



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 120201942 A

(43) 申请公布日 2025. 06. 24

(21) 申请号 202280099134.6

(51) Int. Cl.

(22) 申请日 2022.11.15

A44B 19/34 (2006.01)

A44B 19/54 (2006.01)

(85) PCT国际申请进入国家阶段日
2025.02.13

(86) PCT国际申请的申请数据
PCT/JP2022/042337 2022.11.15

(87) PCT国际申请的公布数据
W02024/105761 JA 2024.05.23

(71) 申请人 YKK株式会社
地址 日本国东京都

(72) 发明人 柳生彰宽 中濑麻理子 西田英二
岛先翔子 玉井里树

(74) 专利代理机构 上海光华专利事务所(普通
合伙) 31219

专利代理师 李磊 梁海莲

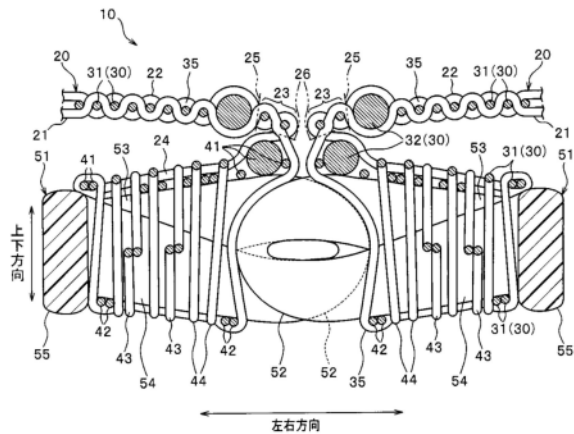
权利要求书3页 说明书12页 附图7页

(54) 发明名称

带拉链的产品、带拉链产品的制造方法和梭织拉链牙链带

(57) 摘要

本发明的带拉链的产品(1、2、3)中的各梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c),具有拉链带(21、21a、21b)的链牙安装部(24)因弯折部(23)而相对于带主体部(22)折返的形状。拉链带(21、21a、21b)的经纱(30)包括:多根第一经纱(31),其具有彼此相同的粗细;以及第二经纱(32),其比第一经纱(31)粗。缝线的缝制部(60)在靠近第二经纱(32)的位置贯穿拉链带(21、21a、21b),将梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)和拉链安装构件(6、7、8)缝合。由此,即使受到较强的横向拉力,也难以使拉链带(21、21a、21b)的经纱(30)的位置沿纬纱方向偏移,能够防止或抑制拉链带(21、21a、21b)和链牙列露出到外部。



1. 一种带拉链的产品,其包括:一对梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c);以及拉链安装构件(6、7、8),其通过缝线的缝制部(60)缝接有所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c),各梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)包括:拉链带(21、21a、21b),其具有由多根经纱(30)和纬纱(35)形成的织物组织;以及多个拉链链牙(51),其被织入并固定于所述拉链带(21、21a、21b)的局部,所述带拉链的产品(1、2、3)的特征在于:

各所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)在与所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)的长度方向正交的剖视图中,具有所述拉链带(21、21a、21b)的固定有所述拉链链牙(51)的链牙安装部(24)因所述拉链带(21、21a、21b)的弯折成大致U形的弯折部(23)而相对于所述拉链带(21、21a、21b)的带主体部(22)折返的形状,

形成至少一侧的所述拉链带(21、21a、21b)的经纱(30)包括:多根第一经纱(31),其具有彼此相同的粗细;以及至少一根第二经纱(32),其比所述第一经纱(31)粗,

所述缝制部(60)在靠近所述第二经纱(32)的位置贯穿所述拉链带(21、21a、21b),将所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)与所述拉链安装构件(6、7、8)缝合。

2. 根据权利要求1所述的带拉链的产品,其特征在于:

所述第二经纱(32)采用绳状部件形成,

所述第二经纱(32)的与所述长度方向正交的剖面的面积具有如下大小:在所述拉链带(21、21a、21b)受到使所述第一经纱(31)的位置沿所述织物组织的纬纱方向移动的力时,能够防止或抑制所述第二经纱(32)的位置沿所述织物组织的纬纱方向发生偏移。

3. 根据权利要求1或2所述的带拉链的产品,其特征在于:

至少一根所述第二经纱(32)配置于至少一侧的所述拉链带(21、21a)的所述弯折部(23)或者配置于所述链牙安装部(24)的与所述弯折部(23)相邻的侧缘部,

所述缝制部(60)在比所述第二经纱(32)更靠近所述带主体部(22)的位置贯穿所述拉链带(21、21a)。

4. 根据权利要求1至3中任一项所述的带拉链的产品,其特征在于:

至少一根所述第二经纱(32)配置于至少一侧的所述拉链带(21、21b)的所述弯折部(23)或者配置于所述带主体部(22)的与所述弯折部(23)相邻的侧缘部,

所述缝制部(60)在比所述第二经纱(32)更靠近所述链牙安装部(24)的位置贯穿所述拉链带(21、21b)。

5. 根据权利要求1至4中任一项所述的带拉链的产品,其特征在于:

在至少一侧的所述拉链带(21)配置有两根所述第二经纱(32),

所述缝制部(60)在两根所述第二经纱(32)之间的位置贯穿所述拉链带(21)。

6. 一种带拉链产品的制造方法,其用于制造带拉链的产品(1、2、3),该带拉链的产品(1、2、3)包括:一对梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c);以及拉链安装构件(6、7、8),其通过缝线的缝制部(60)缝接有所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c),各梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)包括:拉链带(21、21a、21b),其具有由多根经纱(30)和纬纱(35)形成的织物组织;以及多个拉链链牙(51),其被织入并固定于所述拉链带(21、21a、21b)的局部,所述带拉链产品的制造方法的特征在于,包括下述步骤:

至少使用具有彼此相同粗细的多根第一经纱(31)和比所述第一经纱(31)粗的至少一根第二经纱(32)作为形成至少一侧的所述拉链带(21、21a、21b)的经纱来编织所述拉链带

(21、21a、21b)；

通过在编织所述拉链带(21、21a、21b)时将所述拉链链牙(51)织入并固定于所述拉链带(21、21a、21b)的局部来形成所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)；以及

通过对所得到的所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)和所述拉链安装构件(6、7、8)进行缝制加工,使所述缝线在靠近所述第二经纱(32)的位置刺穿所述拉链带(21、21a、21b)和所述拉链安装构件(6、7、8)来形成所述缝制部(60),并且通过所述缝制部(60)将所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)与所述拉链安装构件(6、7、8)缝合。

7. 根据权利要求6所述的带拉链产品的制造方法,其特征在于,包括下述步骤:

使用绳状部件作为所述第二经纱(32),所述第二经纱(32)的与所述长度方向正交的剖面的面积具有如下大小:在所述拉链带(21、21a、21b)受到使所述第一经纱(31)的位置沿所述织物组织的纬纱方向移动的力时,能够防止或抑制所述第二经纱(32)的位置沿所述织物组织的纬纱方向发生偏移。

8. 根据权利要求6或7所述的带拉链产品的制造方法,其特征在于,包括下述步骤:

在编织至少一侧的所述拉链带(21、21a)时,将所述第二经纱(32)配置于所述拉链带(21、21a)的所述弯折部(23)或者配置于所述链牙安装部(24)的与所述弯折部(23)相邻的侧缘部;以及

在进行所述缝制加工时,使所述缝线在比所述第二经纱(32)更靠近所述带主体部(22)的位置刺穿所述拉链带(21、21a)。

9. 根据权利要求6至8中任一项所述的带拉链产品的制造方法,其特征在于,包括下述步骤:

在编织至少一侧的所述拉链带(21、21b)时,将所述第二经纱(32)配置于所述拉链带(21、21b)的所述弯折部(23)或者配置于所述带主体部(22)的与所述弯折部(23)相邻的侧缘部;以及

在进行所述缝制加工时,使所述缝线在比所述第二经纱(32)更靠近所述链牙安装部(24)的位置刺穿所述拉链带(21、21b)。

10. 根据权利要求6至9中任一项所述的带拉链产品的制造方法,其特征在于,包括下述步骤:

使用两根所述第二经纱(32)来编织所述拉链带(21);以及

在进行所述缝制加工时,使所述缝线在两根所述第二经纱(32)之间的位置刺穿所述拉链带(21)。

11. 一种梭织拉链牙链带,其包括:拉链带(21、21a、21b),其具有由多根经纱(30)和纬纱(35)形成的织物组织;以及多个拉链链牙(51),其被织入并固定于所述拉链带(21、21a、21b)的局部,所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)的特征在于:

所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)在与所述梭织拉链牙链带(20、20a、20b、20c)的长度方向正交的剖视图中,具有所述拉链带(21、21a、21b)的固定有所述拉链链牙(51)的链牙安装部(24)因所述拉链带(21、21a、21b)的弯折成大致U形的弯折部(23)而相对于所述拉链带(21、21a、21b)的带主体部(22)折返的形状,

形成所述拉链带(21、21a、21b)的经纱(30)包括:多根第一经纱(31),其具有彼此相同的粗细;以及至少一根第二经纱(32),其比所述第一经纱(31)粗,

所述第二经纱(32)的与所述长度方向正交的剖面的面积具有如下大小:在所述拉链带(21、21a、21b)受到使所述第一经纱(31)的位置沿所述织物组织的纬纱方向移动的力时,能够防止或抑制所述第二经纱(32)的位置沿所述织物组织的纬纱方向发生偏移。

带拉链的产品、带拉链产品的制造方法和梭织拉链牙链带

技术领域

[0001] 本发明涉及一种带拉链的产品、该带拉链产品的制造方法、以及用于带拉链产品的梭织拉链牙链带,该带拉链的产品包括:一对梭织拉链牙链带、以及通过缝线的缝制部缝接有梭织拉链牙链带的拉链安装构件。

