



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202278795 U

(45) 授权公告日 2012.06.20

(21) 申请号 201120421463.7

(22) 申请日 2011.10.31

(73) 专利权人 桐乡越顺经编有限公司

地址 314503 浙江省嘉兴市桐乡市屠甸镇工
业园区曙光路 426 号

(72) 发明人 倪月松

(74) 专利代理机构 杭州天欣专利事务所 33209

代理人 陈红

(51) Int. Cl.

B32B 27/02 (2006.01)

B32B 27/12 (2006.01)

B32B 27/36 (2006.01)

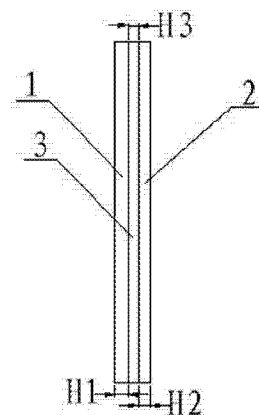
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

双面拉毛布

(57) 摘要

本实用新型涉及一种双面拉毛布,它主要适用于做各种服装。本实用新型包括用涤纶做成的基布层,其特征在于:在所述基布层的正反两面上还分别固定有拉毛后片和拉毛前片,该拉毛后片和拉毛前片均通过经编机与所述的基布层固定成一体。本实用新型结构设计合理,柔软,手感好,不易褶皱,可以水洗,且两面可用。



1. 一种双面拉毛布,包括用涤纶做成的基布层,其特征在于:在所述基布层的正反两面上还分别固定有拉毛后片和拉毛前片,该拉毛后片和拉毛前片均通过经编机与所述的基布层固定成一体。

2. 根据权利要求1所述的双面拉毛布,其特征在于:所述拉毛后片的厚度为0.7mm,拉毛前片的厚度为0.5mm,基布层的厚度为0.1mm。

双面拉毛布

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种面料,特别是一种双面拉毛布,它主要适用于做各种服装。

背景技术

[0002] 现有技术中,常用的做服装的面料,一般都是用普通的涤纶布或毛绒植绒布;当用普通的涤纶布做服装时,其表面光洁,呆板;而当用毛绒植绒布做服装时,其表面要用静电植绒机将毛绒一次性粘接到底层上,其制作工艺复杂,且容易起皱。同时,两面采用涤纶拉毛技术的服装面料市场上极少。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的上述不足,而提供一种柔软且不易褶皱的双面拉毛布。

[0004] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案是:该双面拉毛布包括用涤纶做成的基布层,其特征在于:在所述基布层的正反两面上还分别固定有拉毛后片和拉毛前片,该拉毛后片和拉毛前片均通过经编机与所述的基布层固定成一体。

[0005] 本实用新型所述拉毛后片的厚度为 0.7mm,拉毛前片的厚度为 0.5mm,基布层的厚度为 0.1mm。

[0006] 本实用新型与现有技术相比,具有以下优点和效果:结构设计合理,柔软,手感好,不易褶皱,可以水洗,且两面可用。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图 2 为图 1 的结构示意右视图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图并通过实施例对本实用新型作进一步说明。

[0010] 参见图 1-图 2,本实用新型主要由拉毛前片 1、拉毛后片 2 和基布层 3 组成,在基布层 3 的正反两面上还分别固定有拉毛后片 2 和拉毛前片 1,该拉毛后片 2 和拉毛前片 1 均通过经编机与基布层 3 固定成一体。拉毛前片 1、拉毛后片 2 和基布层 3 用涤纶做成。

[0011] 本实用新型的拉毛前片 1 厚度 H1 为 0.5mm,拉毛后片 2 的厚度 H2 为 0.7mm,基布层 3 的厚度 H3 为 0.1mm。

[0012] 本实用新型的制作过程如下:先用涤纶丝通过经编机编织成形成一体的基布层 3,然后,在基布层 3 的正反两面进行拉毛处理,形成拉毛后片 2 和拉毛前片 1。

