



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 104544665 B

(45) 授权公告日 2016. 01. 27

(21) 申请号 201410815713. 3

(22) 申请日 2014. 12. 24

(73) 专利权人 安莉芳(中国)服装有限公司

地址 518019 广东省深圳市罗湖区布心机械
工业区 4 号 1-4 楼

(72) 发明人 郑碧浩

(74) 专利代理机构 深圳市中知专利商标代理有
限公司 44101

代理人 吕晓蕾

(51) Int. Cl.

A41F 15/00(2006. 01)

A41H 43/00(2006. 01)

A41C 5/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 204409699 U, 2015. 06. 24, 权利要求 1.

FR 2991556 A1, 2013. 12. 13, 说明书第 4 页
第 19 行至第 26 行, 附图 1.

CN 204409699 U, 2015. 06. 24, 全文.

CN 202898736 U, 2013. 04. 24, 全文.

JP 2005113286 A, 2005. 04. 28, 全文.

CN 101164462 A, 2008. 04. 23, 全文.

审查员 孙丽莹

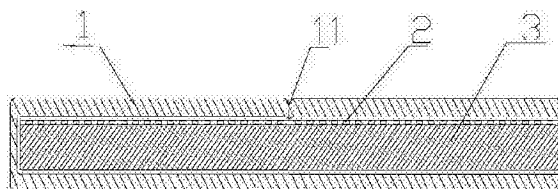
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

内衣用复合肩带的生产工艺及专用定型定位
器

(57) 摘要

一种内衣用复合肩带及生产工艺、专用定型定位器,它属于内衣及内衣生产工艺的技术领域,所述的内衣用复合肩带,其特征在于它包括外层化纤捆条、双面胶层及弹性织带;所述的外层化纤捆条包裹在弹性织带的外表面;所述的胶层置于外层化纤捆条的内表面和弹性织带的外表面之间;让捆条备料通过超声热切机,用超声波热切机将捆条的对接边进行热熔切割,使得外层化纤捆条的两个对接边无缝连接,再利用专用定型定位器进行定位定型后通过网胶贴合机贴合在一起。本发明的生产工艺简单,依此工艺生产的肩带薄厚适中、手感柔软、透气、美观、弹性适当、佩戴舒适且适合长期穿戴,从而避免了在佩戴过程中缝合结构不断摩擦人体所带来的不适感。



1. 一种内衣用复合肩带的生产工艺,所述的内衣用复合肩带包括外层化纤捆条(1)、双面胶层(2)及弹性织带(3);所述的外层化纤捆条(1)包裹在弹性织带(3)的外表面;所述的胶层(2)置于外层化纤捆条(1)的内表面和弹性织带(3)的外表面之间;所述的外层化纤捆条(1)的两个对接边无缝连接;其特征在于所述的内衣用复合肩带的生产工艺包括如下的步骤:

A:将制作外层化纤捆条的化纤布料按照需求裁成整卷可用的捆条备料;

B:将步骤A中所得的捆条备料正面相对,然后让捆条备料通过超声热切机,用超声波热切机将捆条的对接边进行热熔切割,得到无缝连接的中空的外层化纤捆条(1);

C:将用定型定位器(4)深入到外层化纤捆条(1)中,将定型定位器(4)的定位刀刃(41)对准外层化纤捆条(1)的热熔切割线(11),并使得热熔切割线(11)居于捆条(1)的正中位置,所述的定位刀刃(41)同时支撑于所述的热熔切割线(11),再通过网胶贴合机进行定型,得到扁平状结构的外层化纤捆条(1);

D:使用拉筒(5)将双面胶和弹性织带(3)叠加在一起,再通过网胶贴合机贴合在一起;构成贴合了双面胶层(2)和弹性织带(3)的组合物;

E:将通过步骤C得到的扁平状结构的外层化纤捆条(1)和通过步骤D得到的双面胶层(2)和弹性织带(3)的组合物再通过网胶贴合机贴合在一起;得到外翻的由外层化纤捆条(1)、双面胶层(2)及弹性织带(3)构成的肩带本体;

F:将步骤E得到的外翻的肩带本体使用拉钩(6)翻到正面,即得到内衣用复合肩带。

2. 一种用于权利要求1的内衣用复合肩带的生产工艺中的定型定位器(4),其特征在于它包括一扁条状平板(42),所述的扁条状平板(42)的两端为锥形结构,在所述的锥形结构部分设置有垂直于扁条状平板的定位刀刃(41)。

