(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219939859 U
(45)授权公告日 2023.11.03

(21)申请号 202321687771.3

(22)申请日 2023.06.30

(73)专利权人 信泰(福建)科技有限公司
地址 362200 福建省泉州市晋江市经济开发区(五里园)裕源路10号-1至-2

(72)发明人 蔡清来 何永福 雷伟强 吴华为

(74)专利代理机构 泉州凡硕知识产权代理有限公司 35257
专利代理师 程昭春

(51)Int.Cl.
A43B 23/02(2006.01)
A43B 1/04(2022.01)
D04C 1/02(2006.01)
D04C 1/06(2006.01)

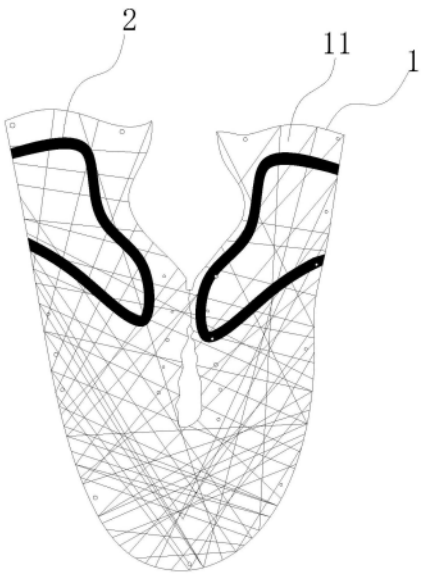
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种新型热熔编织织物及鞋面

(57)摘要

本实用新型属于编织织物技术领域，尤其涉及一种新型热熔编织织物及鞋面，包括织物本体，所述织物本体包括由热熔纱线编织而成的至少两层编织层，所述编织层上设置有若干编织孔，所述织物本体还包括凸起层，所述凸起层与编织层连接，且可透过编织孔观察到凸起层；通过凸起层与编织层之间的连接，凸起层可以为花纹、LOGO等图案，且可透过编织孔观察到凸起层，形成一个立体可视的凸起结构，丰富了热熔编织织物的结构，满足市场不同的需求。



CN 219939859 U

1.一种新型热熔编织织物,包括织物本体,其特征在于,所述织物本体包括由热熔纱线编织而成的至少两层编织层(1),所述编织层(1)上设置有若干编织孔(11),所述织物本体还包括凸起层(2),所述凸起层(2)与编织层(1)连接,且可透过编织孔(11)观察到凸起层(2)。

2.根据权利要求1所述的新型热熔编织织物,其特征在于,所述凸起层(2)位于两编织层(1)之间或位于最表层的编织层(1)表面或位于最底层的编织层(1)底面。

3.根据权利要求2所述的新型热熔编织织物,其特征在于,所述凸起层(2)与编织层(1)之间通过热压定型。

4.根据权利要求1所述的新型热熔编织织物,其特征在于,所述热熔纱线包括至少两种颜色的纱线。

5.根据权利要求1所述的新型热熔编织织物,其特征在于,所述织物本体还包括基层,所述基层位于编织层(1)下方。

6.根据权利要求1所述的新型热熔编织织物,其特征在于,所述编织孔(11)的大小和形状不一。

7.根据权利要求1所述的新型热熔编织织物,其特征在于,所述热熔纱线的编织轨迹为直线或曲线。

8.一种鞋面,其特征在于,所述鞋面包括权利要求1-7任一所述的新型热熔编织织物。

一种新型热熔编织织物及鞋面

技术领域

[0001] 本实用新型属于编织织物技术领域，尤其涉及一种新型热熔编织织物及鞋面。

背景技术

[0002] 热熔编织织物主要是通过机械臂利用热熔纱线按照一定的轨迹在钉盘上穿绕，之后通过热压定型形成的编织织物，目前的编织织物主要是通过多层的热熔纱线穿绕形成一定厚度的编织织物，但是热熔编织织物结构单一，不能满足市场需求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种新型热熔编织织物及鞋面，解决目前热熔编织织物结构相对单一的问题。

[0004] 本实用新型提供一种新型热熔编织织物，包括织物本体，所述织物本体包括由热熔纱线编织而成的至少两层编织层，所述编织层上设置有若干编织孔，所述织物本体还包括凸起层，所述凸起层与编织层连接，且可透过编织孔观察到凸起层。

