

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

A41C 3/12 (2006.01)

A41C 5/00 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810027804.5

[43] 公开日 2008 年 9 月 17 日

[11] 公开号 CN 101263937A

[22] 申请日 2008.4.29

[21] 申请号 200810027804.5

[71] 申请人 开平利德威钩带有限公司

地址 529300 广东省开平市长沙区楼冈大道
塔山工业园 12 号

[72] 发明人 张穗龙

[74] 专利代理机构 江门嘉权专利商标事务所有限
公司

代理人 谭志强

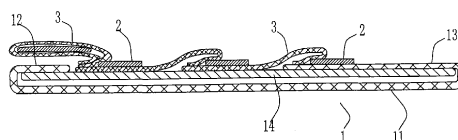
权利要求书 2 页 说明书 5 页 附图 3 页

[54] 发明名称

用于内衣连接的环带及其加工方法

[57] 摘要

本发明涉及一种用于内衣连接的环带及其加工方法，其包括具有上下翻转边的基带、扣环、表布及定型层，先利用基带的下翻转边的两面分别与定型层及第一条表布缝纫连接，将扣环夹紧定位，缝制出下端的第一排扣环；以制成第一排扣环的表布的另一侧边作基料与第二条表布缝纫连接，将扣环夹紧定位，该第二条表布的底面同时与定型层缝合，缝制出第二排扣环，其它排数的扣环用同样方式缝制；将基带绕底部翻转过来，将定型层底面的车缝遮盖住，基层两端的布料延伸折向定型层的正面形成上下翻转边；用超声波切割机将上述长条基带切割成环带单元，本发明的内衣连接环带的背面无车缝、外观效果好、不损伤皮肤。



1. 用于内衣连接的环带，其包括基带（1）和设置于该基带（1）上的至少一个扣环（2），扣环（2）上层设有压紧扣环并将其缝制于基带上的表布（3），其特征在于：所述基带（1）包括背面的基层（11），基层（11）两端的布料延伸折向正面形成上下翻转边（12、13），下翻转边（13）与表布（3）相互作用将扣环（2）缝合定位，基带（1）内设置有定型层（14），所述定型层（14）与位于正面的上下翻转（12、13）边及表布（3）连接，基层（11）的外表面是无车缝面，基带（1）的两侧是切割熔合边（15）。
2. 根据权利要求1所述的用于内衣连接的环带，其特征在于：所述基带（1）上的扣环（2）设置有两排或两排以上，用来缝制扣环的表布（3）相应由两块或两块以上组成，下排扣环利用下端的表布与基层的下翻转边缝合定位，除下排扣环外的其它排扣环各自通过其相邻的两块表布缝合夹紧定位。
3. 一种如权利要求1或者2所述的环带的加工方法，其特征在于包括以下步骤：
 - （a） 利用基带的下翻转边的两面分别与定型层及第一条表布缝纫连接，将扣环夹紧定位，缝制出下端的第一排扣环；

- (b) 以制成第一排扣环的表布的另一侧边作基料与第二条表布缝纫连接，将扣环夹紧定位，该第二条表布的底面同时与定型层缝合，缝制出第二排扣环，其它排数的扣环用同样方式缝制；
 - (c) 将基带绕底部翻转过来，将定型层底面的车缝遮盖住，基层两端的布料延伸折向定型层的正面形成上下翻转边；
 - (d) 用超声波切割机将上述长条基带切割成环带单元。
4. 根据权利要求3所述的环带的加工方法，其特征在于：在上述步骤(c)中，利用超声波点焊机将上翻边点焊定位，使上翻边紧帖住定型层。
5. 根据权利要求3所述的环带的加工方法，其特征在于：将上述加工出来的环带单元进行打磨，打磨部位是切割时形成的两切割侧边。

用于内衣连接的环带及其加工方法

技术领域

本发明涉及一种用于连接内衣背带的连接配件，特别是指装于内衣背带其中一端的环带及其加工方法。

背景技术

现有的内衣连接件缝制在两根背带的端部，由相互配合的扣环和钩带组成，连接件包括正面和背面，正面为贴衣物面，背面为朝向人体的贴肉面，正面设置有一排或若干排扣环，现有的环带在加工时是直接将扣环缝制在基带上，因此基带的背面（即环带的贴肉面）相应的就会留下一排排车缝，影响了内衣的美观，而且由于车缝的存在，女性在穿戴内衣时其背部也相应出现这种车缝状的勒痕，影响了女性追求完美的心情，此外，这些车缝由于是凹凸不平状，长时间与皮肤接触磨擦，还会给穿戴者带来不适。