内衣用复合肩带的生产工艺及专用定型定位器

技术领域：

[0001] 本发明涉及一种内衣用复合肩带及生产工艺、专用定型定位器，它属于服装技术领域，特别是内衣及内衣生产工艺的技术领域。

背景技术：

[0002] 肩带是文胸、塑身衣、连体内衣、泳衣等内衣的重要组成部分，它起着对罩杯进行保持、防止内衣下垂、将内衣保持在既定的位置上等作用。所以肩带是整个内衣的主要受力部件，肩带与人体直接接触，其质量的好坏直接影响内衣穿戴的舒适度。目前市场上现有的肩带从材料上来看主要以弹性织带为主，其他还有少部分的肩带产品以蕾丝、普通面料、塑胶或者普通硅橡胶制成。不管是织带还是其他材质的肩带都或多或少的存在这样或那样的问题，比如触感较硬、手感差、耐用性不佳、透气性较差等。特别是采用缝合方式制作的肩带，在肩带缝制后，会形成一个缝合部位，通常缝合以后，会将缝合的边翻开再熨烫平整，这样这个缝合部位就成了双层结构，导致缝制部位较厚，穿着时会因为这个厚度而造成不舒服的感觉。塑胶和普通硅橡胶制成的肩带耐用性不佳、透气性较差，使用寿命很短。

发明内容：

[0003] 本发明的目的是在于提供一种薄厚适中、手感柔软、透气、美观、弹性适当、佩戴舒适且适合长期穿戴内衣用复合肩带及生产工艺、专用定型定位器。

[0004] 本发明的目的是这样实现的：

[0005] 一种内衣用复合肩带，其特征在于它包括外层化纤捆条、双面胶层及弹性织带；所述的外层化纤捆条包裹在弹性织带的外表面；所述的胶层置于外层化纤捆条的内表面和弹性织带的外表面之间；所述的外层化纤捆条的两个对接边无缝连接。

[0006] 一种内衣用复合肩带的生产工艺，其特征在于它包括如下的步骤：

[0007] A：将制作外层化纤捆条的化纤布料按照需求裁成整卷可用的捆条备料；

[0008] B：将步骤A中所得的捆条备料正面相对，然后让捆条备料通过超声热切机，用超声波热切机将捆条的对接边进行热熔切割，得到无缝连接的中空的外层化纤捆条；

[0009] C：将用定型定位器深入到外层化纤捆条中，将定型定位器的定位刀刃对准外层化纤捆条的热熔切割线，并使得热熔切割线居于捆条的正中位置，所述的定位刀刃同时支撑于所述的热熔切割线，再通过网胶贴合机进行定型，得到扁平状结构的外层化纤捆条；

[0010] D：使用拉筒将双面胶和弹性织带叠加在一起，再通过网胶贴合机贴合在一起；构成贴合了双面胶层和弹性织带的组合体；

[0011] E：将通过步骤C得到的扁平状结构的外层化纤捆条和通过步骤D得到的双面胶层和弹性织带的组合体再通过网胶贴合机贴合在一起；得到外翻的由外层化纤捆条、双面胶层及弹性织带构成的肩带本体；

[0012] F：将步骤E得到的外翻的肩带本体使用拉钩翻到正面，即得到内衣用复合肩带。

[0013] 一种用于内衣用复合肩带的生产工艺中的定型定位器，它包括一扁条状平板，所

述的扁条状平板的两端为锥形结构,在所述的锥形结构部分设置有垂直于扁条状平板的定位刀刃。

[0014] 本发明本发明的生产工艺简单,依此工艺生产的肩带薄厚适中、手感柔软、透气、美观、弹性适当、佩戴舒适且适合长期穿戴,从而避免了在佩戴过程中缝合结构不断摩擦人体所带来的不适感,同时在厚度上有较大幅度的减小,可适合多种场合,比如晚礼、泳衣、内衣、睡衣等,另外还能很好的缓解对肩颈部的压力,从而避免引起颈椎劳损等疾病。

附图说明：

[0015] 图 1 为本发明的复合肩带的截面结构示意图

[0016] 图 2 为本发明中工艺中拉筒的结构示意图

[0017] 图 3 为本发明中工艺中拉筒使用过程示意图

[0018] 图 4 为本发明中定型定位器的结构示意图

[0019] 图 5 为本发明图 4 的左视图

[0020] 图 6 为本发明中工艺中拉钩的结构示意图

具体实施方式：

[0021] 下面结合附图 1、图 2、图 3、图 4、图 5 和图 6,对本发明进行进一步的说明：

[0022] 本发明为了使得肩带具有弹性好,透气,耐用等需求,采用了多层的复合结构,本发明的肩带本体包括:外层化纤捆条 1、双面胶层 2 及弹性织带 3。最外层采用化纤捆条,是因为化纤具有热熔性质,可以利用热切割技术在切割的同时,实现熔合。所述的外层化纤捆条 1 包裹在弹性织带 3 的外表面;所述的胶层 2 置于外层化纤捆条 1 的内表面和弹性织带 3 的外表面之间;所述的外层化纤布料 1 的两个对接边无缝连接。采用双面胶连接弹性织带,既可以保证粘合的牢固性,也是的这种粘合具有一定的透气性。弹性织带 3 保证了肩带的弹性,穿着时会比较舒服,不会感觉肩带具有过大的压迫感。本发明的要点是外层化纤捆条 1 只有一条热熔切割线 11,构成了外层化纤捆条 1 的两个对接边无缝连接的结构,类似无缝钢管的合缝结构。

