(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108158139 A
(43)申请公布日 2018.06.15

(21)申请号 201810143763.X

(22)申请日 2018.02.12

(71)申请人 福建省莆田嘉裕华制鞋工业有限公司
地址 351100 福建省莆田市城厢区东海镇东沙工业区

(72)发明人 林志强 蔡之鹏 王航永

(74)专利代理机构 福州市博深专利事务所(普通合伙) 35214
代理人 林志峥

(51)Int.Cl.
A44B 18/00(2006.01)
D05B 9/00(2006.01)

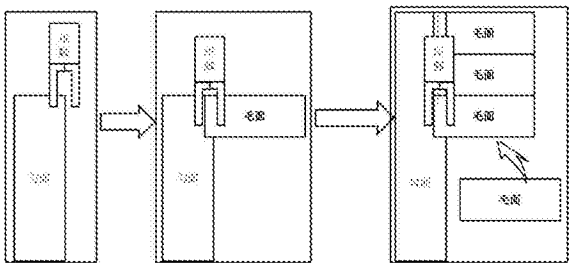
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种黏合扣的加工方法

(57)摘要

本发明公开了一种黏合扣的加工方法，包括以下步骤：S1、将勾面料平铺在缝纫装置上，并将所述勾面料从所述缝纫装置的压脚的一侧伸入所述压脚的下方且所述勾面料的边缘线与所述压脚的中线对齐；S2、将毛面料从所述压脚的另一侧伸入所述压脚与所述勾面料之间，并与所述勾面料部分重叠；S3、通过缝纫装置将所述毛面料与所述勾面料车缝连接；S4、将所述勾面料的长度裁切成与一个所述毛面料的宽度相等。与现有技术相比，该方法具有生产效率高，加工质量好、生产成本低等优点。



CN 108158139 A

1.一种黏合扣的加工方法，其特征在于：包括以下步骤：S1、将勾面料平铺在缝纫装置上，并将所述勾面料从所述缝纫装置的压脚的一侧伸入所述压脚的下方且所述勾面料的边缘线与所述压脚的中线对齐；

S2、将毛面料从所述压脚的另一侧伸入所述压脚与所述勾面料之间，并与所述勾面料部分重叠；

S3、通过缝纫装置将所述毛面料与所述勾面料车缝连接。

2.根据权利要求1所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述加工方法还包括步骤S4、将所述勾面料的长度裁切成与一个所述毛面料的宽度相等。

3.根据权利要求1所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述勾面料的长度不小于所述毛面料的宽度。

4.根据权利要求1所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述毛面料为多个，多个毛面料依次阵列式排布于所述勾面料上方。

5.根据权利要求4所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述勾面料的长度为一个所述毛面料宽度的整数倍。

6.根据权利要求1所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述毛面料的宽度与所述勾面料的宽度相等。

7.根据权利要求1所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述勾面料与所述毛面料重叠部分的宽度为所述勾面料宽度的1/8～1/10。

8.根据权利要求1所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述勾面料与所述毛面料垂直分布。

9.根据权利要求8所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述勾面料与所述毛面料均呈长方形，且所述勾面料的长边与所述毛面料的短边垂直分布。

10.根据权利要求1所述的黏合扣的加工方法，其特征在于：所述缝纫装置为花样机。

一种黏合扣的加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及服饰加工制造领域，具体涉及一种黏合扣的加工方法。

背景技术

[0002] 黏合扣是一种常用的连接辅料，包括细小柔软的纤维(简称毛面料)部分，和较硬带钩的刺毛(简称勾面料)部分。通过毛面料部分与勾面料部分黏合或撕开实现连接或分离的功能，由于能起到连接作用，可以代替纽扣、揿扭、拉链等联接材料，而且使用十分方便、省时、快捷，并且能够柔软的缝制在缝件上。因此，黏合扣广泛用于服装鞋帽、手套、皮包、沙发、车船、座垫、航空用品、塑胶雨披、窗帘、玩具、睡袋、体育运动器材、音响器材、医疗器械、帐篷、小轮车护套以及各类军工产品、电子电线、充电器、陈列用具等。