背景技术

[0002] 作为拉链的一种,已知有具有隐蔽性的隐藏型拉链(以下称为“隐形拉链”),其在左右链牙列彼此啮合时从拉链的外表面侧无法看到拉链链牙(或难以看到)。

[0003] 在日本特开2008-119076号公报(专利文献1)中,作为被用于隐形拉链的拉链牙链带,记载了如下梭织拉链牙链带,其包括:拉链带,其具有织物组织;以及多个拉链链牙,其在编织该拉链带时被织入并固定于拉链带的局部。

[0004] 在专利文献1的梭织拉链牙链带中,在拉链带的链牙安装部,作为织物组织的经纱配置有如下经纱:上固定用经纱,其在各拉链链牙的上脚部的外表面上沿着经向移行;下固定用经纱,其在各拉链链牙的下脚部的外表面上沿着经向移行;以及紧固用经纱,其以交替地跨越拉链链牙的上脚部和下脚部的方式沿着经向移行。另外,在专利文献1中,比紧固用经纱靠拉链链牙的啮合头部侧移行的下固定用经纱的总纤度设定为大于比紧固用经纱靠啮合头部侧移行的上固定用经纱的总纤度。

[0005] 根据专利文献1的这样的梭织拉链牙链带,比紧固用经纱靠拉链链牙的啮合头部侧移行的下固定用经纱被细密地配置。因此,在使用专利文献1的梭织拉链牙链带来制造隐形拉链的情况下,在隐形拉链的左右链牙列啮合的状态下,当被施加从宽度方向的左右外侧拉拽左右拉链带的横向拉力时,能够使左右拉链带之间难以产生间隙。其结果是,能够提高隐形拉链的隐蔽性。

[0006] 现有技术文献

[0007] 专利文献

[0008] 专利文献1:日本特开2008-119076号公报

发明内容

[0009] 在如专利文献1那样的现有的梭织拉链牙链带中,通过将纬纱插入到多根经纱中来梭织拉链带。而且,在编织该拉链带时,与插入纬纱的时刻相对应地将拉链链牙插入到经纱中,由此拉链链牙被织入并固定于拉链带的局部。

[0010] 但是,在像这样使拉链带的纬纱的插入与拉链链牙的插入相对应而形成的梭织拉链牙链带中,拉链带在长度方向上的纬纱密度比例如以不织入拉链链牙的方式编织的一般织物组织的拉链带小。

[0011] 在使用像这样纬纱密度较小的梭织拉链牙链带来形成隐形拉链的情况下,在将该隐形拉链缝于布料等拉链安装构件来制造带隐形拉链的产品的情况下,会产生如下那样的不良情况。

[0012] 即,在制造的带隐形拉链的产品中,在拉链安装构件(布料)被强力拉拽等情况下,经由将该拉链安装构件和梭织拉链牙链带缝接的缝制部,隐形拉链受到较大的横向拉力。此时,由于拉链带中的纬纱密度如上述那样小,所以靠近拉链带的缝制部配置的经纱的位置因所述横向拉力而容易沿纬纱方向偏移。

[0013] 其结果是,因该经纱发生位置偏移,缝制部的位置也容易沿纬纱方向偏移,由此拉链安装构件会发生位置偏移,在左右拉链安装构件之间形成间隙。另外,在拉链带中缝制部附近的经纱沿纬纱方向发生位置偏移时,左右拉链带之间也容易形成间隙,或者左右拉链带之间的间隙容易扩大。因此,存在隐形拉链的拉链带或链牙列从在左右拉链安装构件之间形成的间隙中露出到外部的可能性。

[0014] 本发明是鉴于上述问题而完成的,其目的在于提供一种带拉链的产品、该带拉链产品的制造方法、以及用于这样的带拉链产品的梭织拉链牙链带,其即使受到较强的横向拉力,也难以使拉链带的经纱沿纬纱方向发生位置偏移,能够防止或抑制拉链带和链牙列露出到外部。

[0015] 为了实现上述目的,本发明提供一种带拉链的产品,其包括:一对梭织拉链牙链带;以及拉链安装构件,其通过缝线的缝制部缝接有所述梭织拉链牙链带,各梭织拉链牙链带包括:拉链带,其具有由多根经纱和纬纱形成的织物组织;以及多个拉链链牙,其被织入并固定于所述拉链带的局部,所述带拉链的产品的特征在于:各所述梭织拉链牙链带在与所述梭织拉链牙链带的长度方向正交的剖视图中,具有所述拉链带的固定有所述拉链链牙的链牙安装部因所述拉链带的弯折成大致U形的弯折部而相对于所述拉链带的带主体部折返的形状,形成至少一侧的所述拉链带的经纱包括:多根第一经纱,其具有彼此相同的粗细;至少一根第二经纱,其比所述第一经纱粗,所述缝制部在靠近所述第二经纱的位置贯穿所述拉链带,将所述梭织拉链牙链带和所述拉链安装构件缝合。

[0016] 另外,在本发明的带拉链的产品中,优选所述第二经纱采用绳状部件形成,所述第二经纱的与所述长度方向正交的剖面的面积具有如下大小:在所述拉链带受到使所述第一经纱的位置沿所述织物组织的纬纱方向移动的力时,能够防止或抑制所述第二经纱的位置沿所述织物组织的纬纱方向发生偏移。

[0017] 在本发明的带拉链的产品中,优选至少一根所述第二经纱配置于至少一侧的所述拉链带的所述弯折部或者配置于所述链牙安装部的与所述弯折部相邻的侧缘部,所述缝制部在比所述第二经纱更靠近所述带主体部的位置贯穿所述拉链带。

[0018] 另外,优选至少一根所述第二经纱配置于至少一侧的所述拉链带的所述弯折部或者配置于所述带主体部的与所述弯折部相邻的侧缘部,所述缝制部在比所述第二经纱更靠近所述链牙安装部的位置贯穿所述拉链带。

[0019] 而且,优选在至少一侧的所述拉链带配置有两根所述第二经纱,所述缝制部在两根所述第二经纱之间的位置贯穿所述拉链带。

[0020] 接着,本发明提供一种带拉链产品的制造方法,其用于制造带拉链的产品,该带拉链的产品包括:一对梭织拉链牙链带;以及拉链安装构件,其通过缝线的缝制部缝接有所述梭织拉链牙链带,各梭织拉链牙链带包括:拉链带,其具有由多根经纱和纬纱形成的织物组织;以及多个拉链链牙,其被织入并固定于所述拉链带的局部,所述带拉链产品的制造方法的特征在于,包括下述步骤:至少使用具有彼此相同粗细的多根第一经纱和比所述第一经

纱粗的至少一根第二经纱作为形成至少一侧的所述拉链带的经纱来编织所述拉链带;通过在编织所述拉链带时将所述拉链链牙织入并固定于所述拉链带的局部来形成所述梭织拉链牙链带;以及通过对所得到的所述梭织拉链牙链带和所述拉链安装构件进行缝制加工,使所述缝线在靠近所述第二经纱的位置刺穿所述拉链带和所述拉链安装构件来形成所述缝制部,并且通过所述缝制部将所述梭织拉链牙链带和所述拉链安装构件缝合。

[0021] 另外,在本发明的制造方法中,优选包括下述步骤:使用绳状部件作为所述第二经纱,所述第二经纱的与所述长度方向正交的剖面的面积具有如下大小:在所述拉链带受到使所述第一经纱的位置沿所述织物组织的纬纱方向移动的力时,能够防止或抑制所述第二经纱的位置沿所述织物组织的纬纱方向发生偏移。

[0022] 在本发明的制造方法中,优选包括下述步骤:在编织至少一侧的所述拉链带时,将所述第二经纱配置于所述拉链带的所述弯折部或者配置于所述链牙安装部的与所述弯折部相邻的侧缘部;以及在所述缝制加工时,使所述缝线在比所述第二经纱更靠近所述带主体部的位置刺穿所述拉链带。

[0023] 另外,在本发明的制造方法中,优选包括下述步骤:在编织至少一侧的所述拉链带时,将所述第二经纱配置于所述拉链带的所述弯折部或者配置于所述带主体部的与所述弯折部相邻的侧缘部;以及在所述缝制加工时,使所述缝线在比所述第二经纱更靠近所述链牙安装部的位置刺穿所述拉链带。

[0024] 而且,在本发明的制造方法中,优选包括下述步骤:使用两根所述第二经纱来编织所述拉链带;以及在所述缝制加工时,使所述缝线在两根所述第二经纱之间的位置刺穿所述拉链带。

[0025] 接着,本发明提供一种梭织拉链牙链带,其包括:拉链带,其具有由多根经纱和纬纱形成的织物组织;以及多个拉链链牙,其被织入并固定于所述拉链带的局部,所述梭织拉链牙链带的特征在于:所述梭织拉链牙链带在与所述梭织拉链牙链带的长度方向正交的剖视图中,所述拉链带的固定有所述拉链链牙的链牙安装部因所述拉链带的弯折成大致U形的弯折部而具有相对于所述拉链带的带主体部折返的形状,形成所述拉链带的经纱包括:多根第一经纱,其具有彼此相同的粗细;以及至少一根第二经纱,其比所述第一经纱粗,所述第二经纱的与所述长度方向正交的剖面的面积具有如下大小:在所述拉链带受到使所述第一经纱的位置沿所述织物组织的纬纱方向移动的力时,能够防止或抑制所述第二经纱的位置沿所述织物组织的纬纱方向发生偏移。