[0005] 优选的，所述凸起层位于两编织层之间或位于最表层的编织层表面或位于最底层的编织层底面。

[0006] 优选的，所述凸起层与编织层之间通过热压定型。

[0007] 优选的，所述热熔纱线包括至少两种颜色的纱线。

[0008] 优选的，所述织物本体还包括基层，所述基层位于编织层下方。

[0009] 优选的，所述编织孔的大小和形状不一。

[0010] 所述热熔纱线的编织轨迹为直线或曲线。

[0011] 本实用新型还提供一种鞋面，鞋面包括热熔编织织物，采用热熔编织织物形成的鞋面立体感强，结构丰富。

[0012] 本实用新型提供的新型热熔编织织物，利用热熔纱线编织有多层编织层，通过凸起层与编织层之间的连接，凸起层可以为花纹、LOGO等图案，且可透过编织孔观察到凸起层，形成一个立体可视的凸起结构，丰富了热熔编织织物的结构，满足市场不同的需求。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动性的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1为本实用新型实施例1热熔编织织物的结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型实施例1热熔编织织物的编织层结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型实施例1热熔编织织物的截面简图；

[0017] 图4为本实用新型实施例2热熔编织织物的截面简图；

[0018] 图5为本实用新型实施例2热熔编织织物的编织层实物图；

[0019] 图6为本实用新型实施例3热熔编织织物的截面简图。

[0020] 主要附图标记说明：1、编织层；11、编织孔；2、凸起层。

具体实施方式

[0021] 下面详细描述本实用新型的实施例，实施例的示例在附图中示出，其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的，旨在用于解释本实用新型的实施例，而不能理解为对本实用新型的限制。

[0022] 在本实用新型实施例的描述中，需要理解的是，术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型实施例和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0023] 此外，术语“第一”、“第二”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此，限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个特征。在本实用新型实施例的描述中，“多个”的含义是两个或两个以上，除非另有明确具体的限定。

实施例1

[0024] 参照图1-图3，一种新型热熔编织织物，包括织物本体，所述织物本体包括由热熔纱线编织而成的两层编织层1，所述编织层1上设置有若干编织孔11，所述编织孔11的大小和形状不一，所述织物本体还包括凸起层2，所述凸起层2与编织层1连接，且可透过编织孔11观察到凸起层2。本实施例中凸起层2位于两编织层1之间，编织过程中可以先在钉盘上利用机械臂带动热熔纱线按照一定轨迹编织一层编织层1，热熔纱线可以选择多种不同粗细和/或多种不同颜色的热熔纱线进行编织，使得编织层1结构和色彩更加丰富。且热熔纱线在编织过程中可以按照直线轨迹或曲线轨迹进行编织，本实施例中热熔纱线采用直线轨迹，在编织完第一层编织层1后，将凸起层2放置在第一层编织层1的表面，然后再次启动机械臂编织形成第二层编织层1覆盖在凸起层2的表面，然后通过热压定型形成织物，凸起层2的形状和面积大小可根据实际所需定制，可以为花纹、卡通形状或LOGO等图案，且可透过编织孔11观察到凸起层2，形成一个立体可视的凸起结构，丰富了热熔编织织物的结构，满足市场不同的需求。

[0025] 所述织物本体还可以包括基层，所述基层位于编织层1下方。基层也是通过热压熔融与编织层1连接定型，基层主要起到一个支撑的作用，提高整个热熔编织织物的稳定性。

实施例2

[0026] 参照图4、图5，本实施例与实施例1不同点在于，凸起层2位于第二层编织层1的表面，这样整个热熔编织织物的立体感更强，效果更好。

实施例3

[0027] 参照图6,本实施例与实施例1不同点在于,凸起层2位于第一层编织层1的底面,在加工时,先编织出第一层编织层1和第二层编织层1,然后将编织层1与凸起层2热压定型。这样凸起层2的保护性更好。

实施例4

[0028] 本实施例公开一种采用热熔编织织物加工的鞋面,整个热熔编织织物在加工完成后,通过裁剪形成对应的鞋面形状,然后通过淋膜防水处理形成鞋面,本实施例中凸起层2主要为LOGO,形成的鞋面结构丰富,满足不同的需求。