[0003] 如图1所示，现有技术中，黏合扣的加工主要通过先将毛面料放在压板下压平整，将勾面料放在车缝加工位置后，再将毛面料和勾面料车缝起来。然而，这种加工方法，由于只能将逐个车缝才能保证每个黏合扣的毛面部分和勾面部分贴合整齐，使得加工效率极为低下；且由于整个对齐加工，难以保证同一批次的车缝位置完全一致而导致个体差异性大。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题是：提供一种加工效率高且加工产品一致性好的黏合扣的加工方法。

[0005] 为了解决上述技术问题，本发明采用的技术方案为：一种黏合扣的加工方法，包括以下步骤：S1、将勾面料平铺在缝纫装置上，并将所述勾面料从所述缝纫装置的压脚的一侧伸入所述压脚的下方且所述勾面料的边缘线与所述压脚的中线对齐；

[0006] S2、将毛面料从所述压脚的另一侧伸入所述压脚与所述勾面料之间，并与所述勾面料部分重叠；

[0007] S3、通过缝纫装置将所述毛面料与所述勾面料车缝连接。

[0008] 进一步地，所述加工方法还包括步骤S4、将所述勾面料的长度裁切成与一个所述毛面料的宽度相等。

[0009] 进一步地，所述勾面料的长度不小于所述毛面料的宽度。

[0010] 进一步地，所述毛面料为多个，多个毛面料依次阵列式排布于所述勾面料上方。

[0011] 进一步地，所述勾面料的长度为一个所述毛面料宽度的整数倍。

[0012] 进一步地，所述毛面料的宽度与所述勾面料的宽度相等。

[0013] 进一步地，所述勾面料与所述毛面料重叠部分的宽度为所述勾面料宽度的1/8～1/10。

[0014] 进一步地，所述勾面料与所述毛面料垂直分布。

[0015] 优选地，所述勾面料与所述毛面料均呈长方形，且所述勾面料的长边与所述毛面料的短边垂直分布。

[0016] 进一步地，所述缝纫装置为花样机。

[0017] 本发明的有益效果在于：本发明加工方法将毛面料直接放置在勾面料与压脚之间，代替传统的勾面料与毛面料加工过程中采用单片拼接方式，便于批量处理，大大提高了生产效率，同时避免了人工操作误差，提升了产品加工效果的一致性；无需压板压合，减少了作业人员劳动强度，适合规模化生产。

附图说明

[0018] 图1为现有技术中黏合扣的加工方法流程示意图；

[0019] 图2为本发明实施例1～3的黏合扣的加工方法流程示意图；

[0020] 图3为本发明实施例2加工的黏合扣的结构示意图。

[0021] 标号说明：

[0022] 1、勾面料；2、毛面料。

具体实施方式

[0023] 为详细说明本发明的技术内容、所实现目的及效果，以下结合实施方式并配合附图予以说明。

[0024] 一种黏合扣的加工方法，包括以下步骤：S1、将勾面料平铺在缝纫装置上，并将所述勾面料从所述缝纫装置的压脚的一侧伸入所述压脚的下方且所述勾面料的边缘线与所述压脚的中线对齐；

[0025] S2、将毛面料从所述压脚的另一侧伸入所述压脚与所述勾面料之间，并与所述勾面料部分重叠；

[0026] S3、通过缝纫装置将所述毛面料与所述勾面料车缝连接。

[0027] 从上述描述可知，本发明的有益效果在于：本发明加工方法将毛面料直接放置在勾面料与压脚之间，代替传统的勾面料与毛面料加工过程中采用单片拼接方式，便于批量处理，大大提高了生产效率，同时避免了人工操作误差，提升了产品加工效果的一致性；无需压板压合，减少了作业人员劳动强度，适合规模化生产。

