

申請日期：92-3-4	IPC分類
申請案號：92104479	B44B 17/00、A41B 13/00

(以上各欄由本局填註)

發明專利說明書

一、 發明名稱	中文	按扣帶、其製造方法及用法
	英文	A TAPE-MOUNTED FASTENER AND METHODS FOR MANUFACTURING AND USING THE SAME
二、 發明人 (共3人)	姓名 (中文)	1. 木本 正人 2. 千原 良弘 3. 三好 貞雄
	姓名 (英文)	1. KIMOTO, Masato 2. CHIHARA, Yoshihiro 3. MIYOSHI, Sadao
	國籍 (中英文)	1. 日本 JP 2. 日本 JP 3. 日本 JP
	住居所 (中文)	1. 日本國大阪府大阪市中央區南本町4-2-4 2. 日本國兵庫縣尼崎市大島1-41-1 3. 日本國兵庫縣尼崎市大島1-41-1
	住居所 (英文)	1. 2. 3.
三、 申請人 (共1人)	名稱或姓名 (中文)	1. 摩理都股份有限公司
	名稱或姓名 (英文)	1. Morito Co., Ltd.
	國籍 (中英文)	1. 日本 JP
	住居所 (營業所) (中文)	1. 日本大阪府大阪市中央區南本町4-2-4 (本地址與前向貴局申請者不同)
	住居所 (營業所) (英文)	1.
	代表人 (中文)	1. 小川 陽三
	代表人 (英文)	1. OGAWA, Yozo



一、本案已向

國家(地區)申請專利	申請日期	案號	主張專利法第二十四條第一項優先權
日本 JP	2002/04/30	JP2002-128719	有
日本 JP	2002/06/27	JP2002-188124	有

二、☐主張專利法第二十五條之一第一項優先權：

申請案號：

無

日期：

三、主張本案係符合專利法第二十條第一項☐第一款但書或☐第二款但書規定之期間

日期：

四、☐有關微生物已寄存於國外：

寄存國家：

無

寄存機構：

寄存日期：

寄存號碼：

☐有關微生物已寄存於國內(本局所指定之寄存機構)：

寄存機構：

寄存日期：

無

寄存號碼：

☐熟習該項技術者易於獲得, 不須寄存。

五、發明說明 (1)

【發明所屬技術領域】

本發明係關於一種按扣帶（下文中簡稱為帶型扣），其製造方法與用法。

【先前技術】

本申請案之發明人曾於與美國專利第6314621號對應之日本專利JP-A-2001-149117號案中揭示一種帶型扣。該帶型扣係由布帶製公帶與布帶製母帶所組成，公帶在任一側依一定間隔模製固定有數個合成樹脂製公扣，母帶亦在任一側依相同於公帶之間隔模製固定有複數個合成樹脂製母扣。公扣與母扣均模製固定於布帶上，但未設置安裝孔。各公扣具有直接由布帶豎設而未借助底座之扣合凸部。公扣與母扣之形狀以由前側或後側觀之呈環狀為佳。

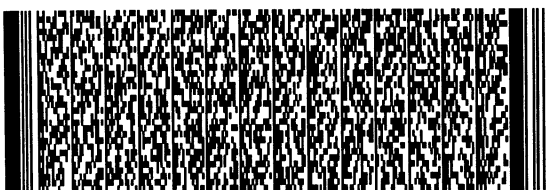
該帶型扣甚受市場好評，並廣用於各種產品上，但僅限於使用在直線式開閉部位。因此，該帶型扣不能滿足曲線式開閉部位之使用需求。曲線式開閉部位之例子包含嬰兒服之分叉部（請參考第1圖）及兼用作圍兜的嬰兒服前開口部。（請參考第2圖）

【發明內容】

本發明之目的在提供一種可用於曲線式開閉部位之按扣帶、其製造方法及用法。

本發明之按扣帶包括申請專利範圍第1項至第4項所述之構成。

本發明之按扣帶之製造方法包括申請專利範圍第5項至第7項所述之構成。



五、發明說明 (2)

本發明之按扣帶可用於申請專利範圍第8項與第9項所述之曲線式開閉部位，例如嬰兒服之分叉部及前開口部。

茲參佐附圖詳細說明本發明之各實施例。

【實施方式】

較佳實施例之詳細說明

第1圖為本發明按扣帶使用於嬰兒服之分叉部之例子，第2圖為該按扣帶使用於嬰兒服之前開口部兼用作圍兜之例子。該等部分之開閉部位係呈弧形或L形，因此，先前技術 (JP-A-2001-149117) 之帶型扣不適用。

(第1實施例)

第3圖為本發明第1實施例之母扣帶之俯視圖。該母扣帶在下文中簡稱為「母帶30」，其係在布帶之前側與後側模製固定複數個合成樹脂製母扣4所構成。第3圖 (a-1) 係該母帶30加工前之俯視圖，第3圖 (a-2) 係該母帶30加工前之剖視圖，第3圖 (b-1) 係該母帶30加工後之俯視圖，第3圖 (b-2) 係其加工後之剖視圖。第3圖 (a-1) 與第3圖 (a-2) 所示之四個母扣4中，較下方的兩個係以其前側 (扣合側) 41 朝上，另一方面，較上方的兩個則以其後側 (非扣合側) 42 朝上。當該母帶返折成如第3圖 (b-1) 與第3圖 (b-2) 之形態時，只有前側 (扣合側) 41 看得見。

第4圖係本發明第1實施例之公扣帶之俯視圖。該公扣帶在下文中簡稱為「公帶18」，其係在布帶之前側與後側按相同於母扣4之間隔模製固定複數個合成樹脂製公扣6所



五、發明說明 (3)

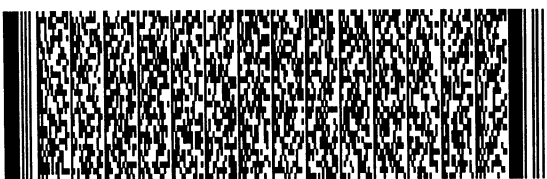
構成。第4圖(a-1)係該公帶18在加工前之俯視圖，第4圖(a-2)係該公帶18加工前之剖視圖，第4圖(b-1)係該公帶18加工後之俯視圖，第4圖(b-2)係其加工後之剖視圖。第4圖(a-1)與第4圖(a-2)所示之四個公扣6中，較下方的兩個係以其前側(扣合側)61朝上，另一方面，較上方的兩個則以其後側(非扣合側)62朝上。當該公帶返折成如第4圖(b-1)與第4圖(b-2)之形態時，只有前側(扣合側)61看得見。

第3圖(b-1)(b-2)之母扣4與第4圖(b-1)(b-2)之公扣6係設計成可以互相扣合之構造。第1實施例之按扣帶可用於例如第2圖所示之嬰兒服前開口部之曲線式開閉部位。

(第2實施例)

第5圖及第6圖係關於本發明之第2實施例，其與第1實施例之差異係在第2實施例之按扣帶返折兩次，而不是返折一次，藉由增加返折次數，可以形成比第1實施例更順暢的弧形。

第5圖係本發明第2實施例之母扣帶之俯視圖。該母扣帶，在下文中簡稱為「母帶30A」，係在布帶之前側與後側模製固定複數個合成樹脂製母扣4所構成。第5圖(a-1)係該母帶30A在加工前之俯視圖，第5圖(a-2)係該母帶30A在加工前之剖視圖，第5圖(b-1)係該母帶30A在加工後之俯視圖，第5圖(b-2)係其加工後之剖視圖。第5圖(a-1)與第5圖(a-2)所示之五個母扣4中，較上方的



五、發明說明 (4)

兩個與較下方的兩個係以其後側（非扣合側）朝上，中間的一個則以其前側（扣合側）41朝上。於該母帶返折兩次時，如第5圖（b-1）與第5圖（b-2）所示，只有其前側（扣合側）41看得見。

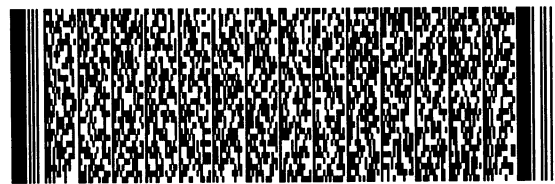
第6圖為本發明第2實施例之公扣帶之俯視圖。該公扣帶，在下文中簡稱為「公帶18A」，係在布帶之前側與後側按相同於母扣4之間隔模製固定複數個合成樹脂製公扣6所構成。第6圖（a-1）係該公帶18A在加工前之俯視圖，第6圖（a-2）係該公帶18A在加工前之剖視圖，第6圖（b-1）係該公帶18A在加工後之俯視圖，第6圖（b-2）係其加工後之剖視圖。第6圖（a-1）與第6圖（a-2）所示之五個公扣6中，較上方的兩個與較下方的兩個係以其後側（非扣合側）62朝上，中間的一個則以其前側（扣合側）61朝上。於該公帶返折兩次時，如第6圖（b-1）與第6圖（b-2）所示，只有前側（扣合側）61看得見。