[0026] 发明效果

[0027] 根据本发明的带拉链的产品,即使受到较强的横向拉力,也难以使拉链带的经纱的位置沿纬纱方向发生偏移,能够防止或抑制拉链带和链牙列露出到外部。

附图说明

[0028] 图1是示意性表示本发明的实施例1涉及的隐形拉链的仰视图。

[0029] 图2是图1所示的II-II线处的剖视图。

[0030] 图3是示意性表示通过将图1所示的隐形拉链缝接于表皮部件而制造的座椅罩的主要部分的剖视图。

[0031] 图4是示意性表示实施例1的变形例涉及的隐形拉链的剖视图。

- [0032] 图5是示意性表示本发明的实施例2涉及的隐形拉链的剖视图。
- [0033] 图6是示意性表示通过将图5所示的隐形拉链缝接于表皮部件而制造的座椅罩的剖视图。
- [0034] 图7是示意性表示本发明的实施例3涉及的隐形拉链的剖视图。
- [0035] 图8是示意性表示通过将图7所示的隐形拉链缝接于表皮部件而制造的座椅罩的剖视图。
- [0036] 附图标记说明
- [0037] 1、2、3座椅罩(带拉链的座椅罩) 6、7、8表皮部件(拉链安装构件)
- [0038] 10隐形拉链 10a、10b隐形拉链
- [0039] 11第一止挡部 12第二止挡部
- [0040] 13拉头 14拉头主体
- [0041] 14a下翼板 20、20a梭织拉链牙链带
- [0042] 20b、20c梭织拉链牙链带 21拉链带
- [0043] 21a、21b拉链带 22带主体部
- [0044] 23带弯折部 24链牙安装部
- [0045] 25、26边界部 30经纱
- [0046] 31第一经纱 32第二经纱
- [0047] 35纬纱 41上固定用经纱
- [0048] 42下固定用经纱 43紧固用经纱
- [0049] 44定位用经纱 50链牙列
- [0050] 51拉链链牙 52啮合头部
- [0051] 53上脚部 54下脚部
- [0052] 55连结部 60缝制部

具体实施方式

[0053] 以下,列举实施例并参照附图对本发明的优选实施方式详细地进行说明。此外,本发明不限于以下说明的实施例,只要具有与本发明实质上相同的结构并且起到相同的作用效果即可,能够进行各种变更。

[0054] 例如在以下的各实施例中,对带拉链的产品是被安装于汽车座席的带拉链座椅罩的情况进行说明。但是,本发明的带拉链的产品并不限于汽车用座椅罩,本发明也能够适用于衣服、包类等日用杂货品等其他各种产品。

[0055] 实施例1

[0056] 图1是示意性表示本实施例1的隐形拉链的仰视图,图2是图1所示的II-II线处的剖视图。图3是示意性表示在本实施例1中通过将隐形拉链缝接于表皮部件而制造的座椅罩的主要部分的剖视图。此外,在图2和图3中,为了容易理解发明的特征,将织物组织表示得较粗,但实际上,考虑到作为梭织拉链牙链带的功能,各种纬纱和经纱分别使用所需粗细的线,并且织物组织也细密地形成。

[0057] 另外,在以下的说明中,前后方向是沿着隐形拉链或梭织拉链牙链带的长度方向的方向,或者是沿着在隐形拉链上的拉头的滑动方向的方向,例如是与图1纸面中的上下方

向相同的方向。在这种情况下,将拉头滑动以使得左右链牙列啮合而使隐形拉链闭合的朝向设为前方,将拉头滑动以使得左右链牙列分离而使拉链打开的朝向设为后方。

[0058] 左右方向是隐形拉链的宽度方向或者是沿着隐形拉链中的左右链牙列啮合、分离的方向的方向,例如是与图1纸面中的左右方向相同的方向。另外,左右方向的内侧是指左右梭织拉链牙链带彼此靠近的朝向的方向,左右方向的外侧是指左右梭织拉链牙链带彼此远离的方向的朝向。

[0059] 上下方向是沿着隐形拉链的厚度方向或表背方向的方向,例如是与图1纸面的表背方向相同的方向。在这种情况下,将相对于拉链链牙配置拉链带的带主体部的一侧的朝向设为上方,其相反侧的朝向设为下方。

[0060] 关于拉链带的织物组织,纬纱方向(或纬向)是指在观察拉链带的织物组织时沿着纬纱的方向,或者是指沿着在梭织拉链带时将纬纱投纬于多根经纱的方向的方向。另外,织物组织的经纱方向(或经向)是指在拉链带的织物组织中与拉链带上的纬纱方向正交的方向。

[0061] 例如如图3所示,本实施例1的隐形拉链10被安装于汽车用座椅罩1的表皮部件(布料)6来使用。在这种情况下,本实施例涉及的带拉链的产品是带拉链的座椅罩1,在形成该座椅罩1的表皮部件6的开闭部或开口部安装有隐形拉链10。在这种情况下,形成座椅罩1的表皮部件6是布料或织物,为通过缝线的缝制部60将隐形拉链10安装的拉链安装构件。此外,在本发明中,安装隐形拉链的座椅罩的大小、形状、材质等没有特别限定。

[0062] 本实施例1的隐形拉链10包括:左右一对隐藏型梭织拉链牙链带20;第一止挡部11和第二止挡部12,其配置于左右梭织拉链牙链带20的前端部和后端部;以及拉头13,其以能够滑动的方式被安装于左右梭织拉链牙链带20的链牙列50。

[0063] 在本实施例1中,第一止挡部11、第二止挡部12和拉头13分别与被用于现有一般的隐形拉链的第一止挡部、第二止挡部和拉头实质上同样地形成。另外,在本发明中,第一止挡部和第二止挡部没有特别限定,只要形成为拉头不会在链牙列的与前端部和后端部相邻的位置从链牙列脱落即可。另外,本发明的隐形拉链也可以形成为设置能够使左右梭织拉链牙链带分离并远离的分离嵌插件来替代第二止挡部,或者也可以形成为不设置第一止挡部和/或第二止挡部。

[0064] 拉头13包括:拉头主体14;以及拉片(未图示),其被安装于拉头主体14。拉头主体14省略了具体构造的图示,其包括:下翼板14a;左右凸缘部,其呈倒L形,从下翼板14a的左右侧缘部立起;中央柱部,其从下翼板14a的左右方向的中央部立起;导向部,其从中央柱部的上端部朝向左右凸缘部延伸或凸出;以及拉片安装部,其设置于中央柱部的上端部,并且安装有拉片。

[0065] 左右各凸缘部形成为倒L形,其包括:侧壁部,其从下翼板14a的侧缘部向上方延伸;以及上壁部,其从侧壁部的上端部朝向左右方向的内侧延伸。在拉头主体14的前端部设置有形成于中央柱部的左右两侧的肩口,在拉头主体14的后端部设置有后口。另外,在拉头主体14设置有与左右肩口和后口连通的大致Y形的链牙引导路径。

[0066] 此外,在本发明中,拉头只要形成为通过沿着左右链牙列50滑动而能够使左右链牙列50啮合和分离即可,没有特别限定。另外,本实施例1的隐形拉链10也可以形成为使用以可装卸的方式形成于左右链牙列50的专用的开闭部件(也称为夹具)进行链牙列50的啮

合和分离,以替代将如上所述的拉头13安装于左右链牙列50的结构。

[0067] 左右各梭织拉链牙链带20包括:拉链带21,其具有由多根经纱30和纬纱35形成的织物组织;以及多个拉链链牙51,其被织入并固定于拉链带21的局部。如图3所示,通过进行后述的缝制加工,利用由缝纫机的缝线形成的缝制部60将左右各梭织拉链牙链带20安装于座椅罩1的表皮部件6。此外,在图3中,为了易于判别拉链带21的织物组织,将缝线的缝制部60用虚线示出。

[0068] 在观察与梭织拉链牙链带20的前后方向正交的剖面时,拉链带21包括:带主体部22,其形成隐形拉链10的外表面(上表面);带弯折部23,其从带主体部22延伸,并且被弯折成大致U形或C形;以及链牙安装部24,其从带弯折部23朝向带主体部22的背面侧延伸,并且用于固定拉链链牙51。因此,拉链带21因通过带弯折部23将链牙安装部24向带主体部22的背面侧折返而具有带主体部22和链牙安装部24在上下方向上重叠的形状。

[0069] 多个拉链链牙51通过将聚酰胺或聚酯等合成树脂制的单丝成形为螺旋状,形成为各拉链链牙51不分离而是彼此连结的连续形状。各拉链链牙51包括:啮合头部52;上脚部53和下脚部54,其从啮合头部52的上端部和下端部朝向左右方向的外侧延伸;以及连结部55,其将在前后方向上彼此相邻的拉链链牙51连结。在这种情况下,拉链链牙51的上脚部53配置于比下脚部54更靠近拉链带21的带主体部22的位置。

[0070] 在梭织拉链带21时,在使拉链链牙51的啮合头部52朝向拉链带21的带内侧的状态下,多个拉链链牙51通过将上脚部53和下脚部54插入并织入于拉链带21的链牙安装部24而被安装于拉链带21。这样,通过将多个拉链链牙51安装于拉链带21来形成链牙列50。

[0071] 如图2示意性所示的那样,在本实施例1的梭织拉链牙链带20中,拉链带21的织物组织由多根经纱30和纬纱35形成。另外,在本实施例1中,拉链带21的带主体部22和带弯折部23由平纹组织形成。在这种情况下,带主体部22和带弯折部23的边界部25称为带弯折部23相对于带主体部22开始弯折的位置或其附近的位置,例如在本实施例1中是图2中由双点划线所示的位置。此外,在本发明中,形成带主体部22和带弯折部23的织物组织没有特别限定。

[0072] 本实施例1的链牙安装部24由固定拉链链牙51的上脚部53和下脚部54的织物组织形成。具体进行说明,本实施例1的链牙安装部24的织物组织使用如下纱线形成:多根上固定用经纱41,其在各拉链链牙51的上脚部53的上表面侧沿着经纱方向配置;多根下固定用经纱42,其在各拉链链牙51的下脚部54的下表面侧沿着经纱方向配置;多根紧固用经纱43,其一边交替按压多个拉链链牙51的上脚部53和下脚部54,一边沿着经纱方向配置;多根定位用经纱44,其限制上固定用经纱41和下固定用经纱42在纬纱方向的位置;以及纬纱35,其从带弯折部23沿着纬纱方向连续地配置。