发明内容

本发明的目的在于解决上述存在的问题，提供一种背面无车缝、外观效果好、穿戴舒适、不损伤皮肤的环带及其加工方法。

本发明所采用的技术方案是：

用于内衣连接的环带，其包括基带和设置于该基带上的至少

一个扣环，扣环上层设有压紧扣环并将其缝制于基带上的表布，所述基带包括背面的基层，基层两端的布料延伸折向正面形成上下翻转边，翻转边与表布相互作用将扣环缝合定位，基带与表布之间设置有定型层，所述定型层与位于正面的下翻转边及表布缝合连接，基层的外表面是无车缝面，基带的两侧各由切割焊缝形成。

本发明的进一步改进，所述基带上的扣环设置有两排或两排以上，用来缝制扣环的表布相应由两块或两块以上组成，下排扣环利用下端的表布与基层的下翻转边缝合定位，除下排扣环外的其它排扣环各自通过其相邻的两块表布缝合夹紧定位。

一种制作上述环带的加工方法，其包括以下步骤：

- (a) 利用基带的下翻转边的两面分别与定型层及第一条表布缝纫连接，将扣环夹紧定位，缝制出下端的第一排扣环；
- (b) 以制成第一排扣环的表布的另一侧边作基料与第二条表布缝纫连接，将扣环夹紧定位，该第二条表布的底面同时与定型层缝合，缝制出第二排扣环，其它排数的扣环用同样方式缝制；
- (c) 将基带绕底部翻转过来，将定型层底面的车缝遮盖住，基层两端的布料延伸折向定型层的正面形成上下翻转边；
- (d) 用超声波切割机将上述长条基带切割成环带单元。

对上述技术方案的进一步改进，在上述步骤（c）中，利用超声波点焊机将上翻边点焊定位，使上翻边紧帖住定型层。

对上述技术方案的进一步改进，本发明对加工出来的环带单元进行打磨，打磨部位是切割时形成的两切割侧边。

本发明的有益效果是：本发明的基带的底面是无车缝面，使得制造出来的环带美观漂亮，档次高；由于基带的底面没有车缝，采用这种环带作制造出来的内衣，当女性在穿戴时其背部不会出现车缝状的勒痕；同时，由于基带的底面光滑，在使用中也不会引起不适。

此外，本设计还对分割出来的环带单元进行打磨，进一步消除了环带两侧边因超声波切割时出现的锐利侧边，令使用者穿戴时更舒适。

附图说明

下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

图 1 是本发明的结构示意图；

图 2 是图 1 的 A—A 剖示图；

图 3 是图 1 的 B—B 剖示图；

图 4 是图 1 的 C—C 剖示图；

图 5 是本发明的加工流程简图。

具体实施方式

参照图 1 至图 5，用于内衣连接的环带，其包括基带和设置于该基带 1 上的至少一个扣环 2，扣环 2 上层设有压紧扣环并

将其缝制于基带上的表布 3，所述基带 1 包括背面的基层 11，基层 11 两端的布料延伸折向正面形成上下翻转边 12、13，下翻转边 13 与表布 3 相互作用将扣环 2 缝合定位，基带 1 内设置有定型层 14，所述定型层 14 与位于正面的上下翻转 12、13 边及表布 3 连接，基层 11 的外表面是无车缝面，基带 1 的两侧是切割熔合边 15。

进一步，所述基带 1 上的扣环 2 设置有两排或两排以上，用来缝制扣环的表布 3 相应由两块或两块以上组成，下排扣环利用下端的表布与基层的下翻转边缝合定位，除下排扣环外的其它排扣环各自通过其相邻的两块表布缝合夹紧定位，这种多排扣环的产品更加适合大部分消费者的需求。

一种制作上述环带的加工方法，首先，以一展开的长形布料作为基带，以基带其中的一边作为下翻转边，将下翻转边的两面分别与定型层及第一条表布缝纫连接，在缝纫的同时将扣环 2 的扣环脚 21 固定，使扣环 2 夹紧定位，缝制出下端的第一排扣环（参照附图 5 的流程①所示）；以制成第一排扣环的表布的另一侧边作基料与第二条表布缝纫连接，将第二排扣环夹紧定位，该第二条表布的底面同时与定型层缝合，从而缝制出第二排扣环，类似的，其它排数的扣环用同样方式来缝制（参照附图 5 的流程②和③所示）；将基带绕底部翻转过来，即利用基层、上翻转边、下翻转边所形成的空间将定型层包住，从而遮盖了定型层底面的车缝（参照附图 5 的流程④所示）；为