第5圖（b-1）與第5圖（b-2）之母扣4與第6圖（b-1）與第6圖（b-2）係設計成可以互相扣合之構造。第2實施例之按扣帶（包括母帶30A與公帶18A）可用於如第2圖所示之曲線式封閉部位（例如嬰兒服之分叉部）。

（公扣與母扣之組合）

第1實施例與第2實施例之公扣與母扣之組合結構係與日本專利JP-A-2001-149117所述者相同。茲參佐第7圖至第9圖說明公扣與母扣之組合。

第7圖（a）係公帶18上之公扣6之俯視圖，第7圖（b



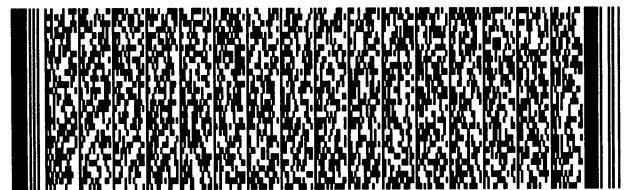
五、發明說明 (5)

) 係其剖視圖。如第7圖(b)所示, 公扣6沒有底座。圖示中, 公扣6與布帶結合的部分略為鼓出, 但此種程度之鼓出並不宜視為一種底座, 如有必要, 亦可完全將該鼓出部分去除。該公扣6具有扣合凸部20, 其內部形成有凹孔28。該扣合凸部20之周邊設有扣合用突出緣22及使樹脂彈性脹縮變形用凹溝24。

公扣6係以下述程序製成。將可供具有成形壓力之熔融樹脂穿過之無孔粗織布帶置於具有扣具形成用空間之上模與下模(未圖示)間, 用上下模夾住位於扣合凸部20之凹孔28處之布帶, 然後將合成樹脂注入扣具成形用空間。在第3圖中, 以元件符號26代表之小凹腔(cavity)相當於模具之樹脂注入口。因為該注入口之關係, 從後面觀察之環圈寬度乃略大於扣合凸部20之寬度(亦即, 從前面觀察之環圈寬度)。

以此方式, 形成於布帶兩側面之公扣前部與公扣後部即可藉由穿過布帶之合成樹脂連結在一起。由於上模與下模夾住位於扣合凸部20之凹孔28處之布帶, 所以只有一小區域的布帶承受高度注入壓力。因而在公扣成形時, 布帶絕不會因注入壓力而歪斜或波狀起伏。結果, 得以避免布帶從合成樹脂表面露出、扣具強度降低及有損美觀之缺失。

布帶必須是一種可供熔融樹脂透過但不會被融化之質料。例如棉質或混紡紗布等之紡織布或針織布均可使用。至於合成樹脂, 可以使用例如聚甲醛樹脂等熱塑性樹脂。



五、發明說明 (6)

第8圖 (a) 係母帶30上的母扣4的俯視圖，第8圖 (b) 係其剖視圖。扣合凹部32則由穿透布帶之合成樹脂所形成。扣合凹部32內側之開口即形成扣合緣34，使公扣得以推入或拔出扣合凹部32。

母扣4之形成方法基本上與公扣6相同，其詳細說明容予省略。第8圖 (b) 中，元件符號36所示之小凹腔 (cavity) 係為樹脂注入口。

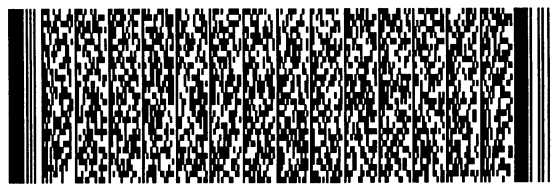
第9圖為本發明之公扣6與母扣4互相扣合狀態之剖視圖。

〈第1實施例之母帶與公帶之製造方法〉

茲說明本發明第3圖 (a-1) (a-2) 所示之母帶30與第4圖 (a-1) (a-2) 所示之公帶18的製造方法。以下之說明適用於公帶及母帶兩者。將布帶移動於上模與下模之間。當布帶移動時，以射出成型法模製較下方的兩扣具。然後布帶翻轉過來，以射出成型法模製較上方的兩扣具。之後，將布帶在中間部位返折一次，而製成第3圖 (b-1) (b-2) 所示狀態之母帶，或第4圖 (b-1) (b-2) 所示狀態之公帶。返折部分最好縫合起來或用黏著劑黏合起來。

〈第2實施例之母帶與公帶之製造方法〉

茲說明第5圖 (a-1) (a-2) 所示之母帶30A與第6圖 (a-1) (a-2) 所示之公帶18A的製造方法。以下之說明適用於公帶及母帶兩者。將布帶移動於上模與下模之間。當布帶移動時，以射出成型法模製較上方的兩扣具，布帶繼續移動，並留下中間扣具之形成空間，然後，以射出成



五、發明說明 (7)

型法模製較下方之扣具。之後，布帶翻轉過來，以射出成型法模製位於中間之扣具。其次，將布帶在靠近中間處返折兩次，而製成第5圖 (b-1) (b-2) 所示狀態之母帶或第6圖 (b-1) (b-2) 所示狀態之公帶。返折部分最好縫合起來或用黏著劑黏合起來。

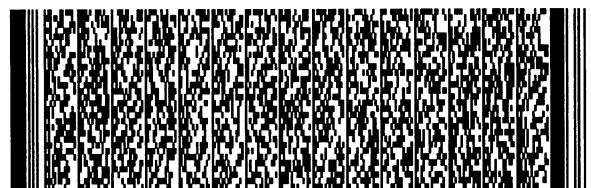
(第3實施例)

在第1與第2實施例中，要製造曲線形按扣帶時，必須使用將布帶翻轉過來的程序。製造這種按扣帶時，若不想翻轉布帶，則必須將兩組上模與下模並列配置，但如此卻需要複雜的機械來操作。

本發明第3實施例係關於一種只使用一組上模與下模來製造曲線形按扣帶卻不需翻轉布帶之按扣帶製造方法。第3實施例同時提供一種以此方法製成之按扣帶。為了要用一組上模與下模製造曲線形按扣帶又不必翻轉布帶，按扣帶之前側與後側要盡可能設計成對稱狀態，而且至少在扣合部分係形成相同的輪廓。

第10圖 (a) 係以射出成型法模製於布帶上的公扣的俯視圖，第10圖 (b) 為其剖視圖。如第10圖 (b) 所示，公扣6A沒有底座。圖中，公扣6A結合於布帶的部分稍微鼓出，但此種鼓出程度並不宜視為底座。如有必要，此鼓出部分亦可從設計中完全去除。

公扣6A具有大致對稱地向布帶兩側突出之扣合凸部20A。圖示中，扣具上下部之外廓大致相對稱，但內廓則不對稱。上凹孔28A係略大於下凹孔29A。換言之，上部之



五、發明說明 (8)

側壁比下部薄。如此設計之目的係要在下部容納一個樹脂注入口26A，但也可以設計成上下部完全對稱。

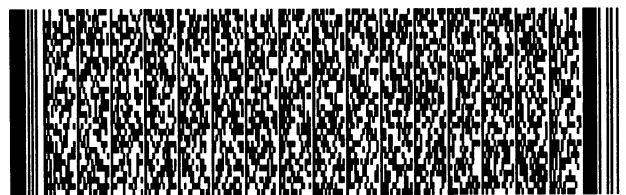
上下部之周邊設有扣合用突出緣22A及供樹脂材料彈性脹縮變形用凹溝24。

以此方式，形成於布帶任一側之公扣的上下部即得以藉由穿透布帶的合成樹脂而連結在一起，在下文之說明中，上部稱之為「前側61A」，下部稱之為「後側62A」。由於布帶介於上凹孔28A與下凹孔29A的部分被上下模所夾住，故只有布帶的一小區域會承受高度注入壓力，因此，布帶幾乎不會歪斜或波狀起伏。結果，得以避免布帶從合成樹脂表面露出、扣具強度降低及有損美觀之缺失。

布帶必需是可供熔融樹脂穿過而不會熔化之材料製成。例如棉質或混紡紗布等之紡織布或針織部均可使用。至於合成樹脂，可以使用例如聚甲醛等熱塑性樹脂。

公扣6A係以下述程序製成，將可供具有成形壓力之熔融樹脂穿過的無孔組織布帶置於具有扣具形成用空間之上模與下模（未圖示）間，用上下模夾住位於扣合凸部內側之上凹孔28A與下凹孔29A間的布帶，然後，將樹脂注入扣具形成用空間。第10圖中，元件符號26A所示之小凹腔相當於模具上之注入口。

第11圖（a）為母帶30B上的母扣4A的俯視圖，第11圖（b）為其剖視圖。扣合凹部32A、37A係由穿過布帶之合成樹脂所形成。布帶上相反側之扣合凹部32A、37A看起來呈對稱狀。扣合緣34A與38A係形成於各扣合凹部32A、37A



