大；

[0034] (10)冷却，烘干后的产品进入冷却筒进行冷却处理；

[0035] (11)分割，调整毛面和钩面的分割尺寸，并在相应位置设置分割槽，再把设置好的带分割槽的毛面和钩面放在分条机上进行分割处理；

[0036] (12)切割，切割用的冲机被电脑所控制，可以在电脑上设置所需求的尺寸和形状，然后通过冲机切割；

[0037] (13)包装。