[0073] 本实施例1的链牙安装部24是在梭织拉链带21时通过每两次将纬纱35投纬于上述的多根经纱30中就投纬1个拉链链牙51而形成的。另外,该链牙安装部24是通过由多根上固定用经纱41、多根下固定用经纱42和多根紧固用经纱43保持各拉链链牙51的上脚部53和下脚部54并且使配置于链牙安装部24的各经纱30与纬纱35规则地交叉而形成的。由此,能够将多个拉链链牙51逐个织入并稳定地固定于链牙安装部24,并且能够使拉链链牙51的位置和前后方向的间距(拉链链牙51之间的间隔)稳定。

[0074] 另外,在这种情况下,带弯折部23与链牙安装部24的边界部26可称为,链牙安装部

24的多根上固定用经纱41中的配置于最靠近啮合头部52的位置的上固定用经纱41与未直接有助于固定拉链链牙51的经纱30之间的位置。此外,在本发明中,拉链带的链牙安装部只要形成能够将拉链链牙织入并固定即可,其织物组织没有特别限定,并且链牙安装部所使用的经纱的种类和根数等也没有限定。

[0075] 在本实施例1的各梭织拉链牙链带20中,形成拉链带21的经纱30包括:多根第一经纱31,其具有彼此相同的粗细(纤度);以及两根第二经纱(也称为限制部件)32,其形成得比第一经纱31粗。另外,两根第二经纱32分别配置于靠近缝线的缝制部60的位置。

[0076] 更具体而言,第二经纱32配置于带主体部22的与带弯折部23相邻的侧缘部(侧缘区域)、以及链牙安装部24的与带弯折部23相邻的侧缘部(侧缘区域)。特别是在本实施例1的情况下,第二经纱32被用于形成带主体部22的多根经纱30中的配置于最靠近带弯折部23的位置的经纱30、以及链牙安装部24中比定位用经纱44更靠啮合头部52侧配置的3根上固定用经纱41中的1根。此外,在本发明中,第二经纱的位置只要在靠近缝制部的位置即可,没有特别限定。此外,在本发明中,第二经纱和缝制部靠近的详细情况如后述的那样,是指在缝制部与第二经纱之间形成拉链带的经纱的根数为4根以下、优选为2根以下的位置关系。

[0077] 拉链带21的第一经纱31使用聚酰胺类或聚酯类的复丝线。另外,各第一经纱31具有166分特以上500分特以下的纤度,例如在本实施例1的情况下,所有第一经纱31具有330分特的纤度。

[0078] 拉链带21的第二经纱32使用具有可挠性的绳状部件。在这种情况下,第二经纱32的与经纱30的长度方向正交的剖面的面积形成得比第一经纱31大。另外,第二经纱32成为与经纱30的长度方向正交的剖面的面积例如如后述的那样具有如下大小:即使在拉链带21从缝线的缝制部60受到使第一经纱31的位置沿纬纱方向移动的程度较大的力(横向拉力)的情况下,也能够防止或抑制第二经纱32的位置沿纬纱方向偏移。换言之,各第二经纱32成为与经纱30的长度方向正交的剖面的面积具有如下大小:即使在受到所述较大的横向拉力的情况下,也能够使第二经纱32的位置比第一经纱31更难以沿纬纱方向偏移。

[0079] 另外,优选第二经纱32使用具有复丝线构造以外的构造(即,与将多个单纤维捻合而形成的构造不同的构造)的绳状部件。具体而言,作为第二经纱32,优选使用针织绳、编织线、或单丝线。

[0080] 特别是在本实施例1中,优选第二经纱32是针织绳,由此第二经纱32能够具有适当的可挠性和柔软性,因此能够稳定地梭织拉链带21。另外,由于第二经纱32与纬纱35交叉,所以即使第二经纱32的与长度方向正交的剖面稍稍损坏,也能够稳定地使该损坏部分的剖面面积比第一经纱31的与长度方向正交的剖面大。

[0081] 这里,针织绳是指通过用针织纱线的袋状组织部将采用复丝形成的芯线包入而形成的绳状部件。编织线是指通过使纤维束(例如股线)交叉组合而形成的绳状部件。另外,在编织线中,也优选使用由12根股线组合而成的编织软绳作为第二经纱32。

[0082] 通过将如上所述的绳状部件用作第二经纱32,即使拉链带21从缝制部60受到较大的横向拉力,也能够更有效地使第二经纱32的位置难以沿纬纱方向偏移。

[0083] 接着,对制作本实施例1的梭织拉链牙链带20的方法进行说明。

[0084] 首先,使用上述的多根经纱30和纬纱35梭织拉链带21。另外,在梭织拉链带21的同时,与将纬纱35插入到经纱30中的时刻相对应地将螺旋状的拉链链牙51插入到拉链带21的

链牙安装部24中,由此将拉链链牙51逐个织入并固定于链牙安装部24。

[0085] 在本实施例1的情况下,拉链链牙51如上述的那样在拉链链牙51的啮合头部52朝向拉链带21的内侧的状态下被固定于链牙安装部24。另外,通过每两次将纬纱35插入到经纱30中就插入1个拉链链牙51,将拉链链牙51织入到链牙安装部24中。

[0086] 然后,将在链牙安装部24固定有拉链链牙51的拉链带21弯折成大致U形,以使得链牙安装部24相对于拉链带21的带主体部22折返。通过弯折该拉链带21,在拉链带21形成带弯折部23,并且使各拉链链牙51的啮合头部52从拉链带21的带弯折部23朝向左右方向中的一个方向(具体而言,朝向形成隐形拉链10时的左右方向的内侧)突出。

[0087] 然后,在拉链带21被弯折的状态下对拉链带21实施热定型处理。通过进行该热定型处理,能够保持拉链带21被弯折的形态。由此,制作出本实施例1的梭织拉链牙链带20。

[0088] 进而,将所得到的梭织拉链牙链带20准备左右一组,并在该一组的梭织拉链牙链带20的链牙列50上安装拉头13。另外,在左右梭织拉链牙链带20的前端部和后端部分别设置第一止挡部11和第二止挡部12。由此,制造出本实施例1的隐形拉链10。

[0089] 此外,在本实施例1中,为了制造将隐形拉链10缝接于表皮部件6而得到的带拉链的座椅罩1,在将拉头13、第一止挡部11和第二止挡部12安装于左右一对梭织拉链牙链带20之前,进行如下那样的将左右各梭织拉链牙链带20缝于座椅罩1中的左右表皮部件6所对应的部分的缝制工序。

[0090] 在该缝制工序中,为了将梭织拉链牙链带20缝接于座椅罩1,首先,使用缝纫机(未图示),进行将左右一对梭织拉链牙链带20中的一侧的梭织拉链牙链带20缝接于形成座椅罩1的表皮部件6的缝制加工。

[0091] 在本实施例1的缝制加工中,在使拉链带21的带主体部22和表皮部件6重合的状态下,将梭织拉链牙链带20和表皮部件6载置于缝纫机的针板并用缝纫机压脚按压。此时,打开被弯折成U形的拉链带21以使得链牙安装部24与带主体部22之间的角度变大,将链牙列50与拉链带21的链牙安装部24一起导入到形成于缝纫机压脚(未图示)的链牙引导槽中。

[0092] 然后,使缝纫机工作,沿着缝纫机的输送方向间歇地输送梭织拉链牙链带20和表皮部件6。此时,通过在缝纫机压脚的链牙引导槽中连续地引导链牙列50和链牙安装部24,一边打开被弯折成U形的拉链带21一边将梭织拉链牙链带20输送至缝纫机压脚的下方。

[0093] 另外,根据缝纫机的输送动作,使缝纫机针相对于被缝纫机压脚按压的梭织拉链牙链带20和表皮部件6反复升降。此时,将穿有缝线的缝纫机针在拉链带21的靠近较粗的第二经纱32的位置、优选在两根第二经纱32之间的位置以一定的间隔刺穿梭织拉链牙链带20和表皮部件6。由此,能够利用缝纫机的缝线沿着拉链带21的长度方向连续地形成缝制部60,并且通过该缝制部60将梭织拉链牙链带20缝于表皮部件6并可靠地固定。由此,将一侧的梭织拉链牙链带20缝接于座椅罩1的表皮部件6。

[0094] 进而,在将一个梭织拉链牙链带20缝于表皮部件6之后,对隐形拉链10的另一个梭织拉链牙链带20和座椅罩1的另一表皮部件6进行与上述的缝制加工同样的缝制加工,由此将另一个梭织拉链牙链带20缝于座椅罩1的表皮部件6以可靠地固定。

[0095] 此外,在本发明中,将梭织拉链牙链带缝接于表皮部件6等拉链安装构件的方法和方式没有特别限定,能够使用以往已知的各种方法和方式将梭织拉链牙链带缝接于拉链安装构件。

[0096] 通过进行如上那样的缝制工序,能够得到缝接有左右梭织拉链牙链带20的座椅罩1。然后,在被缝接于座椅罩1的左右梭织拉链牙链带20上安装拉头13并且设置第一止挡部11和第二止挡部12,由此制造出带隐形拉链10的汽车用座椅罩1。

[0097] 此外,在本实施例1中,也可以在左右梭织拉链牙链带20上安装拉头13、第一止挡部11和第二止挡部12制作出隐形拉链10之后,将所得到的隐形拉链10的左右梭织拉链牙链带20缝于座椅罩1,由此制造出带隐形拉链10的座椅罩1。

[0098] 在进行如上所述的缝制加工而制造的本实施例1的带拉链的座椅罩1中,如图3所示,在左右链牙列50啮合的状态下,座椅罩1的左右表皮部件6彼此对接。

[0099] 在本实施例1中,被织入到左右各梭织拉链牙链带20中的两根较粗的第二经纱32以靠近缝制部60的方式配置在缝制部60的上侧和下侧这两个位置。由此,能够使左右表皮部件6稳定地对接,并且能够稳定地维持表皮部件6彼此对接的状态。其结果是,能够通过左右表皮部件6将处于啮合状态的左右梭织拉链牙链带20(特别是左右链牙列50)遮蔽以使得从座椅罩1的外表面侧(图3的上侧)无法看到该左右梭织拉链牙链带20。