五、發明說明 (9)

之凹孔內側，使公扣得以推入或扳出扣合凹部32A、37A。

母扣4A之形成方法基本上係與公扣6A相同，其詳細說明容予省略。第11圖(b)中，元件符號36A所示之小凹腔係為樹脂注入口。

第12圖為本發明之公扣6A與母扣4A互相扣合狀態之剖視圖。由上文之說明可知，公扣6A可利用其前側61A或後側62A而與母扣4A扣合。同樣地，母扣4A可利用其前側41A或後側42A而與公扣6A扣合。

第13圖係為本發明第3實施例之母扣帶之俯視圖。該母扣帶，下文中簡稱為「母帶30B」，係在布帶之前側與後側模製固定複數個合成樹脂製母扣4A所構成。第13圖(a-1)係為該母帶30B在加工前之俯視圖，第13圖(a-2)係為其加工前之剖視圖。第13圖(b-1)係為該母帶30B加工後之俯視圖，第13圖(b-2)則為其加工後之剖視圖。於第13圖(a-1)(a-2)所示之五個母扣4A中，較上方的兩個與較下方的兩個係以其後側42A朝上，中間的一個則以其前側41A朝上。當該母帶返折兩次時，如第13圖(b-1)(b-2)所示，只有前側41A看得見。然而，如前文所述，母扣4A可用其前側41A或後側42A與公扣6A相扣合，於此種狀況下，扣合或不扣合均與母帶返折與否或返折幾次無關。

第14圖為本發明第3實施例之公扣帶之俯視圖。該公扣帶，在下文簡稱為「公帶18B」，係在布帶之前側與後側按相同於母扣4A之間隔模製固定複數個合成樹脂製公扣6A

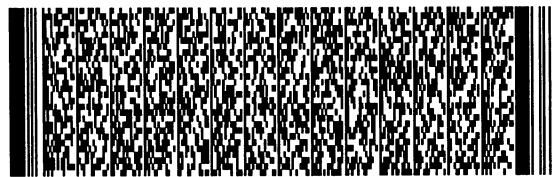
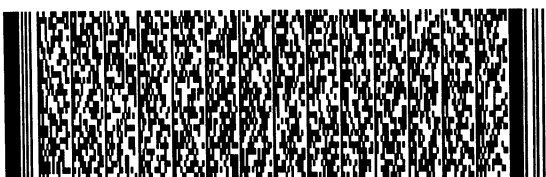


五、發明說明 (10)

所構成。第14圖(a-1)係為該公帶18B在加工前之俯視圖，第14圖(a-2)係其剖視圖，第14圖(b-1)係該公帶18B在加工後之俯視圖，第14圖(b-2)係其加工後之剖視圖。第14圖(a-1)(a-2)所示之五個公扣6A中，較上方之兩個與較下方之兩個係以其後側62A朝上，中間的一個係以其前側61A朝上。當該公扣帶返折兩次而形成第14圖(b-1)(b-2)所示之狀態時，只有前側(扣合側)61看得見。然而，如前文所述者，公扣6A可用其前側61A或後側62A與母扣4A扣合，因此，扣合或不扣合均與該公帶返折與否會返折幾次無關。

〈第3實施例之按扣帶之製造方法〉

與第1及第2實施例不同的是第3實施例之布帶在製程中不需返折。所有扣具均可模製固定於布帶之同一側。於所有扣具均形成於布帶後，可如第1與第2實施例所述地將布帶返折一次、兩次或更多次，藉以形成非直線形按扣帶，例如多角形、弧形、圓形或螺旋形按扣帶。雖然多角形、圓形及螺旋形扣帶也可依據第1與第2實施例製成，但要將扣合側排列於同一側相當費神，故一般均盡可能避免。



圖式簡單說明

【圖面之簡單說明】

第1圖為本發明按扣帶使用於嬰兒服分叉部之例子；

第2圖為本發明按扣帶使用於嬰兒服前開口部之例子；

第3圖（a-1）為本發明按扣帶之母扣帶第1實施例在加工前之俯視圖，第3圖（a-2）為該母扣帶在加工前之剖視圖，第3圖（b-1）為該母扣帶在加工後之俯視圖，第3圖（b-2）為加工後之剖視圖；

第4圖（a-1）為本發明按扣帶之公扣帶第1實施例在加工前之俯視圖，第4圖（a-2）為該公扣帶在加工前之剖視圖，第4圖（b-1）為加工後之俯視圖，第4圖（b-2）為加工後之剖視圖；

第5圖（a-1）為本發明按扣帶之母扣帶第2實施例在加工前之俯視圖，第5圖（a-2）為該母扣帶在加工前之剖視圖，第5圖（b-1）為加工後之俯視圖，第5圖（b-2）為加工後之剖視圖；

第6圖（a-1）為本發明按扣帶之公扣帶第2實施例在加工前之俯視圖，第6圖（a-2）為該公扣帶在加工前之剖視圖，第6圖（b-1）為加工後之俯視圖，第6圖（b-2）為加工後之剖視圖；

第7圖（a）為公扣（6）之俯視圖，第7圖（b）為其剖視圖；

第8圖（a）為母扣（4）之俯視圖，第8圖（b）為其剖視圖；



圖式簡單說明

第9圖為上述公扣(6)與母扣(4)在扣合狀態之剖視圖；

第10圖(a)為本發明第3實施例之公扣(6A)之俯視圖，第10圖(b)為其剖視圖；

第11圖(a)為本發明第3實施例之母扣(4A)之俯視圖，第11圖(b)為其剖視圖；

第12圖為上述公扣(6A)與母扣(4A)之扣合狀態剖視圖；

第13圖(a-1)為本發明第3實施例之母扣帶在加工前之俯視圖，第13圖(a-2)為該母扣帶在加工前之剖視圖，第13圖(b-1)為加工後之俯視圖，第13圖(b-2)為加工後之剖視圖；

第14圖(a-1)為本發明第3實施例之公扣帶在加工前之俯視圖，第14圖(a-2)為該公扣帶在加工前之剖視圖，第14圖(b-1)為加工後之俯視圖，第14圖(b-2)為加工後之剖視圖。

【符號說明】

4、4A、4B... 母扣

6、6A、6B... 公扣

18、18、18B.... 公帶(公扣帶)

20、20A... 扣合凸部

22、22A... 扣合用突出緣

24、24A... 凹溝

26、26A... 樹脂注入口



圖式簡單說明

28..... 凹孔

28A... 上凹孔

29A... 下凹孔

30、30A、30B... 母帶（母扣帶）

32、32A、37A... 扣合凹部

34、34A、38A... 扣合緣

36、36A... 樹脂注入口

41、41A... 前側（扣合側）

42、42A... 後側（非扣合側）

61、61A... 前側（扣合側）

62、62A... 後側（非扣合側）



四、中文發明摘要 (發明名稱：按扣帶、其製造方法及用法)

一種按扣帶，其公扣帶(18)係由複數合成樹脂公扣(6)按一定間隔模製固定於布帶上，令彼此非對稱之扣合側(61)與非扣合側(62)分別位於布帶之前側與後側而構成，其母扣帶(30)則由複數合成樹脂母扣(4)按相同於公扣之間隔模製固定於布帶上，令彼此非對稱之扣合側(41)與非扣合側(42)分別位於布帶之前側與後側而構成。形成並固定有母扣與公扣(4、6)之布帶未設有扣具安裝用孔洞。公扣(6)之扣合側(61)與非扣合側(62)係同時存在於公扣帶之前側與後側，母扣(4)之扣合側(41)與非扣合側(42)亦同時存在於母扣帶之前側與後側。

五、(一)、本案代表圖為：第___9___圖

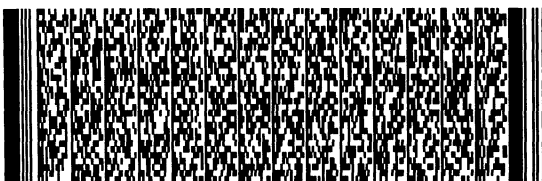
(二)、本案代表圖之元件代表符號簡單說明：

4.....母扣

6...公扣

六、英文發明摘要 (發明名稱：A TAPE-MOUNTED FASTENER AND METHODS FOR MANUFACTURING AND USING THE SAME)

A male-mounted tape (18) is composed of a plurality of synthetic resin male snaps (6) moulded and fastened onto a cloth tape at certain intervals in such a way that their engagement sides (61) and non-engagement sides (62), which are asymmetric to each other, are on the front side and the back side of the cloth tape respectively. A female tape (30) is composed of a

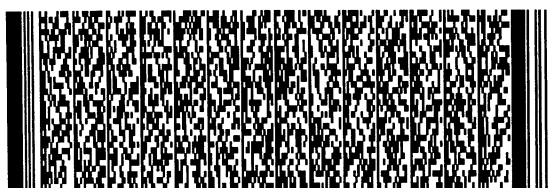


四、中文發明摘要 (發明名稱：按扣帶、其製造方法及用法)

18.... 公帶 (公扣帶)	20... 扣合凸部
30.... 母帶 (母扣帶)	32... 扣合凹部

六、英文發明摘要 (發明名稱：A TAPE-MOUNTED FASTENER AND METHODS FOR MANUFACTURING AND USING THE SAME)

plurality of synthetic resin female snaps (4) moulded and fastened onto a cloth tape at the same intervals as the male snaps in such a way that their engagement sides (41) and non-engagement sides (42), which are asymmetric to each other, are on the front side and the back side of the cloth tape respectively. The cloth tapes, on which the female and male snaps (4,6) are formed and



四、中文發明摘要 (發明名稱：按扣帶、其製造方法及用法)

六、英文發明摘要 (發明名稱：A TAPE-MOUNTED FASTENER AND METHODS FOR MANUFACTURING AND USING THE SAME)

fastented, are not provided with holes for mounting the snaps. The engagement sides (61) and the non-engagement sides (62) of the male snaps (6) coexist on both the front side and the back side of the male tape, and the engagement sides (41) and the non-engagement sides (42) of the female snaps (4) coexist on both the front side and the back side of the female tape.