[0028] 进一步地，所述加工方法还包括步骤S4、将所述勾面料的长度裁切成与一个所述毛面料的宽度相等。

[0029] 进一步地，所述勾面料的长度不小于所述毛面料的宽度。

[0030] 进一步地，所述毛面料为多个，多个毛面料依次阵列式排布于所述勾面料上方。

[0031] 从上述描述可知，本发明的有益效果在于：将毛面料逐个依次阵列式排布于所述勾面料上，便于后期批量化裁剪操作，同时，也使得加工出来的黏合扣一致性更强。

[0032] 进一步地，所述勾面料的长度为一个所述毛面料宽度的整数倍。

[0033] 从上述描述可知，本发明的有益效果在于：勾面料的长度是毛面料的整数倍，使得勾面料上正好缝制整数个毛面料，避免原料浪费，节约生产成本。

[0034] 进一步地，所述毛面料的宽度与所述勾面料的宽度相等。

[0035] 进一步地，所述勾面料与所述毛面料重叠部分的宽度为所述勾面料宽度的1/8～1/10。

[0036] 从上述描述可知，本发明的有益效果在于：勾面料与毛面料重叠的部分宽度为勾面料宽度的1/8～1/10，使得毛面料与勾面料间的连接更牢固，同时避免面料的浪费。

[0037] 进一步地，所述勾面料与所述毛面料垂直分布。

[0038] 从上述描述可知，本发明的有益效果在于：勾面料与毛面料垂直分布，加工后的黏合扣更美观。

[0039] 优选地，所述勾面料与所述毛面料均呈长方形，且所述勾面料的长边与所述毛面料的短边垂直分布。

[0040] 进一步地，所述缝纫装置为花样机。

[0041] 请参照图2所示，本发明的实施例一为：一种黏合扣的加工方法，包括以下步骤：S1、将勾面料1平铺在缝纫装置上，并将所述勾面料1从所述缝纫装置的压脚的一侧伸入所述压脚的下方且所述勾面料1的边缘线与所述压脚的中线对齐；S2、将毛面料2从所述压脚的另一侧伸入所述压脚与所述勾面料1之间，并与所述勾面料1部分重叠；S3、通过缝纫装置将所述毛面料2与所述勾面料1车缝连接。

[0042] 请参照图2-3所示，本发明的实施例二为：一种黏合扣的加工方法，包括以下步骤：S1、将勾面料1平铺在缝纫装置上，并将所述勾面料1从所述缝纫装置的压脚的一侧伸入所述压脚的下方且所述勾面料1的边缘线与所述压脚的中线对齐；S2、将毛面料2从所述压脚的另一侧伸入所述压脚与所述勾面料1之间，并与所述勾面料1部分重叠；S3、通过缝纫装置将所述毛面料2与所述勾面料1车缝连接；S4、将所述勾面料1的长度裁切成与一个所述毛面料2的宽度相等。所述勾面料1的长度大于所述毛面料2的宽度。所述毛面料2为4个，4个毛面料2依次阵列式排布于所述勾面料1上方。所述勾面料1的长度为一个所述毛面料2宽度的整数倍。所述毛面料2的宽度与所述勾面料1的宽度相等。所述勾面料1与所述毛面料2重叠部分的宽度为所述勾面料1宽度的1/8。所述勾面料1与所述毛面料2垂直分布。所述缝纫装置为缝纫机。

[0043] 请参照图2所示，本发明的实施例三为：一种黏合扣的加工方法，包括以下步骤：S1、将勾面料1平铺在缝纫装置上，并将所述勾面料1从所述缝纫装置的压脚的一侧伸入所述压脚的下方且所述勾面料1的边缘线与所述压脚的中线对齐；S2、将毛面料2从所述压脚的另一侧伸入所述压脚与所述勾面料1之间，并与所述勾面料1部分重叠；S3、通过缝纫装置将所述毛面料2与所述勾面料1车缝连接；S4、将所述勾面料1的长度裁切成与一个所述毛面料2的宽度相等。所述勾面料1的长度大于所述毛面料2的宽度。所述毛面料2为5个，5个毛面料2依次阵列式排布于所述勾面料1上方。所述勾面料1的长度为500cm，宽度为10.5cm；所述毛面料2的长度为14cm，宽度为10.5cm。所述勾面料1与所述毛面料2重叠部分的宽度为所述勾面料1宽度的1/10。所述勾面料1与所述毛面料2垂直分布。所述勾面料1与所述毛面料2均呈长方形，且所述勾面料1的长边与所述毛面料2的短边垂直分布。所述缝纫装置为花样机。