[0100] 另外,在本实施例1的带拉链的座椅罩1中,将梭织拉链牙链带20和表皮部件6缝合的左右各缝制部60以贯穿拉链带21的方式设置在分别靠近两根第二经纱32的位置。而且,各缝制部60以贯穿各拉链带21的方式设置在两根第二经纱32之间的位置。

[0101] 此外,在本发明中,缝制部60设置于靠近第二经纱32的位置是指缝制部60相对于第二经纱32设置在如下位置:配置在缝制部60与第二经纱32之间的拉链带21的经纱30的根数为4根以下、优选为2根以下。

[0102] 另外,在例如使用具体的长度(尺寸)对靠近的位置进行说明的情况下,在观察与拉链带21的长度方向正交的剖面时,缝制部60相对于配置在链牙安装部24的与带弯折部23相邻的侧缘部的第二经纱32设置于如下位置:缝制部60与第二经纱32之间的间隔(最小间隔)为2mm以下,优选为1mm以下。另外,在观察与拉链带21的长度方向正交的剖面时,缝制部60相对于配置在带主体部22的与带弯折部23相邻的侧缘部的第二经纱32设置于如下位置:缝制部60与第二经纱32之间的间隔(最小间隔)为3mm以下,优选为1mm以下。

[0103] 只要是如上述那样缝制部60靠近第二经纱32设置的本实施例1的带拉链的座椅罩1即可,例如在左右链牙列50啮合的状态下,即使对左右表皮部件6以使彼此远离的方式施加朝向左右方向外侧拉拽的力(横向拉力)的情况下,也能够由配置于各拉链带21的两根较粗的第二经纱32按压缝制部60。另外,能够通过较粗的第二经纱32(特别是配置于链牙安装部24的下侧的第二经纱32)使左右拉链带21的带弯折部23难以朝向左右方向的外侧移动。因此,能够限制或抑制左右表皮部件6向左右方向的外侧移动,容易维持左右表皮部件6对接的状态。

[0104] 而且,例如在现有的隐形拉链中,例如在对左右表皮部件施加较强的横向拉力时,由于如前述的那样从缝制部向靠近缝制部配置的拉链带的经纱传递较强的横向拉力,所以经纱的位置会沿纬纱方向偏移。因此,以往因经纱位置偏移而产生在左右表皮部件之间以及左右拉链带之间形成间隙这样的不良情况,或者进一步产生使上述的间隙扩大这样的不良情况。

[0105] 与此相对,在本实施例1的隐形拉链10中,拉链带21的第二经纱32形成得比第一经纱31粗。特别是,本实施例1的各第二经纱32形成为第二经纱32的与长度方向正交的剖面的

面积具有如下大小:在拉链带21受到如上述那样的较强的横向拉力时,能够防止或抑制第二经纱32的位置沿纬纱方向偏移。

[0106] 因此,在本实施例1的带拉链的座椅罩1中,例如即使在拉链带21的长度方向上的纬纱35的密度如现有一般的梭织拉链牙链带那样小的情况下,也由于较粗的第二经纱32靠近缝制部60配置而使得在对左右表皮部件6施加较强的横向拉力时,能够有效地防止或抑制第一经纱31和第二经纱32朝向纬纱方向发生位置偏移。

[0107] 特别是在本实施例1中,由于第二经纱32以靠近缝制部60的上下方的方式配置,所以能够分别有效地防止配置于拉链带21的带主体部22的第一经纱31的位置发生偏移、以及防止配置于链牙安装部24的第一经纱31发生位置偏移。其结果是,能够有效地防止因经纱30发生位置偏移而使得在左右表皮部件6之间形成使链牙列50和拉链带21露出的间隙,并且也能够使链牙列50难以从左右拉链带21之间露出。

[0108] 而且,在本实施例1中,通过将两根较粗的第二经纱32配置于左右各拉链带21(特别是配置于拉链带21的带弯折部23的附近),能够确保从露出在左右表皮部件6外部的外表面(上表面)至啮合的左右链牙列50的位置为止的上下方向上的距离较长。由此,例如即使对左右表皮部件6施加很强的横向拉力而使得左右表皮部件6之间和左右拉链带21之间形成有间隙,也能够使光难以到达配置于拉链带21的下方的左右链牙列50,其结果是,也能够难以从外部视觉辨认出左右链牙列50。

[0109] 如上所述,本实施例1的带拉链的座椅罩1中,即使对左右表皮部件6施加较强的横向拉力,也由于能够由左右表皮部件6将啮合的左右链牙列50和拉链带21遮蔽而无法看到(或难以看到),所以具有优异的隐蔽性。因此,通过使用本实施例1的带拉链的座椅罩1,能够有效地防止座椅罩1的外观品质、进而安装有该座椅罩1的座椅的外观品质因链牙列50露出而降低。

[0110] 此外,在本实施例1中,如上所述,比第一经纱31粗的第二经纱32配置于:形成带主体部22的多根经纱30中的配置于最靠近带弯折部23的位置的经纱30、以及在链牙安装部24中比定位用经纱44更靠啮合头部52侧配置的3根上固定用经纱41中的1根。

[0111] 但是,在本发明中,配置第二经纱32的位置只要靠近缝制部60即可,没有特别限定,能够根据拉链的大小或用途等进行变更。例如图4中示出相对于实施例1的拉链牙链带20将配置于链牙安装部24的第二经纱32的位置进行了变更而得到的变形例所涉及的梭织拉链牙链带20c。

[0112] 在该变形例的梭织拉链牙链带20c中,比第一经纱31粗的第二经纱32配置于带主体部22的与带弯折部23相邻的侧缘部、以及链牙安装部24的与带弯折部23相邻的侧缘部。特别是,在该变形例的情况下,链牙安装部24的第二经纱32被用于在最靠近啮合头部52的定位用经纱44和与该定位用经纱44相邻的紧固用经纱43之间配置的2根上固定用经纱41中的1根。

[0113] 即使是这样的变形例的梭织拉链牙链带20c,也由于两根较粗的第二经纱32靠近缝制部60配置,所以在对左右表皮部件6施加较强的横向拉力时,能够防止或抑制第一经纱31和第二经纱32朝向纬纱方向发生位置偏移。因此,能够有效地防止在左右表皮部件6之间形成使链牙列50和拉链带21露出的间隙,并且能够难以使链牙列50从左右拉链带21之间露出。

[0114] 此外,在变形例的梭织拉链牙链带20c中,带主体部22的第二经纱32与上述实施例1的梭织拉链牙链带20同样地,被用于形成带主体部22的多根经纱30中的配置于最靠近带弯折部23的位置的经纱30。但是,在本发明中,也可以将第二经纱用于例如配置于带弯折部的经纱,并且也可以用于形成带主体部的多根经纱中的距带弯折部第二近或第三近的经纱。

[0115] 实施例2

[0116] 图5是示意性表示本实施例2涉及的隐形拉链的剖视图。图6是示意性表示在本实施例2中通过将隐形拉链缝接于表皮部件而制造的座椅罩的主要部分的剖视图。

[0117] 此外,在本实施例2和后述的实施例3的隐形拉链10a、10b以及带拉链的座椅罩2、3中,对与前述的实施例1的隐形拉链10和带拉链的座椅罩1实质上相同的部分或部件使用相同的附图标记来表示,因此省略其说明。

[0118] 本实施例2的隐形拉链10a至少包括:左右一对隐藏型梭织拉链牙链带20a;以及拉头(未图示),其被安装于左右梭织拉链牙链带20a的链牙列50。本实施例2中使用的拉头与前述的实施例1中说明的拉头13实质上同样地形成。另外,在本实施例2的隐形拉链10a中,与前述的实施例1的情况同样地,也可以使用以可装卸的方式形成于左右链牙列50的专用开闭部件来替代拉头。

[0119] 本实施例2中的左右各梭织拉链牙链带20a包括:拉链带21a,其具有由多根经纱30和纬纱35形成的织物组织;以及多个拉链链牙51,其被织入并固定于拉链带21a的局部。

[0120] 另外,在本实施例2中,形成拉链带21a的经纱30包括:多根第一经纱31,其具有彼此相同的粗细;以及1根第二经纱32,其比第一经纱31粗,该1根第二经纱32配置于拉链带21a中的链牙安装部24的与带弯折部23相邻的侧缘部。

[0121] 即,本实施例2的梭织拉链牙链带20a形成相对于前述的实施例1的隐形拉链10,将配置于拉链带21的带主体部22的第二经纱32更换为比第二经纱32细的第一经纱31。换言之,被用于本实施例2的拉链带21a的较粗的第二经纱32的根数并非如前述的实施例1的拉链带21那样为2根,而是仅为1根。此外,本实施例2的梭织拉链牙链带20a中,除了将配置于拉链带21a的带主体部22的第二经纱32更换为第一经纱31以外,其他结构与前述的实施例1的梭织拉链牙链带20同样地形成。

[0122] 本实施例2的隐形拉链10a与前述的实施例1的情况同样地,通过使用缝纫机进行将梭织拉链牙链带20a缝接于座椅罩2的表皮部件7的缝制加工,来制造图6所示的带拉链的座椅罩2。

[0123] 在按本实施例2制造的带拉链的座椅罩2中,在左右链牙列50啮合的状态下,座椅罩2的左右表皮部件7彼此对接,因此左右链牙列50被座椅罩2遮蔽。

[0124] 另外,在本实施例2中,将梭织拉链牙链带20a和表皮部件7缝合的左右各缝制部60在配置于链牙安装部24的第二经纱32的上侧(换言之,比第二经纱32更靠近拉链带21a的带主体部22的位置)配置。