六、申請專利範圍

【申請專利範圍】

1. 一種按扣帶，包括：

公帶（18、18A），係由複數個合成樹脂製公扣（6）按一定間隔模製固定於布帶上所構成，而其互呈非對稱狀之扣合側（61）與非扣合側（62）分別位於布帶之前側與後側；及

母帶（30、30A），係由複數個合成樹脂製母扣（4）按相同於公扣之間隔模製固定於布帶所構成，而其互呈非對稱狀之扣合側（41）與非扣合側（42）係分別位於布帶之前側與後側；

其中，布帶上未設有供形成及固定公扣（6）與母扣（4）用之安裝孔，

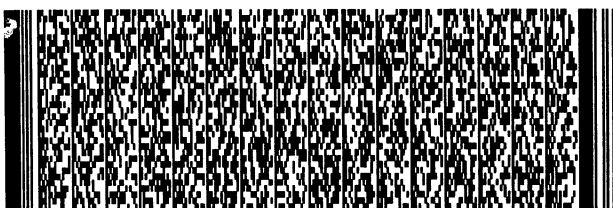
其特徵在：

上述公扣（6）之扣合側（61）與非扣合側（62）係同時存在於公帶（18、18A）之前側與後側，而且，

上述母扣（4）之扣合側（41）與非扣合側（42）係同時存在於母帶（30、30A）之前側與後側。

2. 如申請專利範圍第1項之按扣帶，其中，該按扣帶係至少返折一次使其成為非直線形按扣帶，而其公扣與母扣（6、4）之扣合側（41、61）與非扣合側（42、62）係配置於同一側。

3. 一種按扣帶，包括：



六、申請專利範圍

公帶（18B），係由複數個合成樹脂製公扣（6A）按一定間隔模製固定於布帶上所構成，而各公扣（6A）之第1扣合側（61A）與第2扣合側（62A）分別位於布帶之前側與後側；及

母帶（30B），係由複數個合成樹脂製母扣（4A）按相同於公扣（6A）之間隔模製固定於布帶上所構成，而各母扣（4A）之第1扣合側（41A）與第2扣合側（42A）分別位於布帶之前側與後側；

其中，布帶上未設有供形成及固定公扣（6A）與母扣（4A）用之安裝孔，

其特徵在：

公扣（6A）之第1扣合側（61A）與第2扣合側（62A）具有同樣的外廓，而且，

母扣（4A）之第1扣合側（41A）與第2扣合側（42A）具有同樣的內廓。

4. 如申請專利範圍第3項之按扣帶，其中，該按扣帶係經至少返折一次，使其形成非直線形按扣帶。

5. 一種按扣帶之製造方法，該按扣帶包括：

公帶（18、18A），係由複數個合成樹脂製公扣（6）按一定間隔模製固定於布帶所構成，而其互呈非對稱狀之扣合側（61）與非扣合側（62）分別位於布帶之前側與後側；及



六、申請專利範圍

母帶（30、30A），係由複數個合成樹脂製母扣（4）按相同於公扣之間隔模製固定於布帶所構成，而其互呈非對稱狀之扣合側（41）與非扣合側（42）係分別位於布帶之前側與後側；

其中，布帶上未設有供形成及固定公扣（6）與母扣（4）用之安裝孔；

各母扣與公扣（4、6）之製造係將可供具有成形壓力之熔融樹脂穿過之粗織無孔布帶插入於具有扣具形成用空間之上模與下模間，以該上模與下模夾住該布帶，注入合成樹脂於扣具形成用空間，藉穿過布帶之合成樹脂將形成於布帶相反面上之母扣或公扣之前側與後側相連結，

其特徵在：

母扣與公扣（4、6）係以扣合側（41、61）與非扣合側（42、62）同時存在於母帶與公帶（18、18A、30、30A）之前側與後側之方式配置。

6. 如申請專利範圍第5項之製造方法，其中，該布帶係於製程中至少翻轉一次，俾利用同一組模具將非對稱之母扣與公扣（4、6）設置於布帶上。

7. 一種按扣帶之製造方法，該按扣帶包括：

公帶（18B），係由複數個合成樹脂製公扣（6A）按一定間隔模製固定於布帶上所構成，而各公扣（6A）之第1扣合側（61A）與第2扣合側（62A）分別位於布帶之前側



六、申請專利範圍

與後側；及

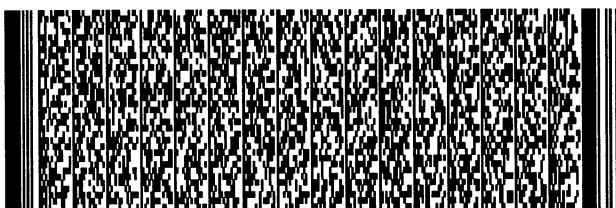
母帶（30B），係由複數個合成樹脂製母扣（4A）按相同於公扣（6A）之間隔模製固定於布帶上所構成，而各母扣（4A）之第1扣合側（41A）與第2扣合側（42A）分別位於布帶之前側與後側；

其中，布帶上未設有供形成及固定公扣（6A）與母扣（4A）之安裝孔，

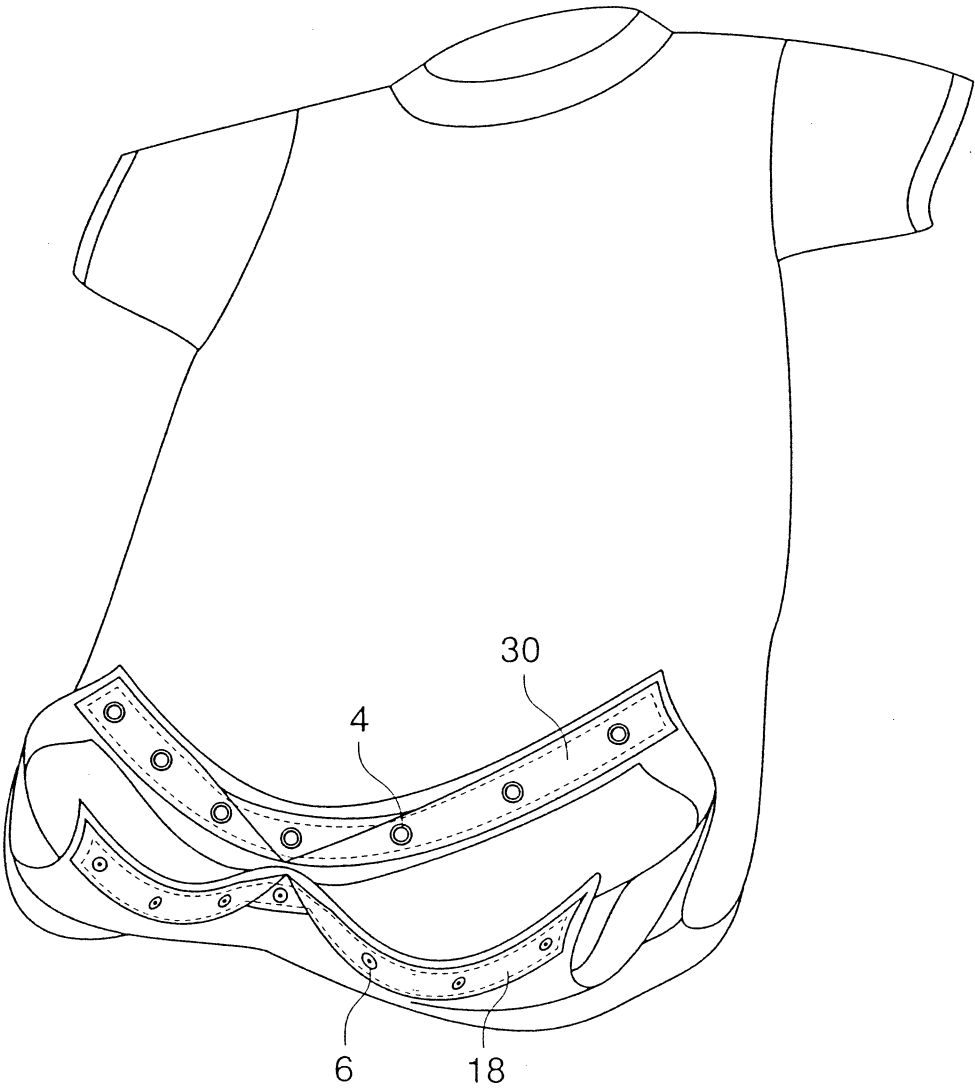
各母扣與公扣（4A、6A）之製法係將可供具有成形壓力之熔融樹脂穿過之粗織無孔布帶插入於具有扣具形成用空間之上模與下模間，以該上模與下模夾住該布帶，注入合成樹脂於扣具形成用空間，藉穿過布帶之合成樹脂將形成於布帶相反側之母扣或公扣之前側與後側相連結。