[0044] 综上所述，本发明提供的一种黏合扣的加工方法，该方法具有生产效率高，加工质量好、生产成本低等优点。

[0045] 以上所述仅为本发明的实施例，并非因此限制本发明的专利范围，凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等同变换，或直接或间接运用在相关的技术领域，均同理包括在本发明的专利保护范围内。

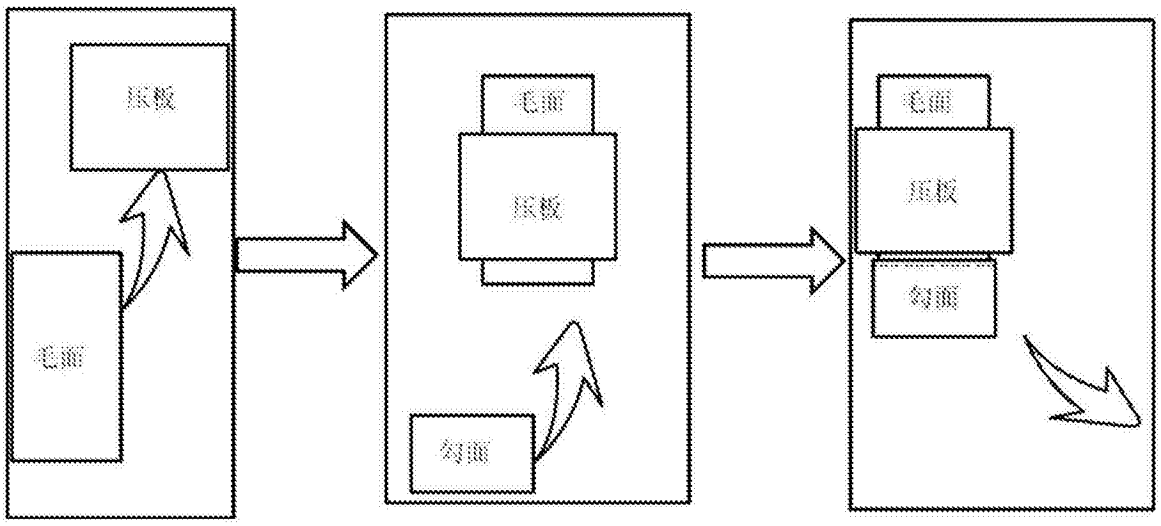


图1

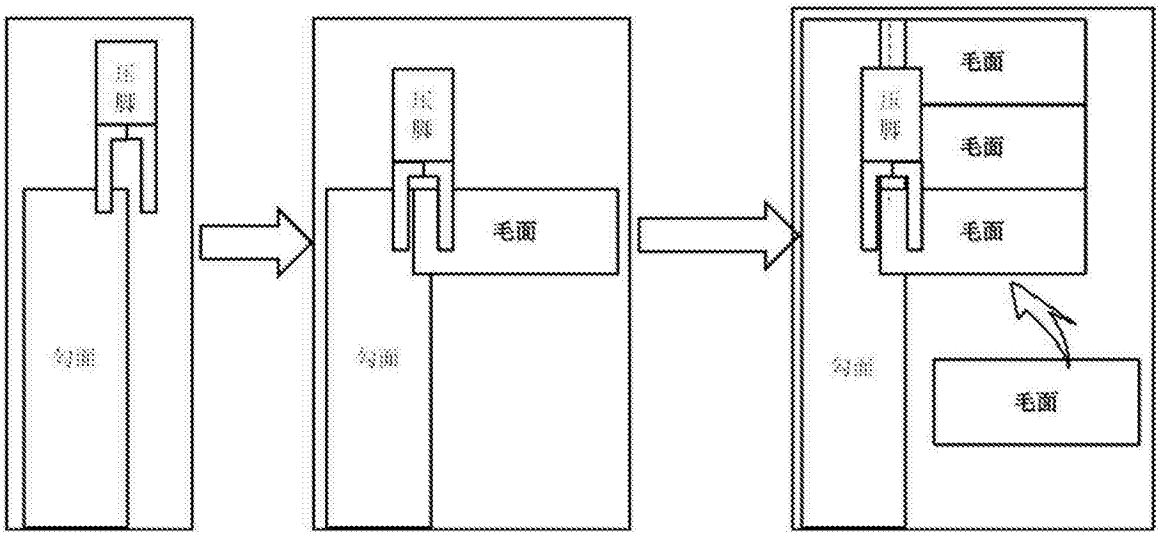


图2

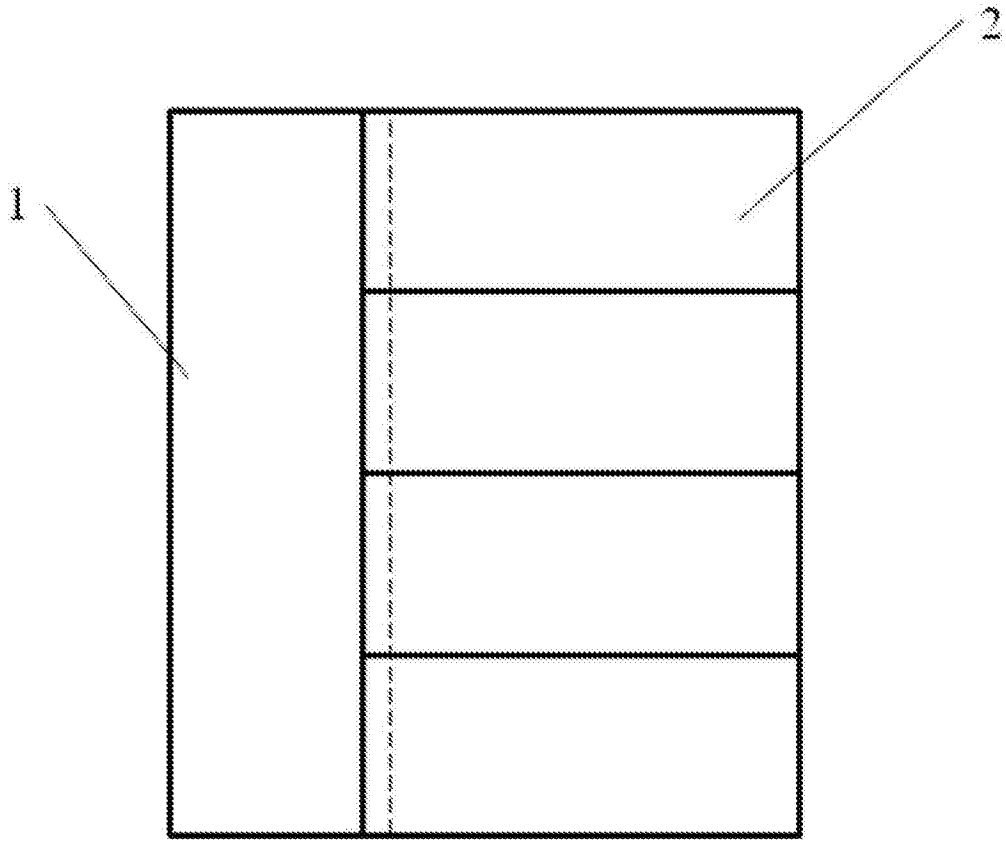


图3