[0029] 以上仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

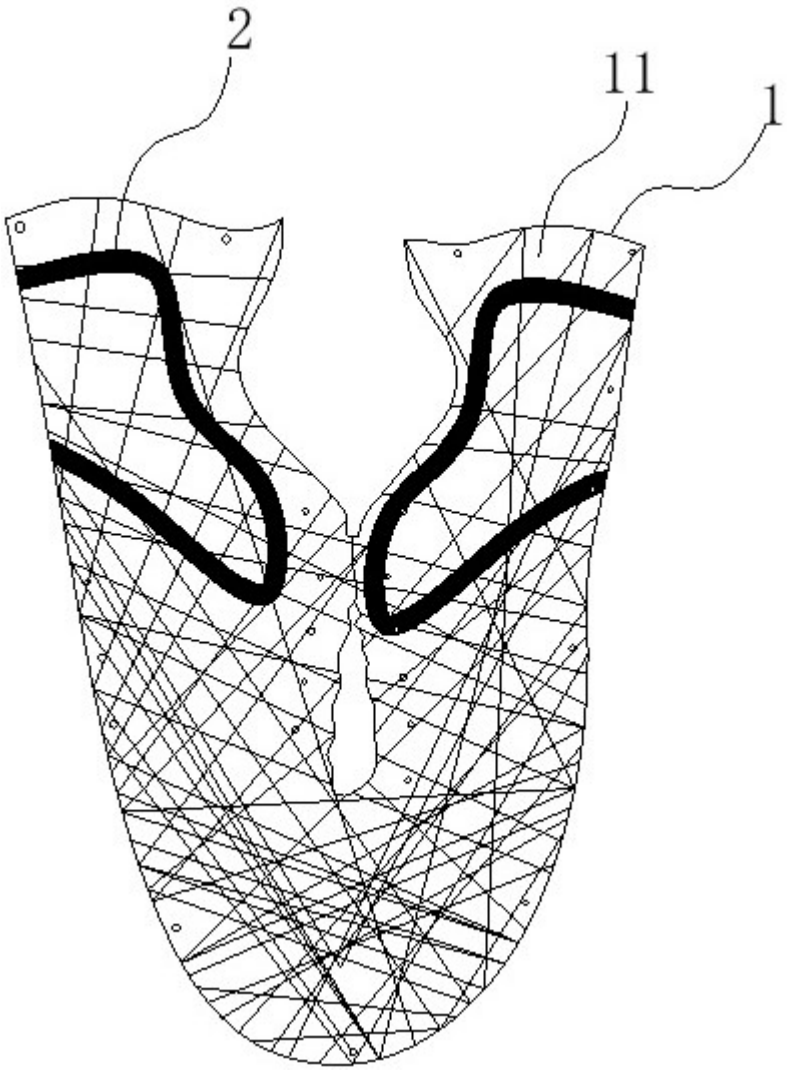


图 1

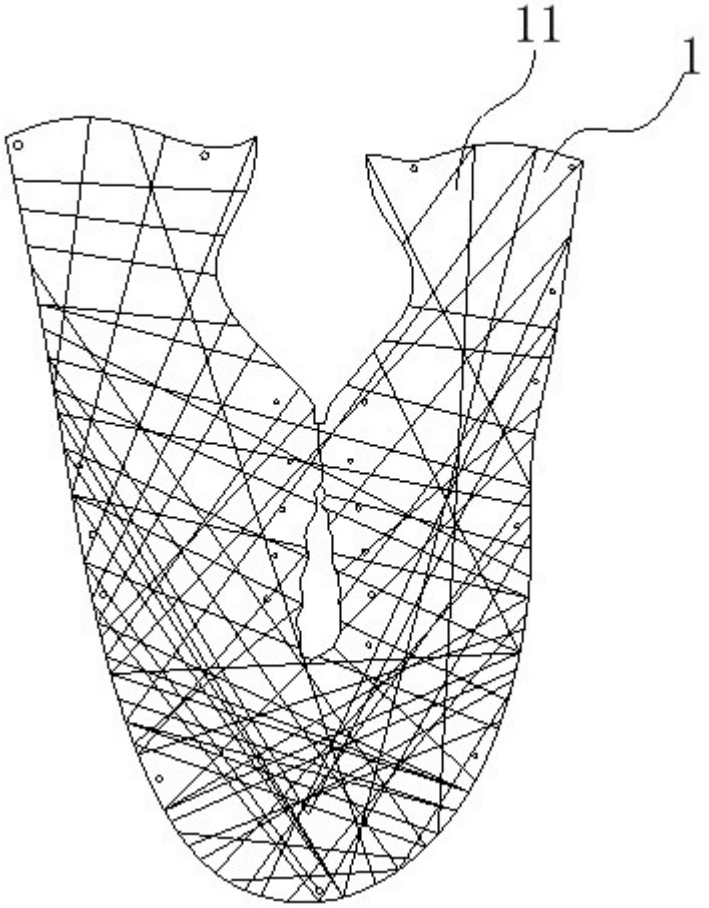


图 2