8. 一種衣服，係在該衣服之分叉部設有如申請專利第1至第4項中任一項之按扣帶。

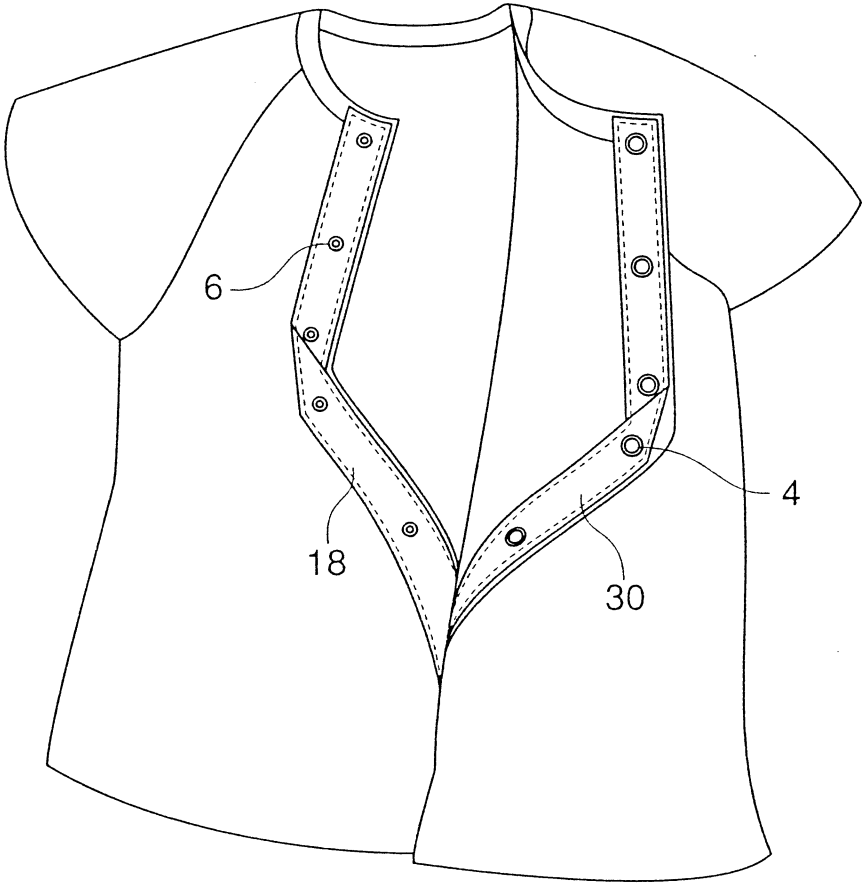
9. 一種衣服，係在該衣服之前開口部設有如申請專利第1至第4項中任一項之按扣帶。



第1圖



第2 圖



第 3 圖

第 3 圖

第 3 圖

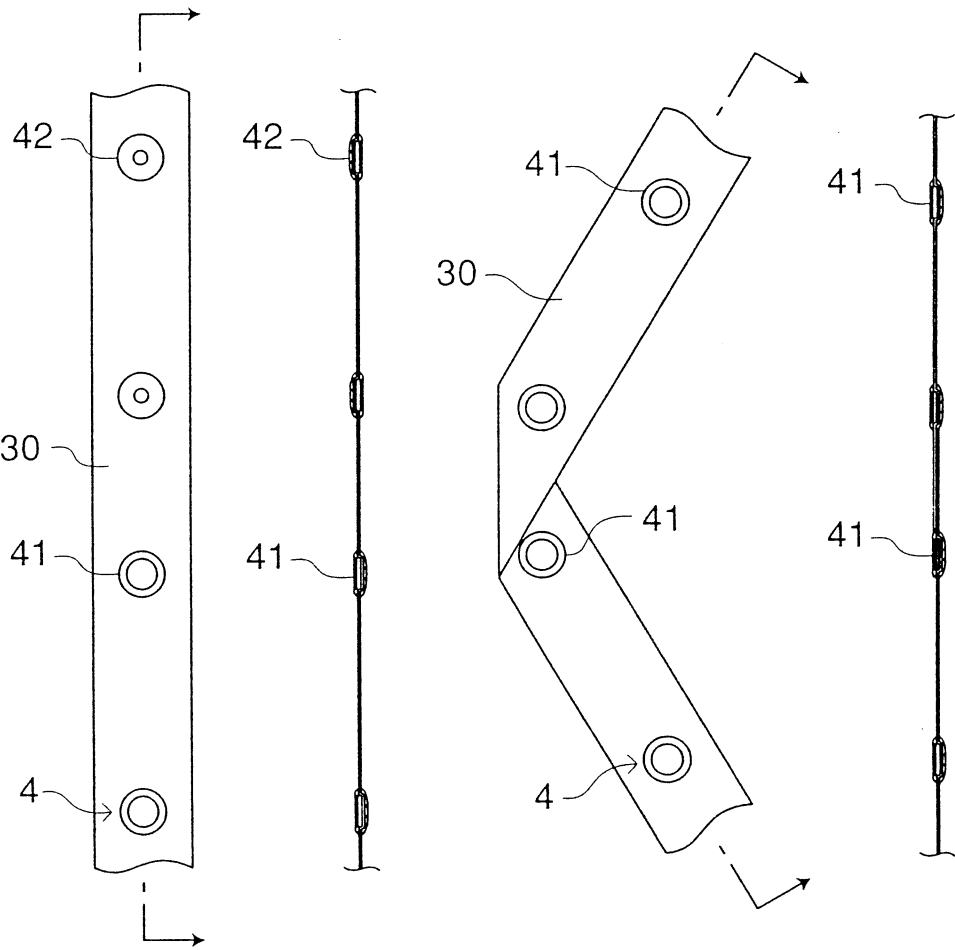
第 3 圖

(a-1)

(a-2)

(b-1)

(b-2)



第 4 圖

第 4 圖

第 4 圖

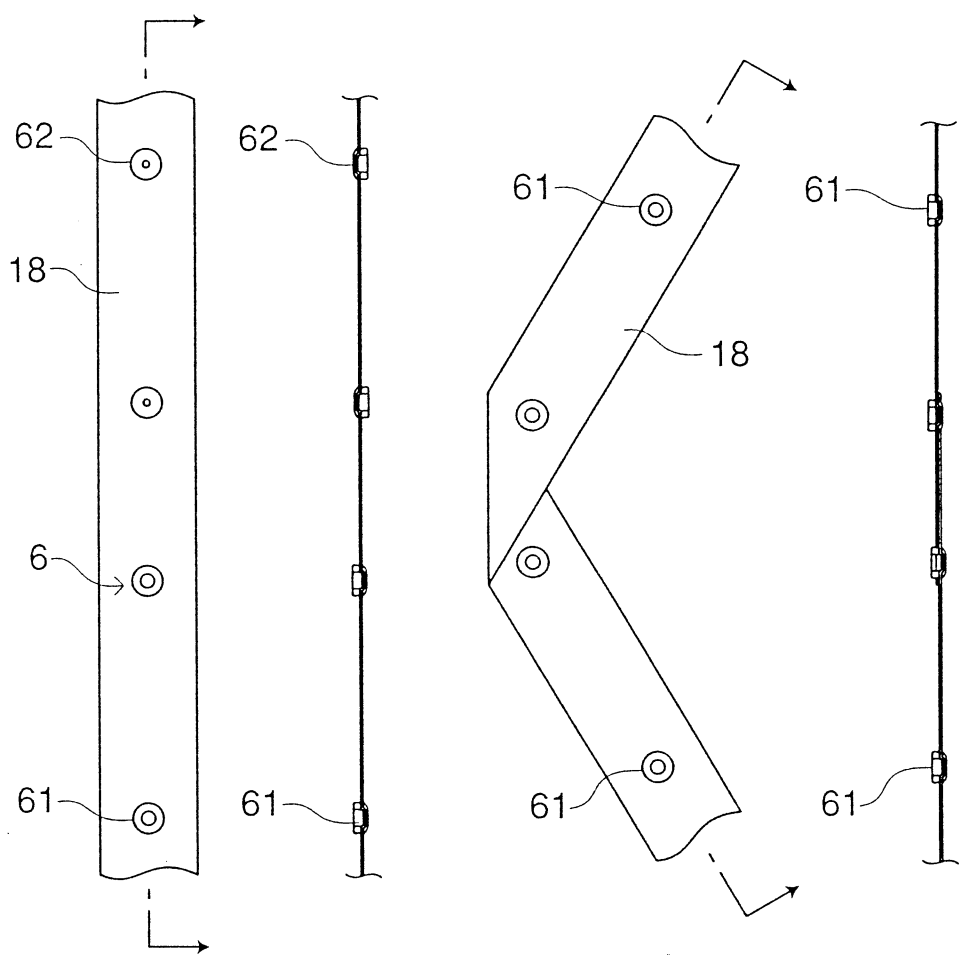
第 4 圖

(a-1)