[0125] 由此,在本实施例2中,在对左右表皮部件7施加较强的横向拉力时,能够有效地防止或抑制第二经纱32的位置和配置于链牙安装部24的多根第一经纱31的位置沿纬纱方向偏移。因此,能够防止或抑制因经纱30发生位置偏移而在左右表皮部件7之间形成使链牙列50和拉链带21a露出的间隙。

[0126] 而且,在本实施例2中,由于较粗的第二经纱32也配置于左右各拉链带21a,所以即使在左右表皮部件7之间形成较小的间隙,也能够使光难以到达配置于拉链带21a的下方的左右链牙列50,能够难以从外部视觉确认出左右链牙列50。

[0127] 因此,本实施例2的带拉链的座椅罩2具有优异的隐蔽性。

[0128] 实施例3

[0129] 图7是示意性表示本实施例3涉及的隐形拉链的剖视图。图8是示意性表示本实施例3中通过将隐形拉链缝接于表皮部件而制造的座椅罩的主要部分的剖视图。

[0130] 本实施例3的隐形拉链10b至少包括:左右一对隐藏型梭织拉链牙链带20b;以及拉头(未图示),其被安装于左右梭织拉链牙链带20b的链牙列50。左右各梭织拉链牙链带20b包括:拉链带21b,其具有由多根经纱30和纬纱35形成的织物组织;以及多个拉链链牙51,其被织入并固定于拉链带21b的局部。

[0131] 在本实施例3中,形成拉链带21b的经纱30包括:多根第一经纱31,其具有彼此相同的粗细;以及1根第二经纱32,其比第一经纱31粗,该1根第二经纱32配置于拉链带21b中的带主体部22的与带弯折部23相邻的侧缘部。

[0132] 即,本实施例3的梭织拉链牙链带20b形成为在前述的实施例1的隐形拉链10中将拉链带21的配置于链牙安装部24的第二经纱32更换为第一经纱31,除了更换为该第一经纱31的变更以外,其他结构与前述的实施例1的梭织拉链牙链带20实质上同样地形成。

[0133] 在使用这样的隐形拉链10b制造的本实施例3的带拉链的座椅罩3中,在左右链牙列50啮合的状态下,座椅罩3的左右表皮部件8彼此对接,因此左右链牙列50被座椅罩3遮蔽。

[0134] 另外,左右各缝制部60在配置于带主体部22的第二经纱32的下侧(换言之,在比第二经纱32更靠近拉链带21b的链牙安装部24的位置)配置。由此,在对左右表皮部件8施加较强的横向拉力时,能够有效地防止或抑制第二经纱32的位置和配置于带主体部22的多根第一经纱31的位置沿纬纱方向偏移。因此,能够防止或抑制因经纱30发生位置偏移而使得在左右表皮部件8之间形成使链牙列50和拉链带21b露出的间隙。

[0135] 而且,在本实施例3中,也由于较粗的第二经纱32配置于拉链带21b,所以与前述的实施例1和2的情况同样地,能够难以从外部视觉确认出配置于拉链带21b的下方的左右链牙列50。

[0136] 因此,本实施例3的带拉链的座椅罩3具有优异的隐蔽性。

[0137] 另外,在本实施例3的隐形拉链10b中,由于第二经纱32仅配置于拉链带21b的带主体部22,所以在使用缝纫机进行将梭织拉链牙链带20b缝接于座椅罩3的缝制加工时,能够容易地将拉链带21b的链牙安装部24和链牙列50导入到设置于缝纫机压脚的链牙引导槽中,因此例如与前述的实施例1和2的情况相比能够更易于顺畅地进行缝制加工。