[0013] 本实施例中所说的拉毛后片厚度和拉毛前片厚度是指绒高。

[0014] 以上为本实用新型技术方案框架下的具体实施,凡是本实用新型实施例技术方案和技术特征的简单变形或组合,均应认为落入本实用新型的保护范围。

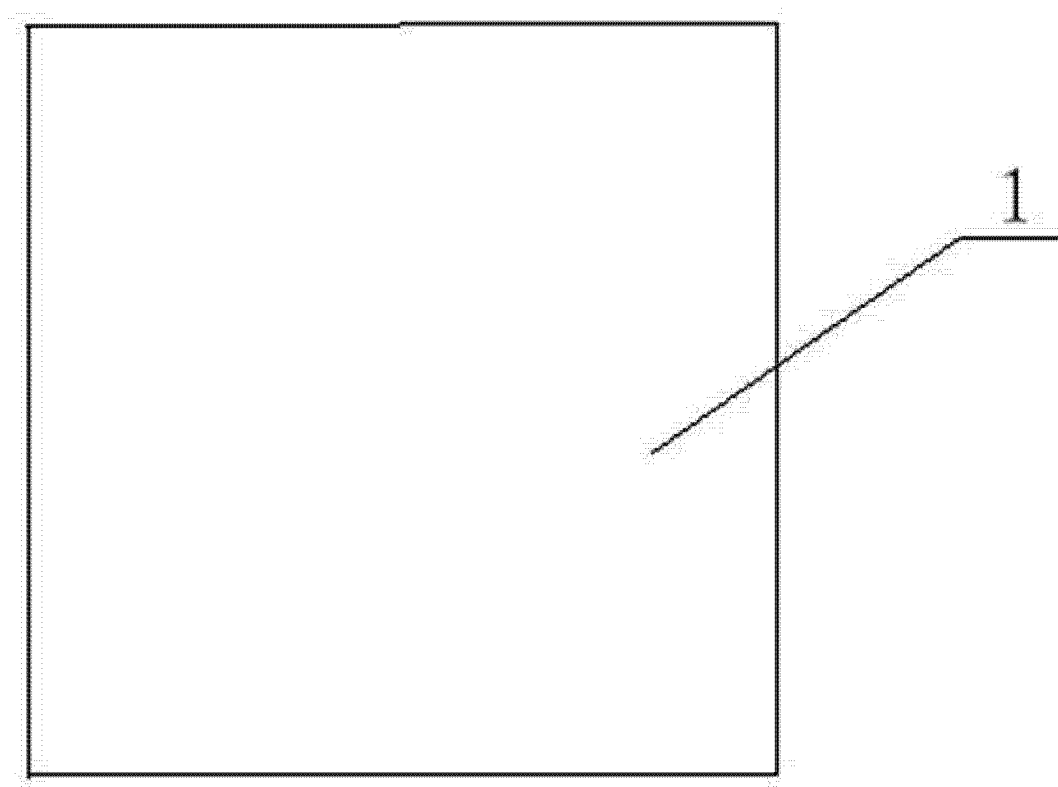


图 1

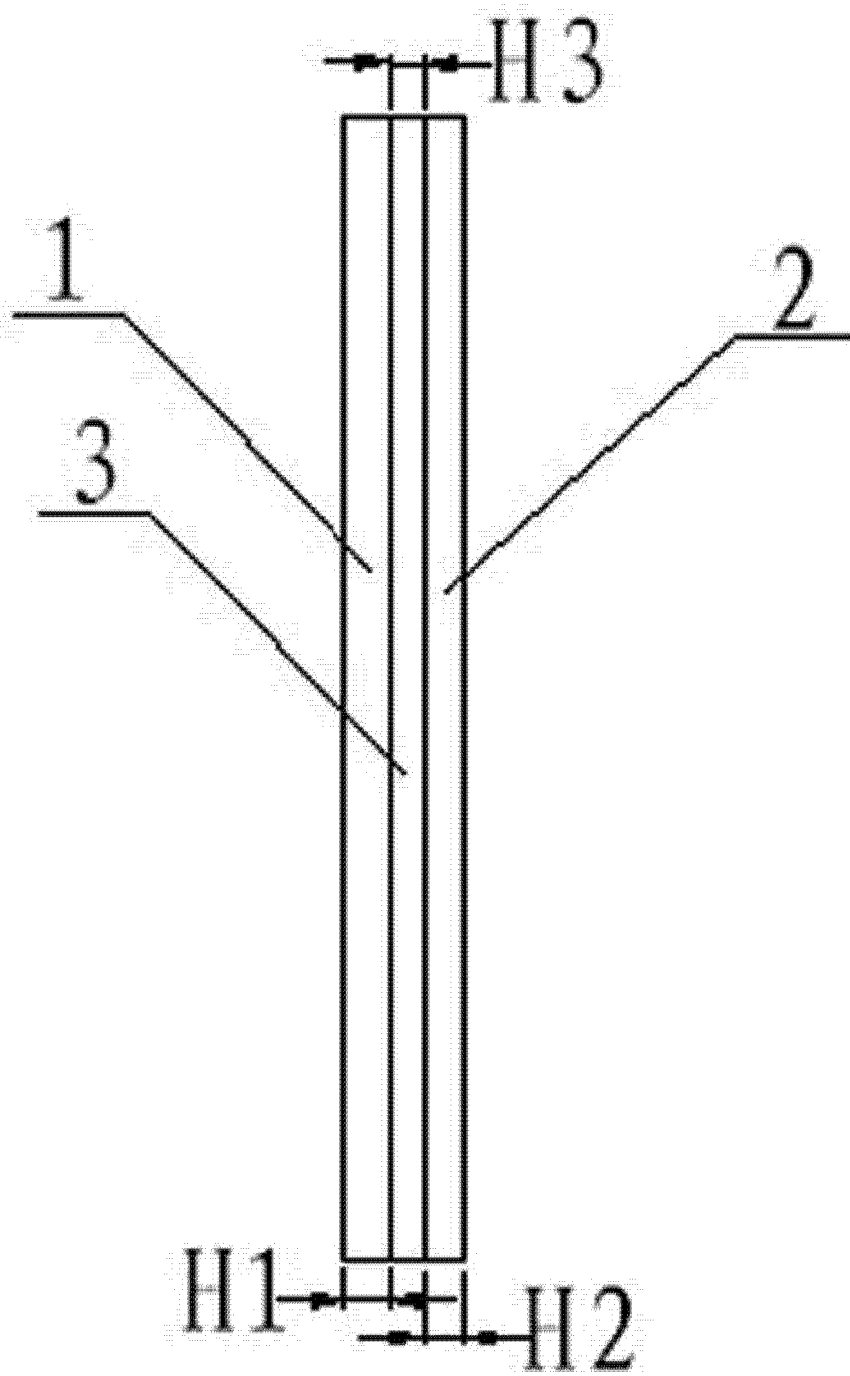


图 2