(a-2)

(b-1)

(b-2)



第5圖

第5圖

第5圖

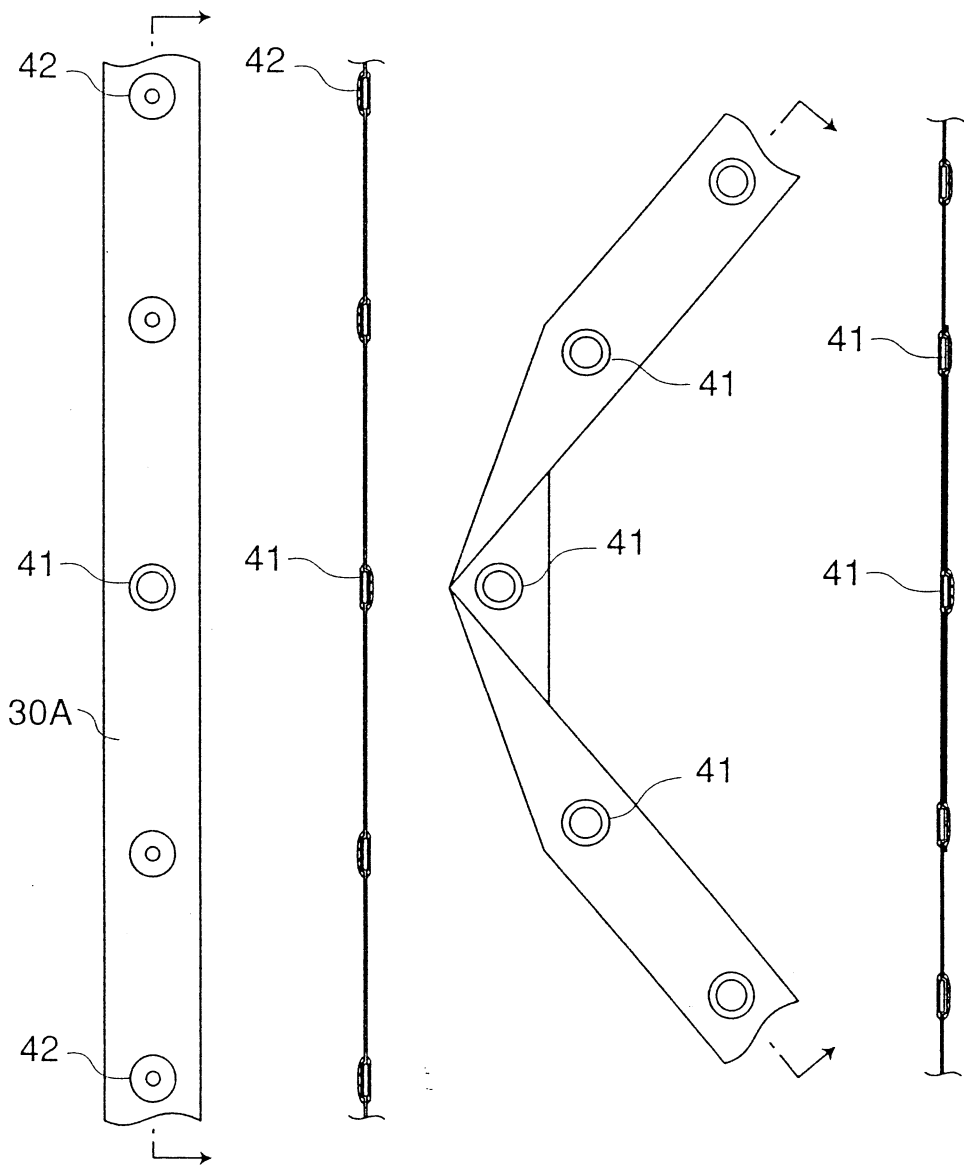
第5圖

(a-1)

(a-2)

(b-1)

(b-2)



第 6 圖

第 6 圖

第 6 圖

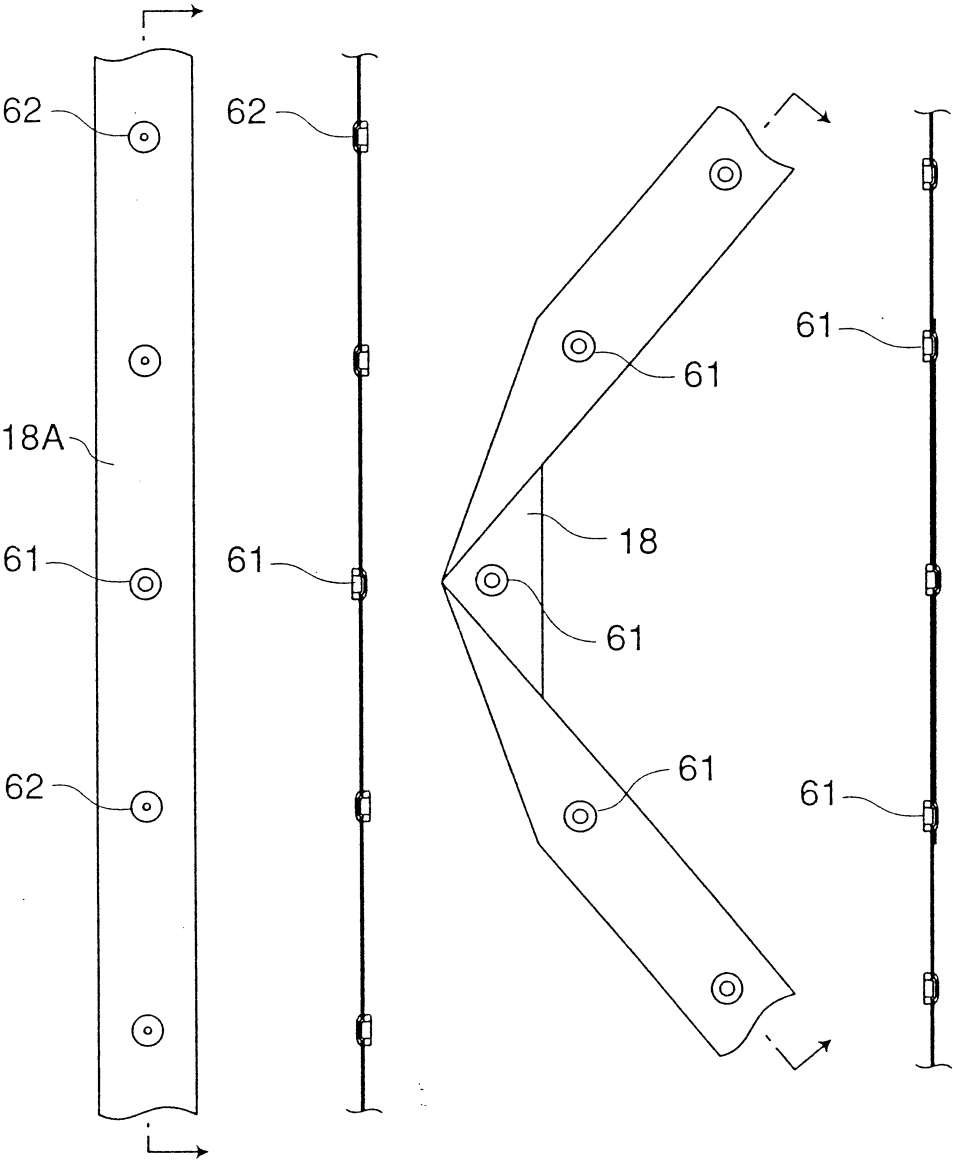
第 6 圖

(a-1)