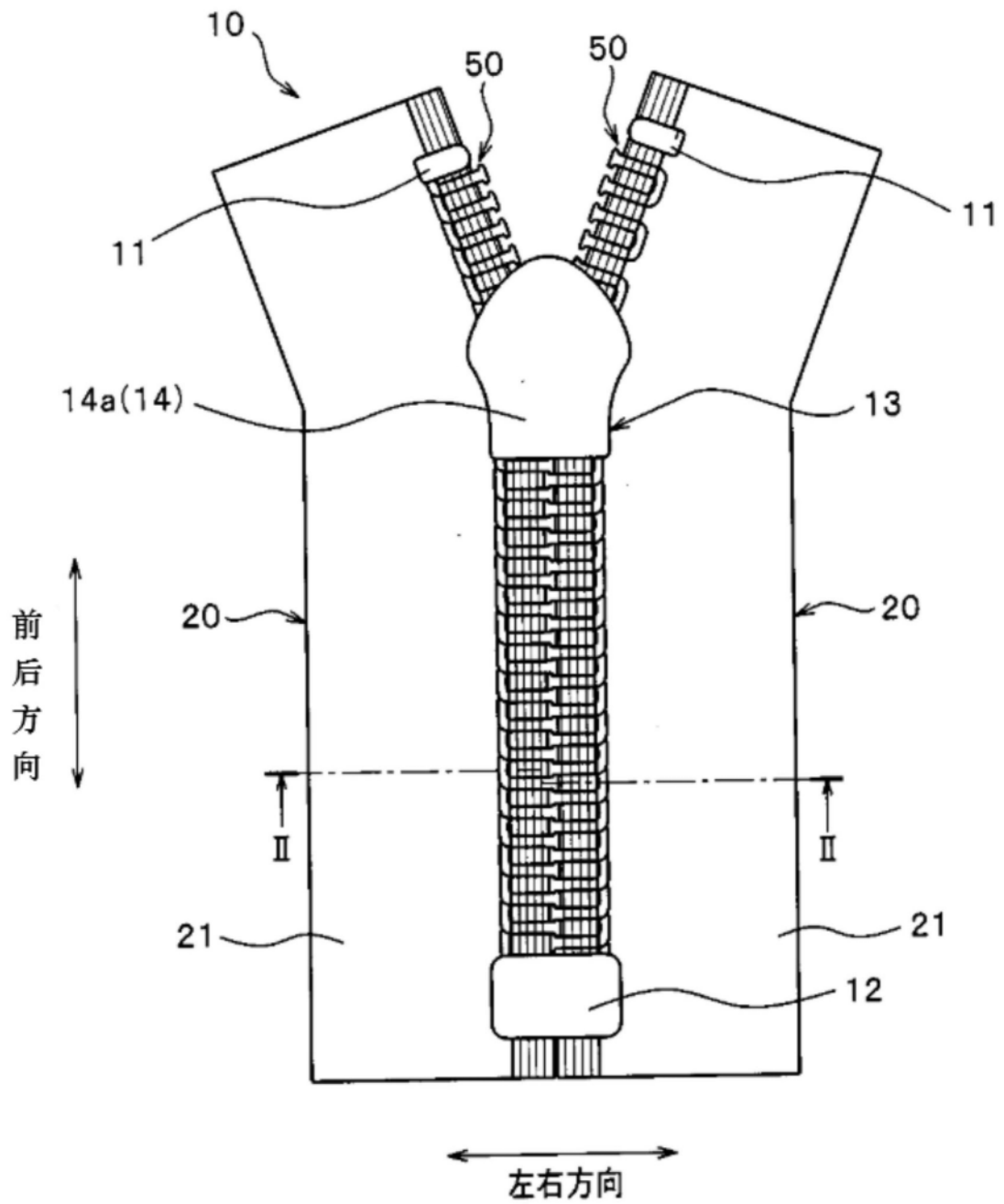


图1

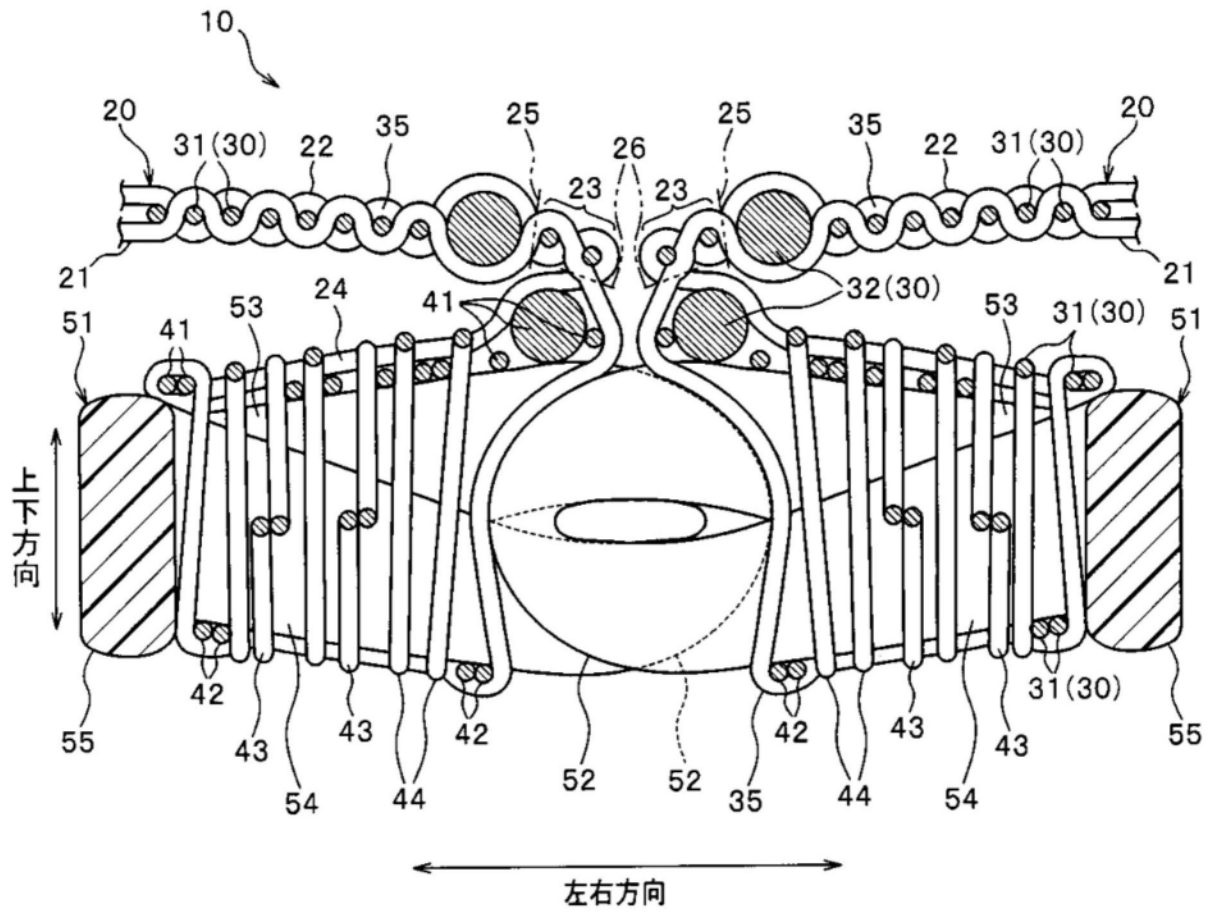


图2

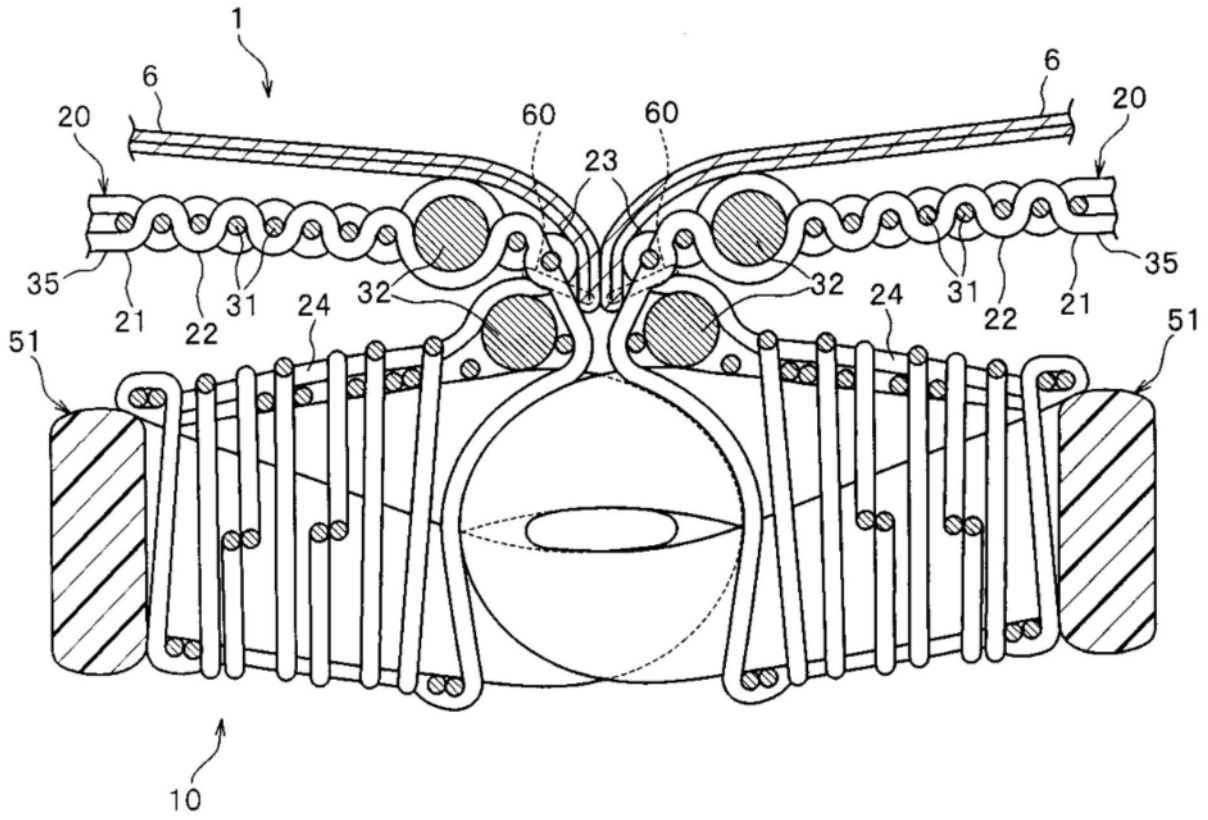


图3

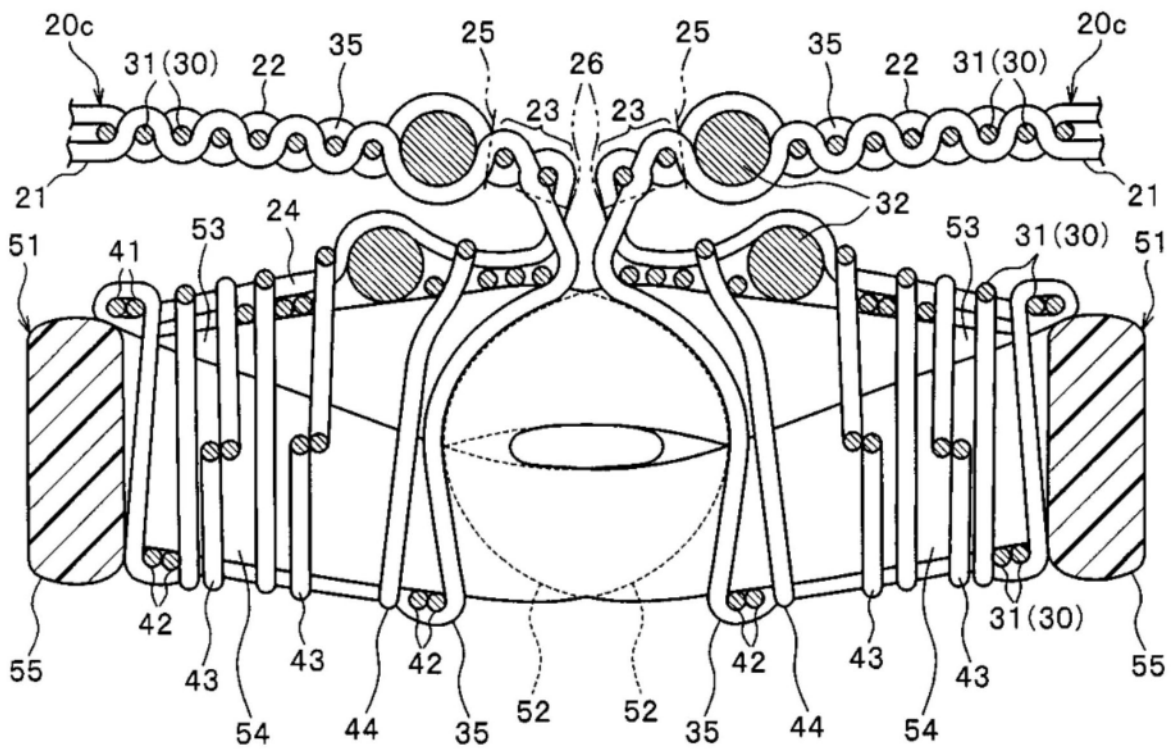


图4