了便于上翻边在翻折后的定位,当基层上端的布料延伸折向定型层的正面形成上翻转边后,用超声波点焊机将上翻边点焊定位,使上翻边紧帖住定型层,除了点焊定位的方式外,也可采用压边定位的方式;最后用超声波切割机将上述长条基带切割成一个个的环带单元(参照附图5的流程⑤所示)。

由于在切割时使用超声波设备,背扣的顶层和底层布料在切割刀口的压力及超声波的作用下熔断封口,此过程会令分割处出现较硬的锐利侧边,可能给穿戴者带来不适,本设计对此作了进一步改进,将上述加工出来的环带单元的两切割侧边进行打磨加工,以消除其锐利锋边。

本发明所公开的内衣连接环带及其加工方法克服了以往在加工时出现的基带底面车缝,使得制造出来的环带更加美观漂亮;同时由于基带的底面没有车缝,采用这种环带作制造出来的内衣,当女性在穿戴时其背部不会出现车缝状的勒痕;此外,由于基带的底面光滑,在使用中也不会引起不适。

以上所述只是本发明优选的实施方式,其并不构成对本发明保护范围的限制,只要是以基本相同的手段实现本发明的目的都应属于本发明的保护范围。

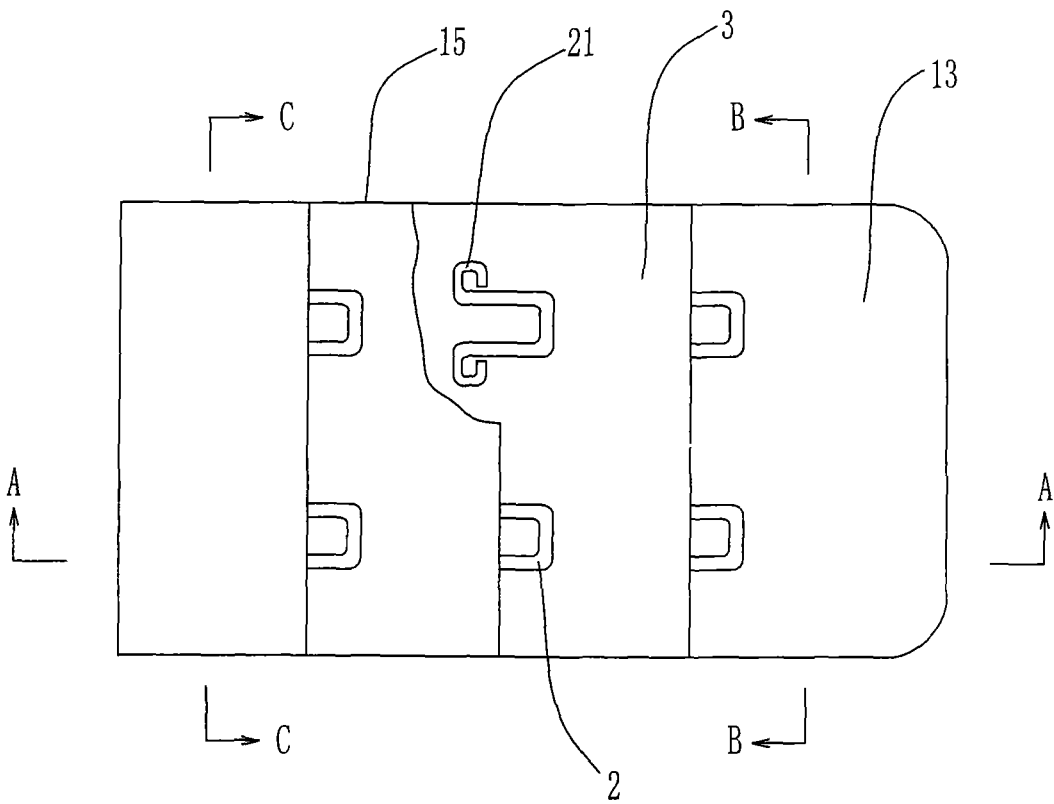
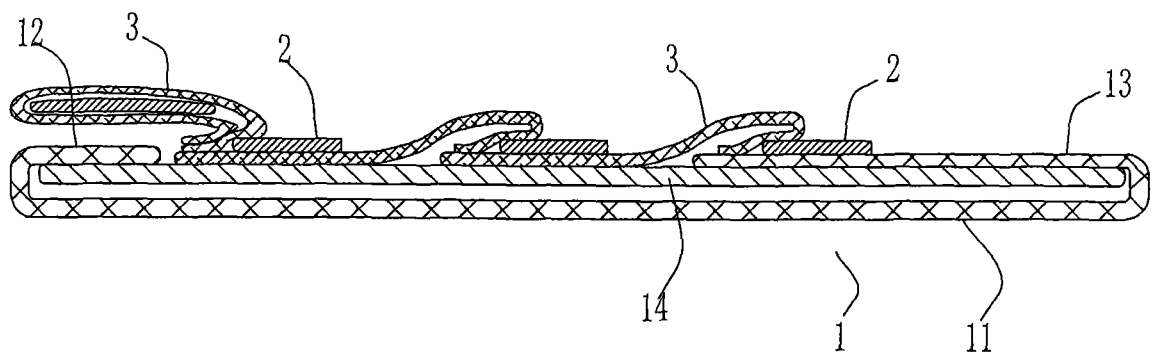
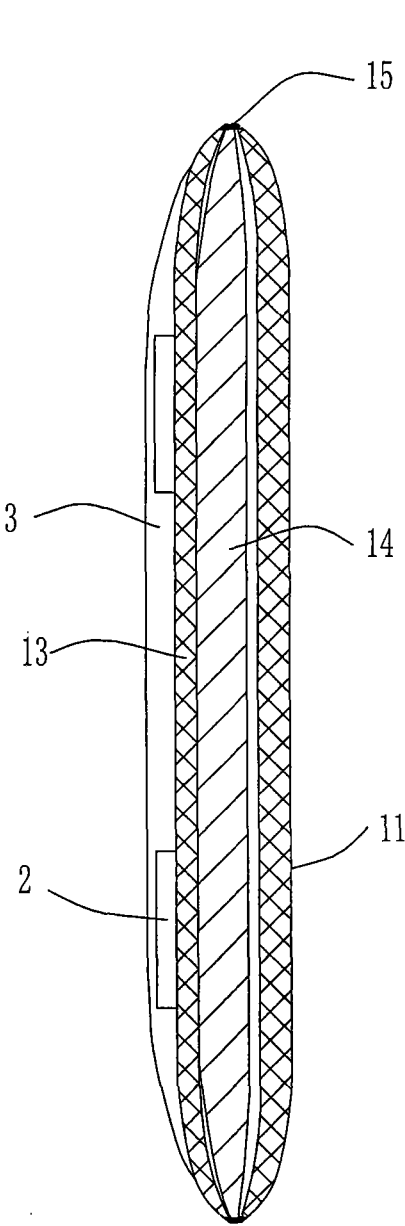