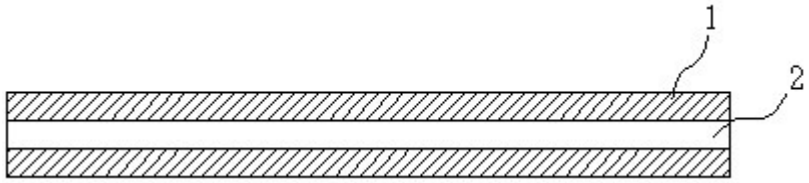


图 3

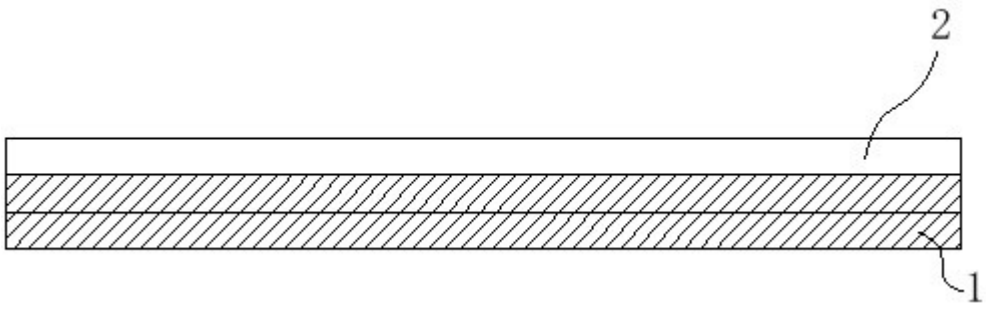


图 4

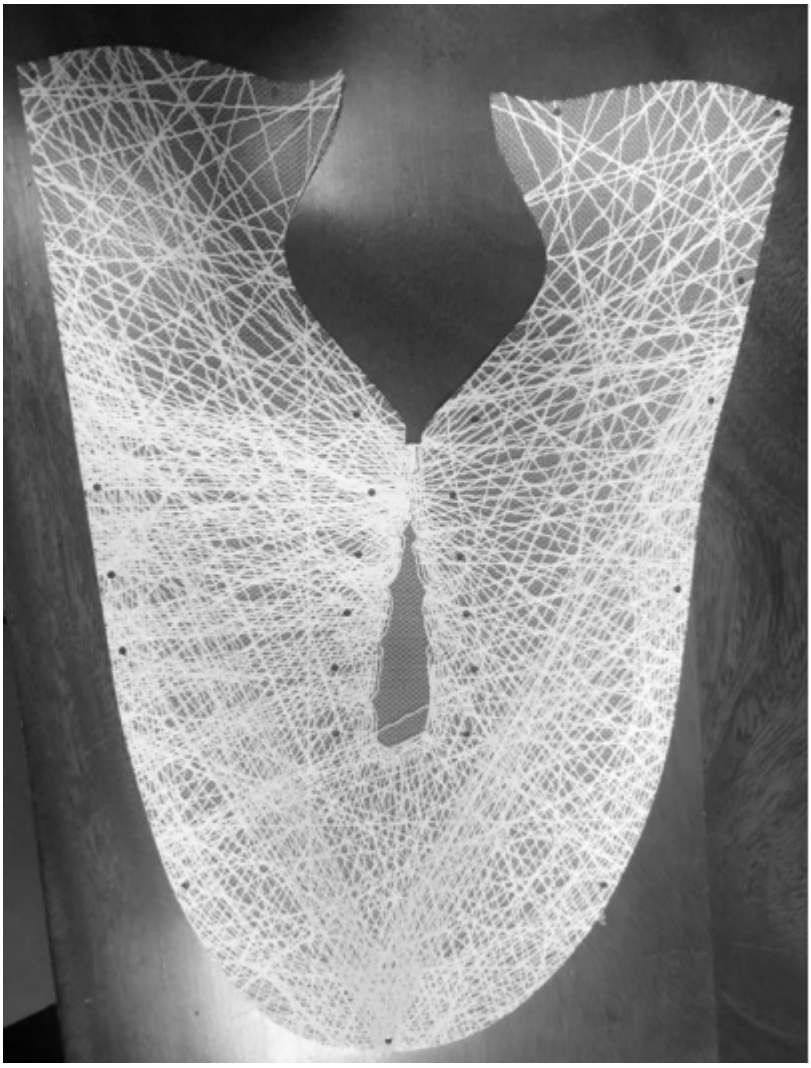


图 5

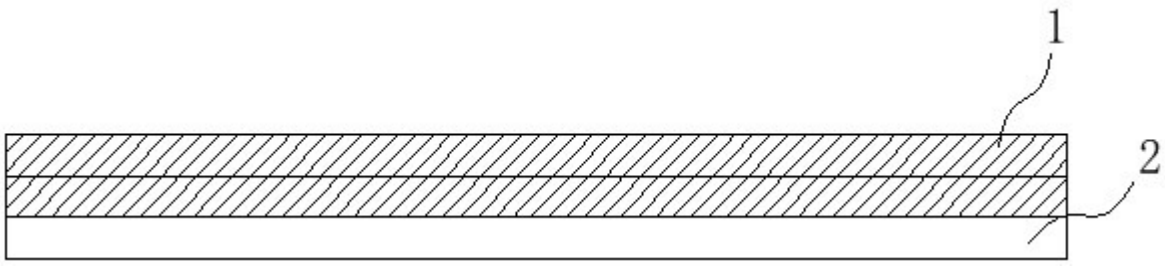


图 6