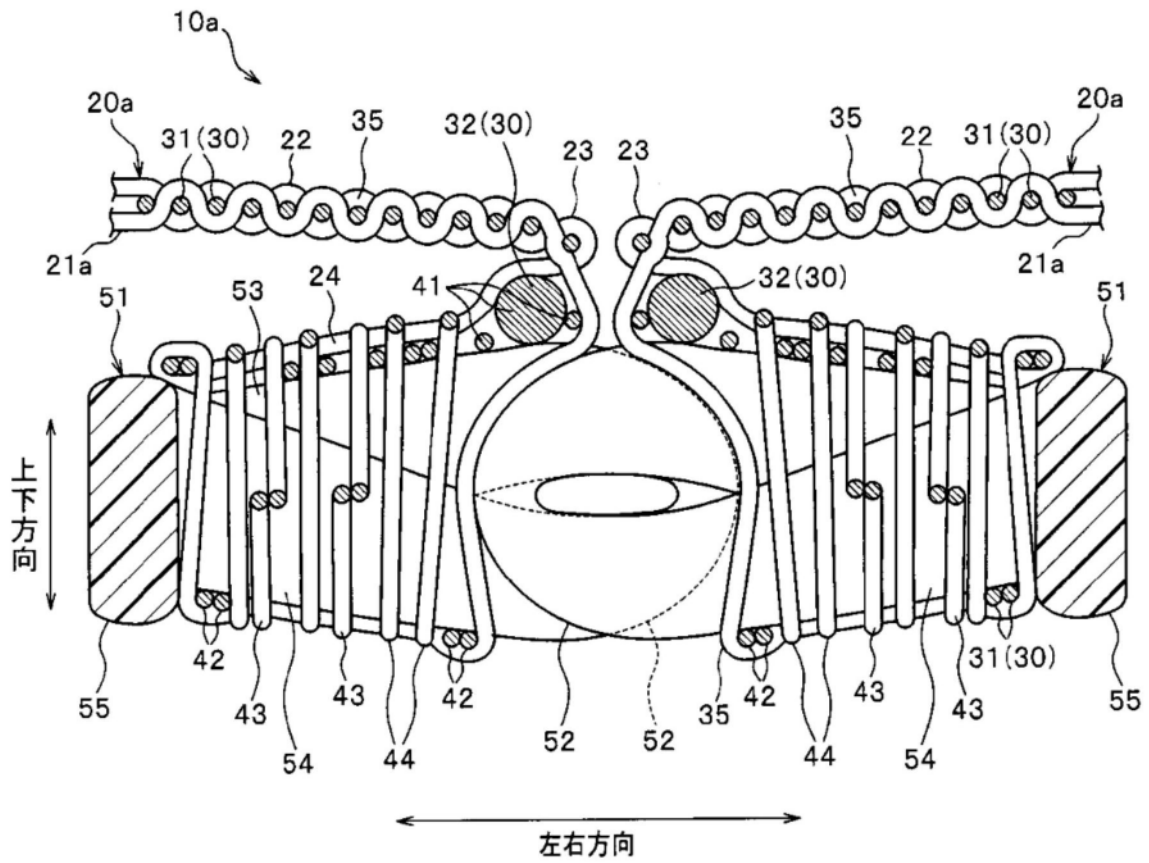


图5

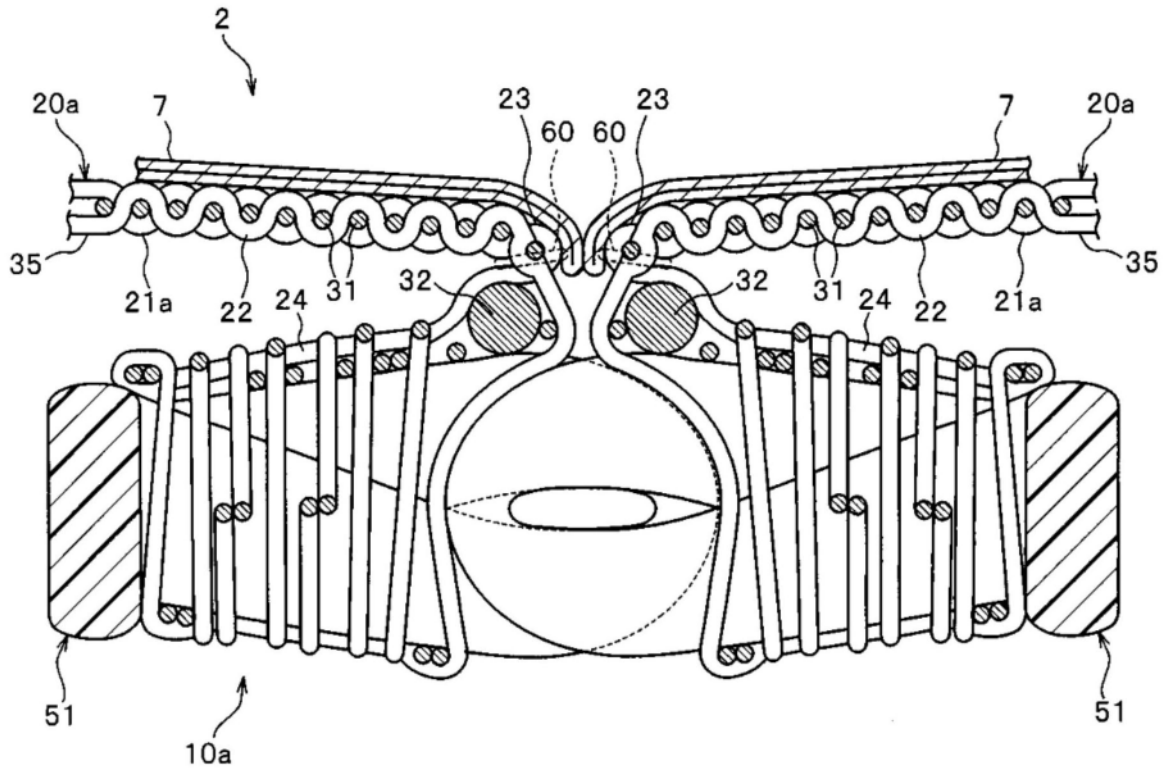


图6

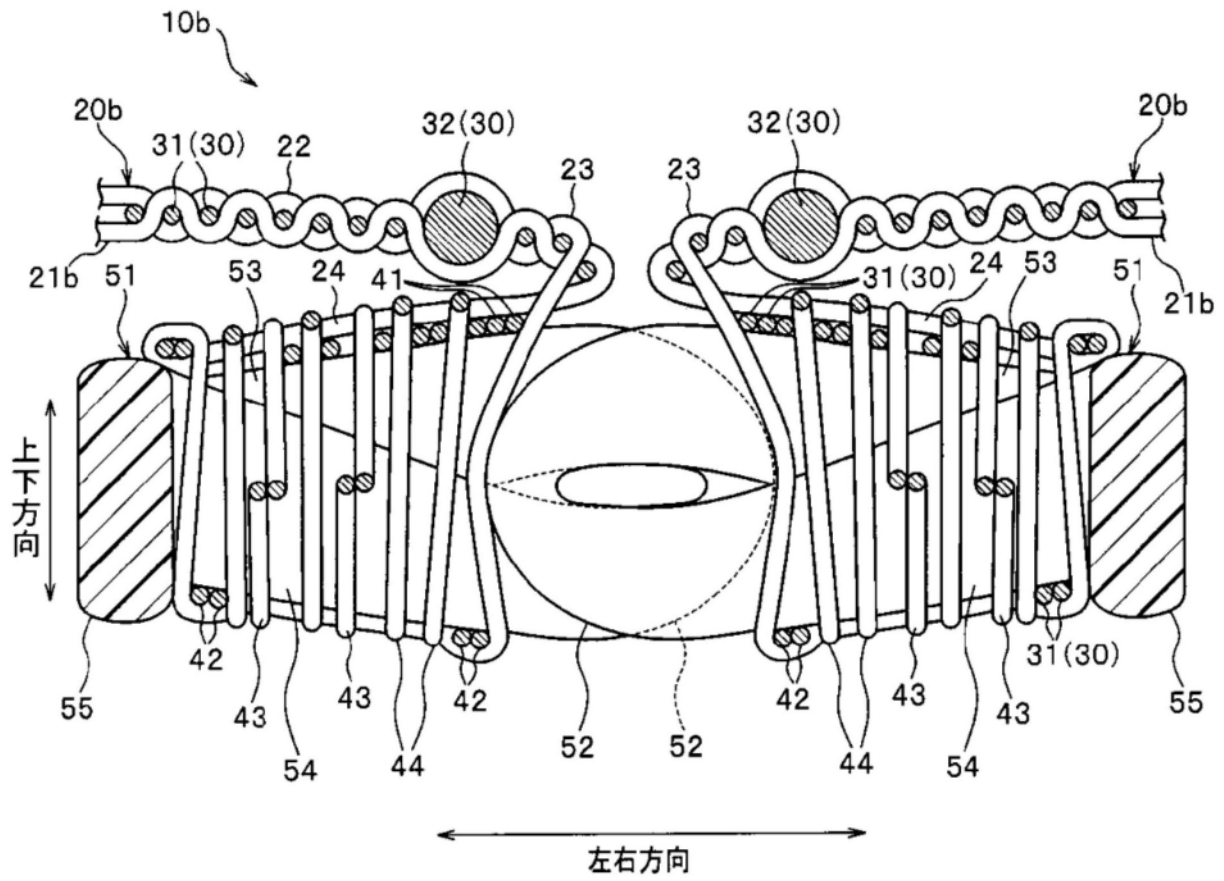


图7

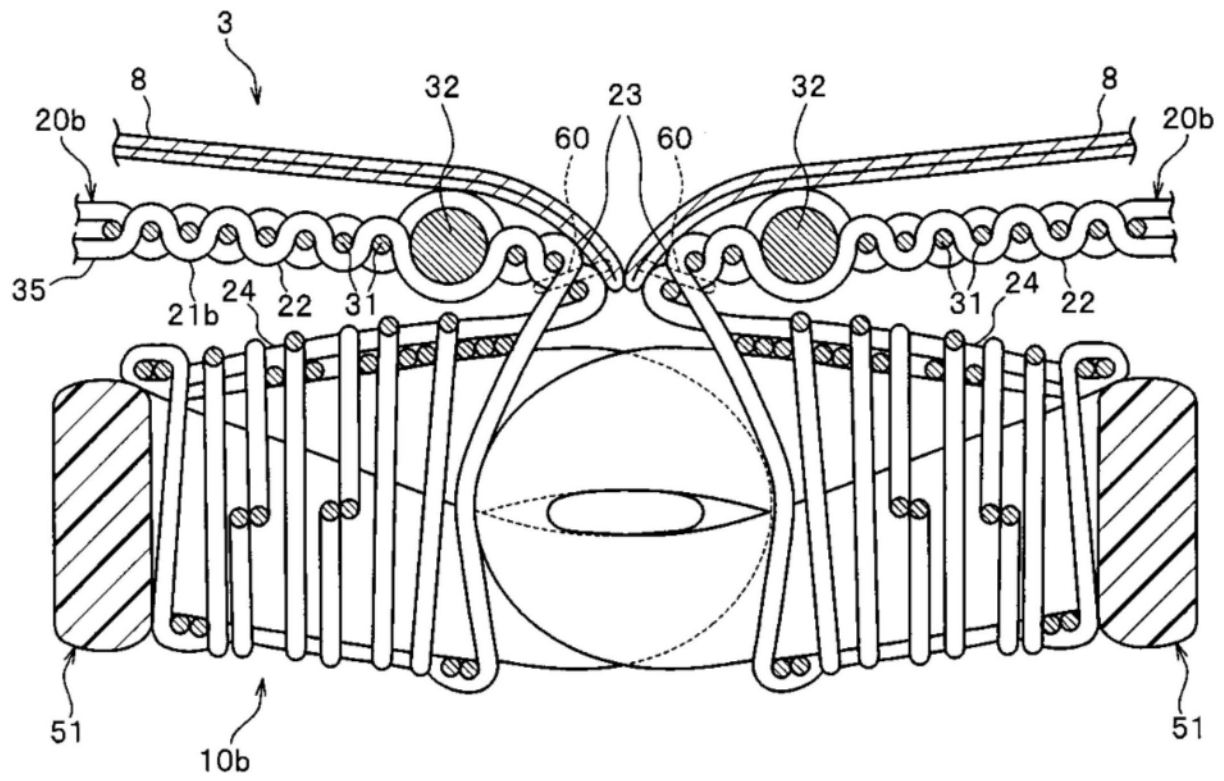


图8