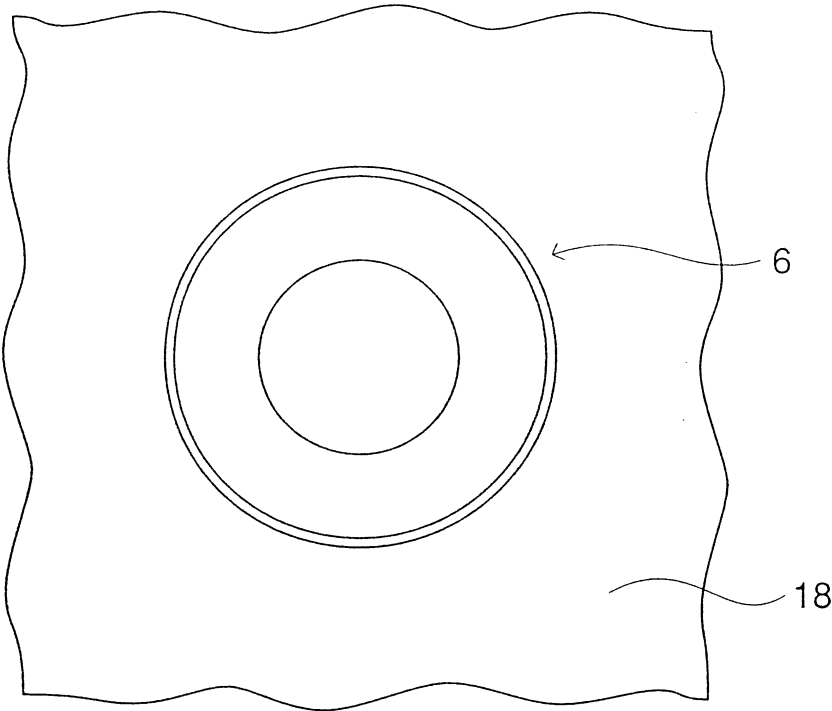
(a-2)

(b-1)

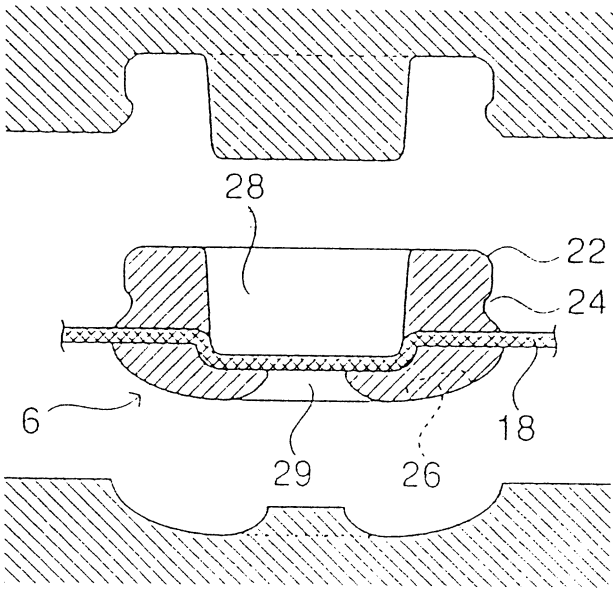
(b-2)



第 7 圖
(a)

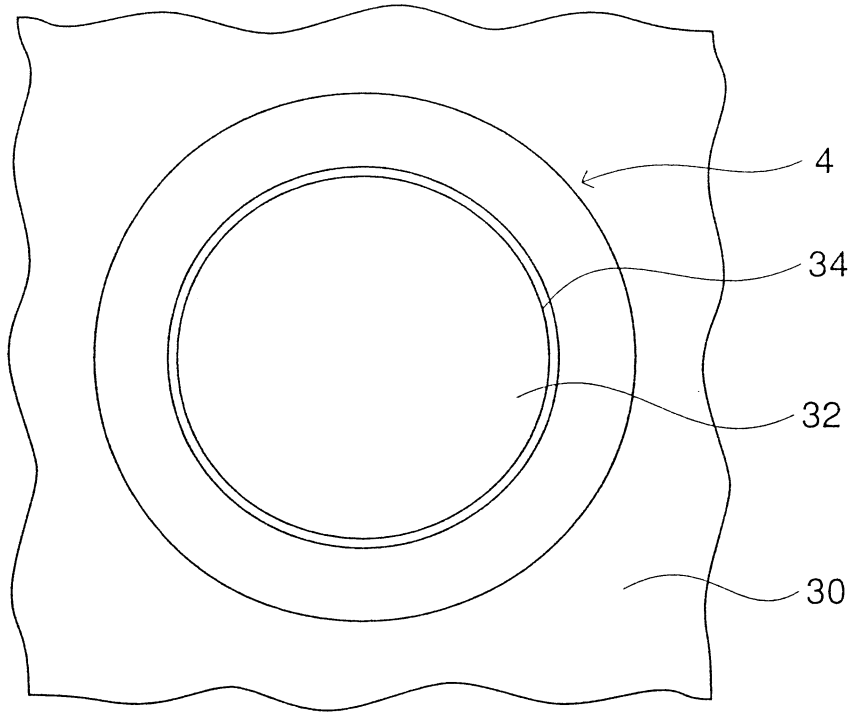


第 7 圖
(b)



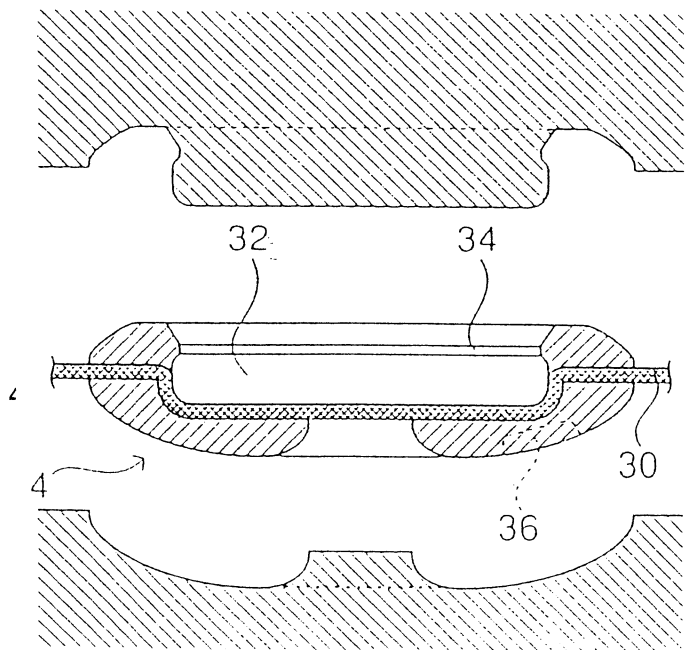
第 8 圖

(a)

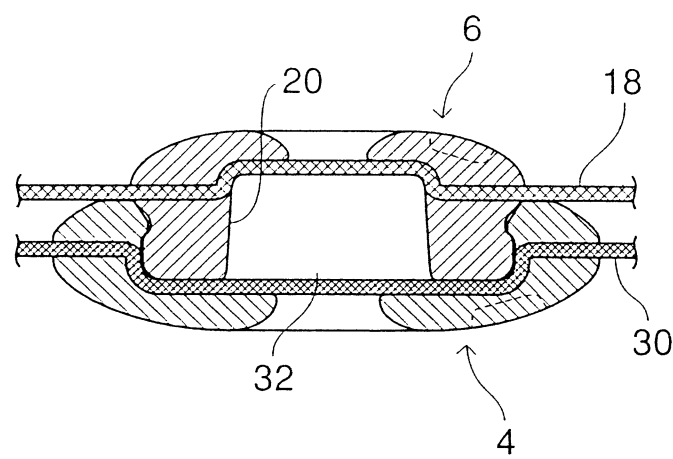


第 8 圖

(b)

