



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102204721 A

(43) 申请公布日 2011. 10. 05

(21) 申请号 201110138742. 7

(22) 申请日 2011. 05. 26

(71) 申请人 江苏斑竹袜业有限公司

地址 224021 江苏省盐城市盐都区秦南泾口  
工业区

(72) 发明人 施凤广

(74) 专利代理机构 南京天华专利代理有限责任  
公司 32218

代理人 夏平

(51) Int. Cl.

A41B 11/00 (2006. 01)

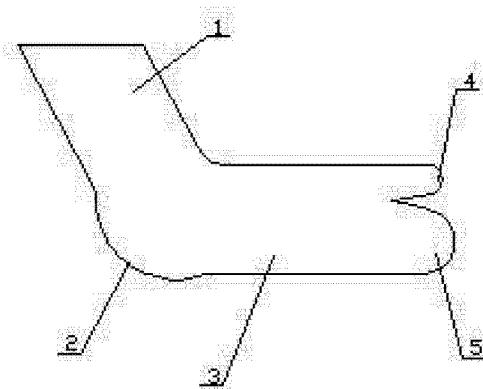
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

独趾抗菌防臭袜及其加工工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种独趾抗菌防臭袜，包括：袜筒、袜底、袜身和袜头，所述的袜头为分趾结构，包括：大脚趾套和其余四个脚趾套。其加工工艺包括：织造——缝头——分趾——密拷——翻检——加抗菌防臭药水——定型——配袜——包装——出厂，加抗菌防臭药水时的浸泡时间为 20—30 小时，高温为 150—200℃，高压为 0.6—0.8MPa。优点是：设计合理，特别适合穿着人字型拖鞋时使用，穿着方便、舒适，具有抗菌、防臭、防止脚气的功能。



1. 独趾抗菌防臭袜,包括:袜筒(1)、袜底(2)、袜身(3)和袜头,其特征在于:所述的袜头为分趾结构,包括:大脚趾套(4)和其余四个脚趾套(5)。
2. 权利要求1所述的独趾抗菌防臭袜的加工工艺,其特征在于:包括:织造——缝头——分趾——密拷——翻检——加抗菌防臭药水——定型——配袜——包装——出厂,加抗菌防臭药水时的浸泡时间为20-30小时,高温为150-200℃,高压为0.6-0.8MPA。
3. 权利要求2所述的独趾抗菌防臭袜的加工工艺,其特征在于:加抗菌防臭药水时的浸泡时间为25小时,高温为180℃,高压为0.7MPA。

## 独趾抗菌防臭袜及其加工工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种独趾抗菌防臭袜及其加工工艺。

### 背景技术

[0002] 袜子是人们必不可少的生活用品。袜子的种类有很多,如:男袜、女袜、童袜、棉袜和丝袜等。传统袜子的结构一般包括:袜筒、袜底、袜身和袜头,其加工工艺包括:织造——缝头——翻检——定型——配袜——包装——出厂。传统的袜子在穿着过程中,不具有抗菌和防臭的功能,长期穿着容易出现脚气,穿着不舒服。同时,在穿着人字型拖鞋时,不能穿袜子,限制了袜子的使用范围,随着人们生活质量的提高,传统袜子已经不能满足人们日益增长的生活需要。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是:提供一种适合穿着人字型拖鞋时使用的独趾抗菌防臭袜。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明采用的技术方案是:独趾抗菌防臭袜,包括:袜筒、袜底、袜身和袜头,所述的袜头为分趾结构,大脚趾套和其余四个脚趾部分。

[0005] 本发明所要解决的技术问题是:提供一种具有抗菌、防臭、防止脚气功能的独趾抗菌防臭袜的加工工艺。

[0006] 为了解决上述技术问题,本发明采用的技术方案是:包括:织造——缝头——分趾——密拷——翻检——加抗菌防臭药水——定型——配袜——包装——出厂,加抗菌防臭药水时的浸泡时间为20-30小时,高温为150-200℃,高压为0.6-0.8MPA。

[0007] 为了更好地解决上述技术问题,本发明采用的进一步技术方案是:加抗菌防臭药水时的浸泡时间为25小时,高温为180℃,高压为0.7MPA。

[0008] 本发明的优点是:上述独趾抗菌防臭袜,设计合理,特别适合穿着人字型拖鞋时使用,穿着方便、舒适,具有抗菌、防臭、防止脚气的功能。

### 附图说明

[0009] 图1为本发明独趾抗菌防臭袜的结构示意图。

[0010] 图中:1、袜筒,2、袜底,3、袜身,4、大脚趾套,5、其余四个脚趾套。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例详细描述一下本发明的具体内容。

[0012] 如图1所示,独趾抗菌防臭袜,包括:袜筒1、袜底2、袜身3和袜头,所述的袜头为分趾结构,包括:大脚趾套4和其余四个脚趾套5。穿着时,人的大脚趾在大脚趾套4内,其余四个脚趾在其余四个脚趾套5内。

[0013] 上述独趾抗菌防臭袜,设计合理,特别适合穿着人字型拖鞋时使用,穿着方便、舒

适,具有抗菌、防臭、防止脚气的功能。

[0014] 实施例 1 :

独趾抗菌防臭袜的加工工艺,包括:织造——缝头——分趾——密拷——翻检——加抗菌防臭药水——定型——配袜——包装——出厂,加抗菌防臭药水时的浸泡时间为 20 小时,高温为 150℃,高压为 0.6MPA。

[0015] 实施例 2 :

独趾抗菌防臭袜的加工工艺,包括:织造——缝头——分趾——密拷——翻检——加抗菌防臭药水——定型——配袜——包装——出厂,加抗菌防臭药水时的浸泡时间为 25 小时,高温为 180℃,高压为 0.7MPA。

[0016] 实施例 3 :

独趾抗菌防臭袜的加工工艺,包括:织造——缝头——分趾——密拷——翻检——加抗菌防臭药水——定型——配袜——包装——出厂,加抗菌防臭药水时的浸泡时间为 30 小时,高温为 200℃,高压为 0.8MPA。

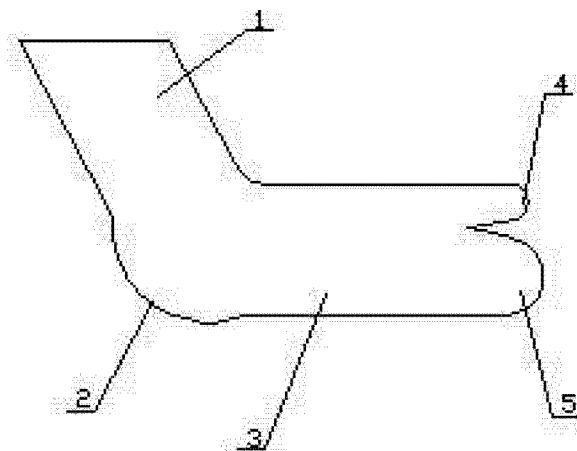


图 1