图 1



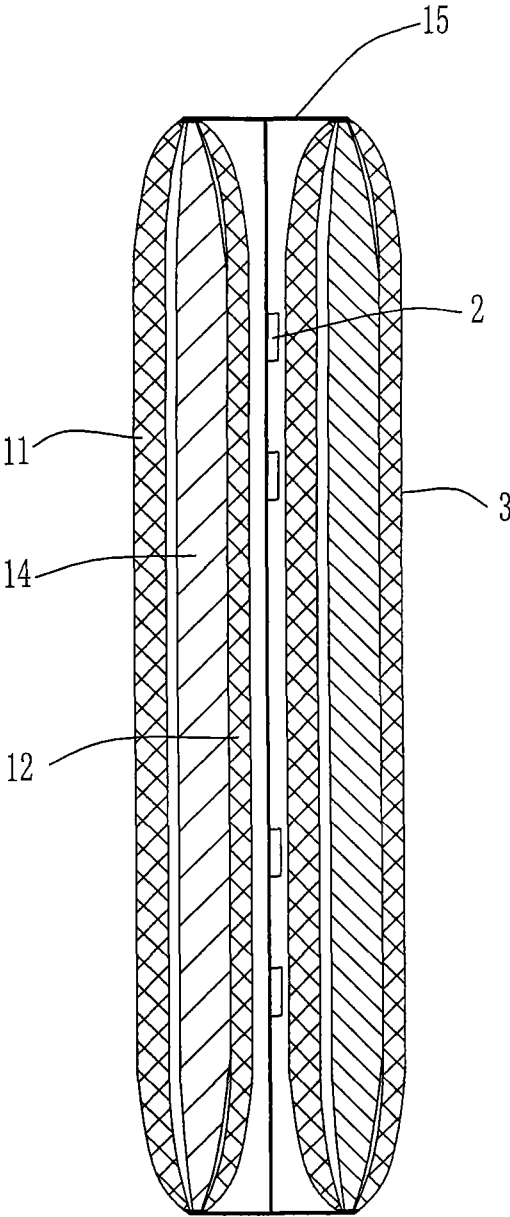
A — A

图 2



B — B

图 3



C — C

图 4

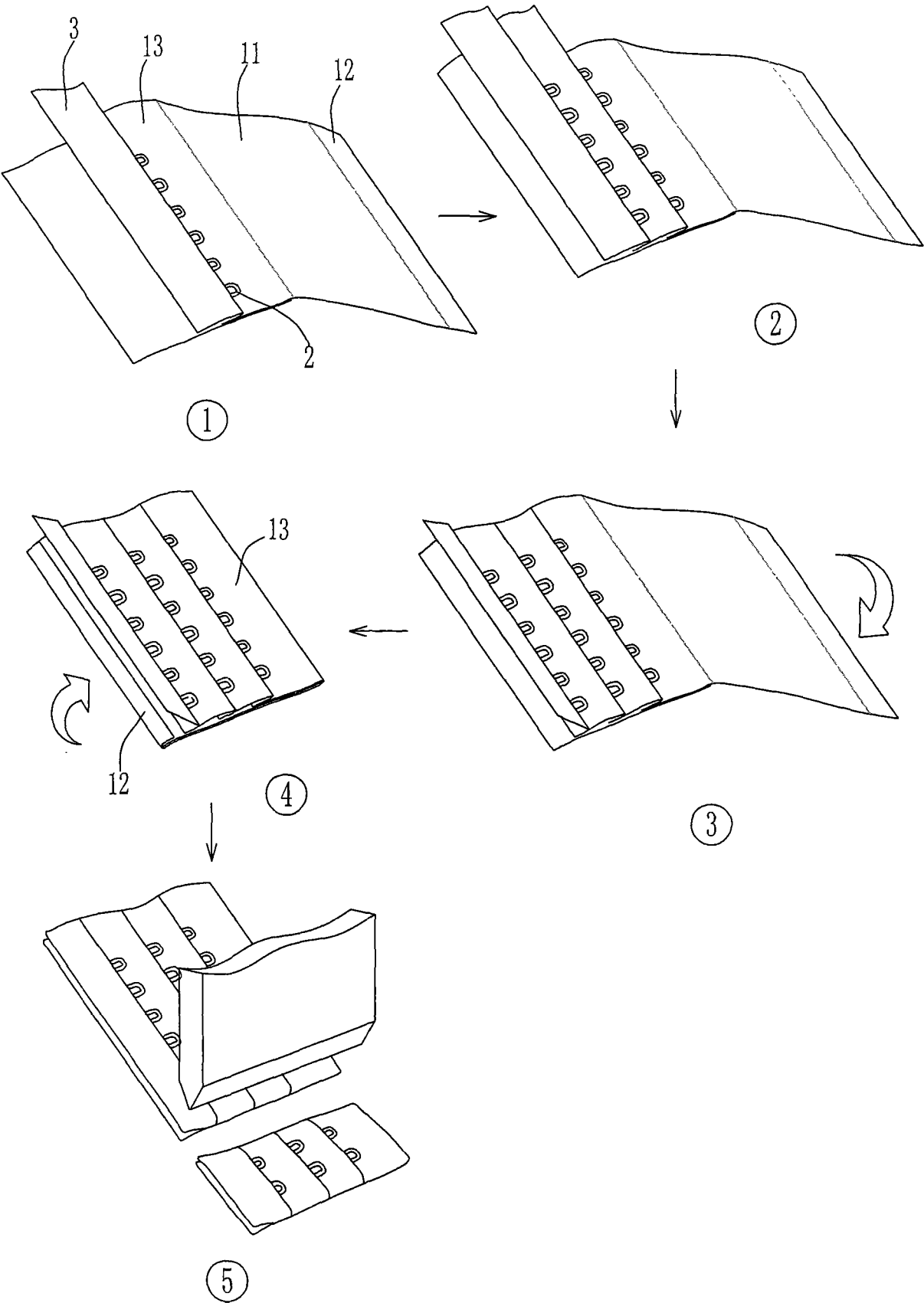


图 5