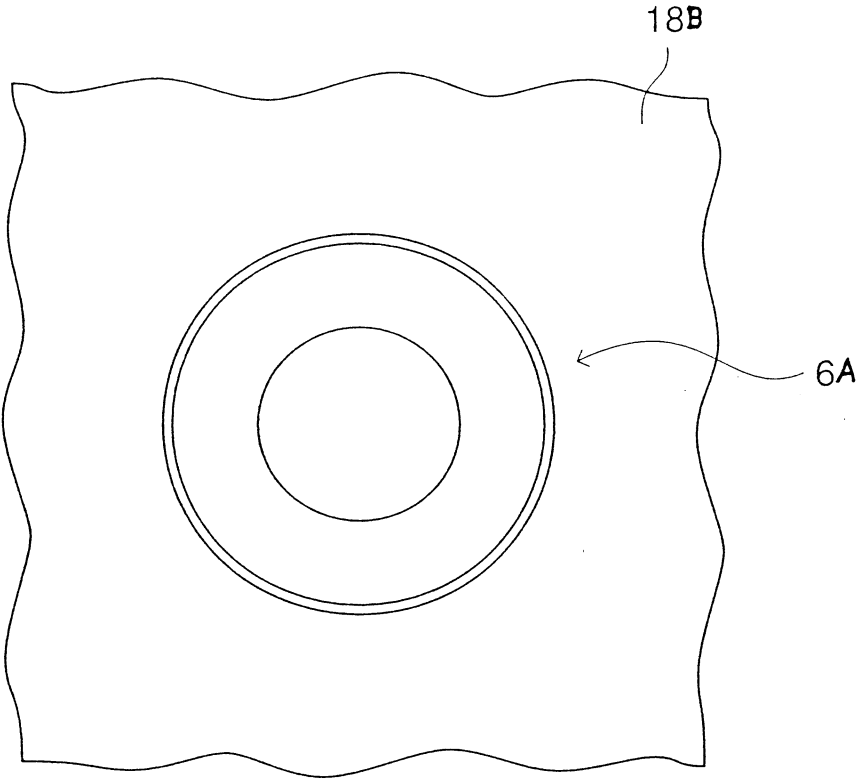


第 9 圖



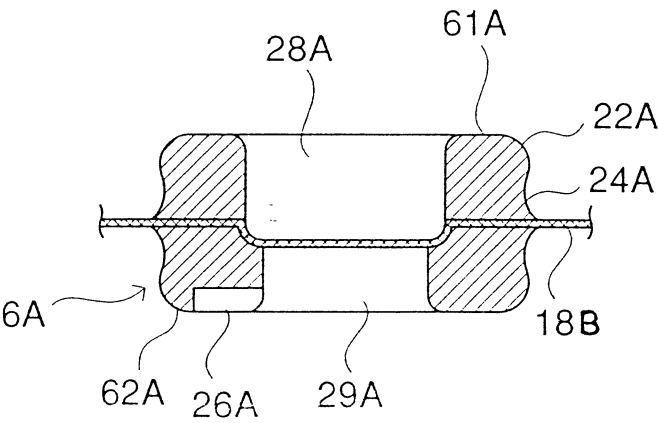
第 10 圖

(a)



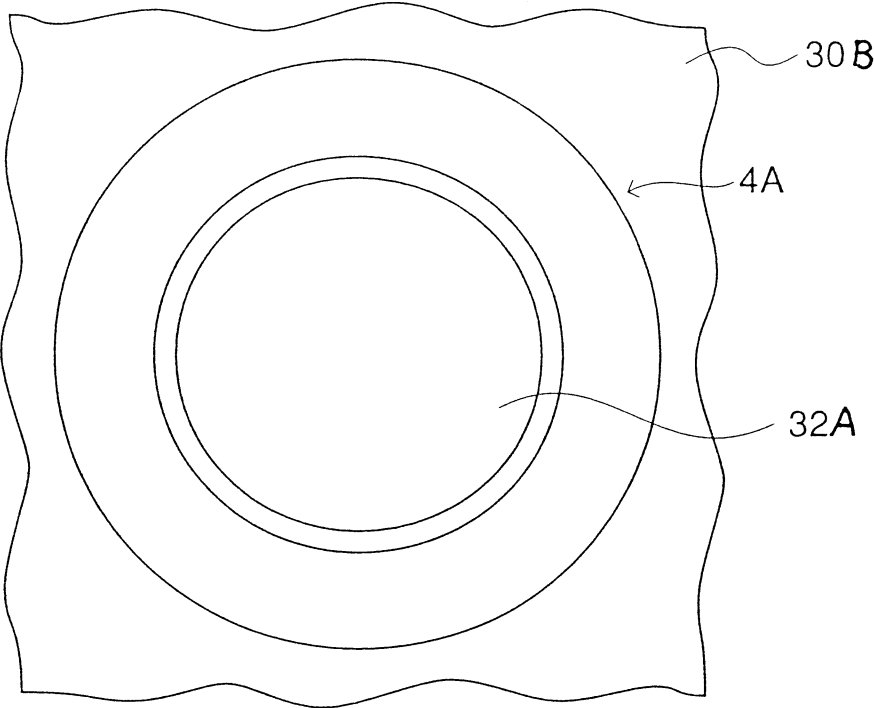
第 10 圖

(b)



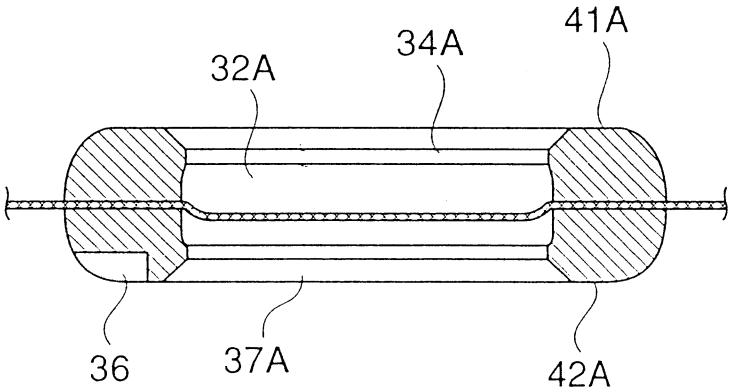
第 11 圖

(a)

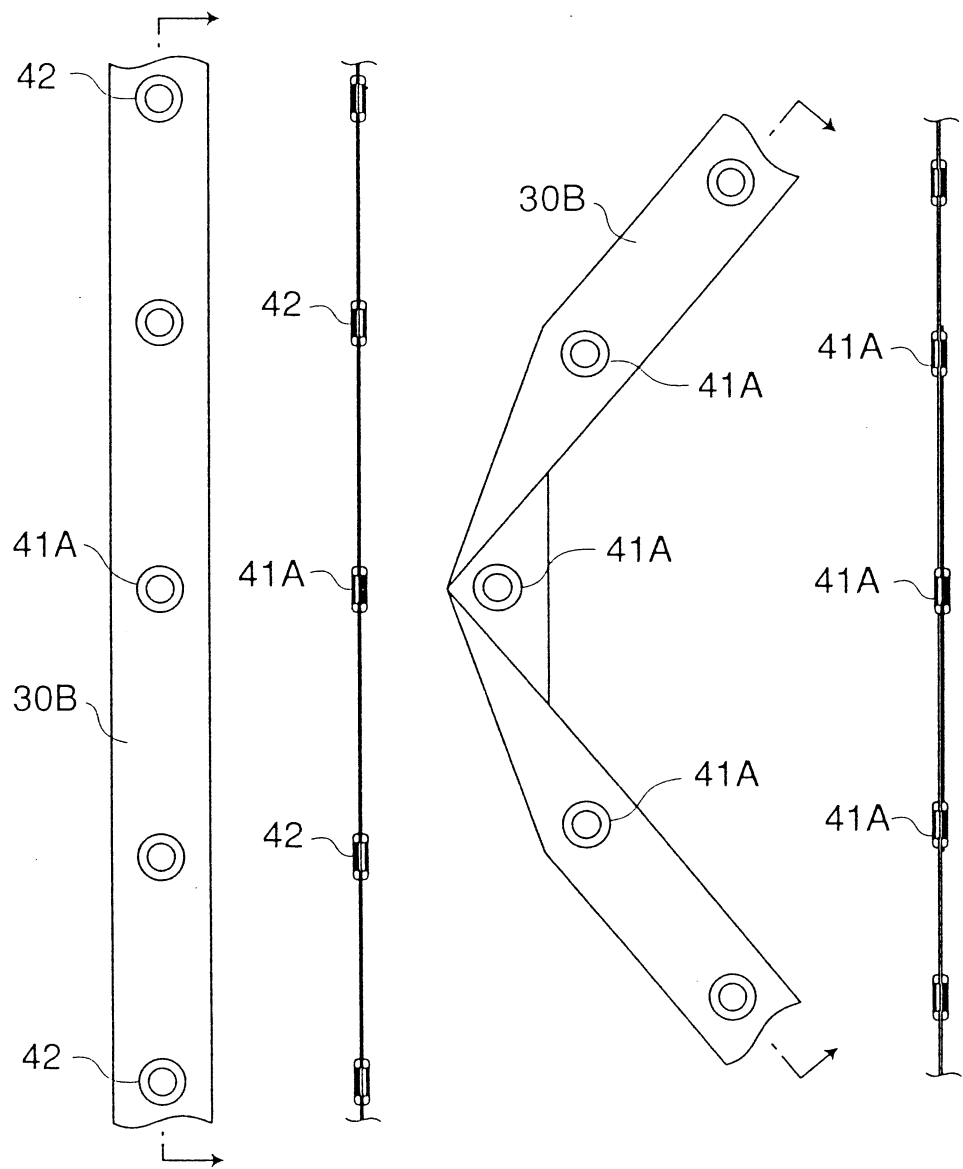


第 11 圖

(b)



第13圖 (a-1) 第13圖 (a-2) 第13圖 (b-1) 第13圖 (b-2)



第14圖 (a-1) 第14圖 (a-2) 第14圖 (b-1) 第14圖 (b-2)