[0023] 为了完成本发明的肩带本体的结构,在工艺上采用了如下步骤的工艺：

[0024] A:将制作外层化纤捆条 1 的化纤布料按照需求裁成整卷可用的捆条备料；

[0025] B:将步骤 A 中所得的捆条备料正面相对,然后让捆条备料通过超声热切机,用超声波热切机将捆条的对接边进行热熔切割,得到无缝连接的中空的外层化纤捆条 1。本发明中使用的超声热切机为现有技术,普通市场上销售的超声热切机即可。

[0026] 为了实现本发明的对外层化纤捆条 1 的熨烫定位,保证外层化纤捆条 1 的热熔切割线 11 平直,而且位于外层化纤捆条 1 的中间位置,本发明采用了一个定型定位器 4,如图 4 和图 5 中所示。所述的定型定位器 4,它包括一扁条状平板 42,所述的扁条状平板 42 的两端为锥形结构,在所述的锥形结构部分设置有垂直于扁条状平板的定位刀刃 41。

[0027] C:将用定型定位器 4 深入到外层化纤捆条 1 中,将定型定位器 4 的定位刀刃 41 对准外层化纤捆条 1 的热熔切割线 11,并使得热熔切割线 11 居于捆条 1 的正中位置,所述的定位刀刃 41 同时支撑于所述的热熔切割线 11,再通过网胶贴合机进行定型,得到扁平状结构的外层化纤捆条 1。

[0028] D:使用拉筒 5 将双面胶和弹性织带 3 叠加在一起,再通过网胶贴合机贴合在一起;构成贴合了双面胶层 2 和弹性织带 3 的组合体;如图 2 和图 3 中所示

[0029] E:将通过步骤 C 得到的扁平状结构的外层化纤捆条 1 和通过步骤 D 得到的双面胶层 2 和弹性织带 3 的组合体再通过网胶贴合机贴合在一起;得到外翻的由外层化纤捆条 1、双面胶层 2 及弹性织带 3 构成的肩带本体;

[0030] F:将步骤 E 得到的外翻的肩带本体使用拉钩 6 翻到正面,即得到内衣用复合肩带。拉钩 6 的结构如图 6 中所示。拉钩为现有技术。

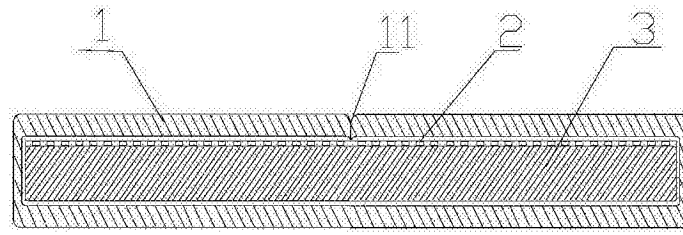


图 1

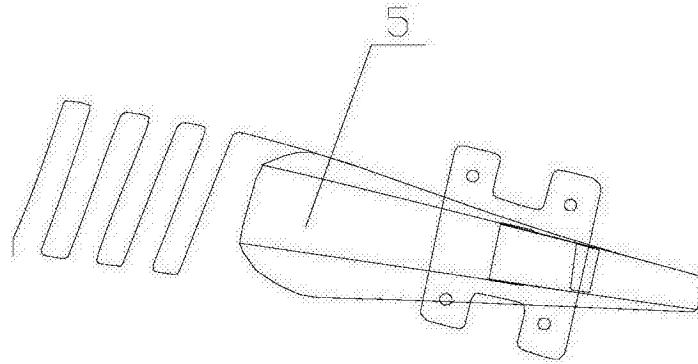


图 2

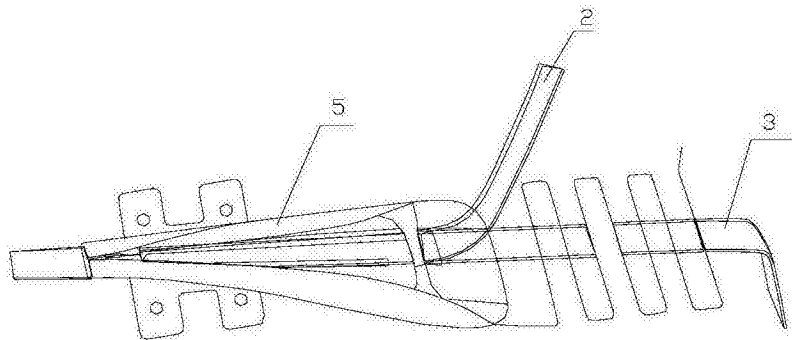


图 3



图 4

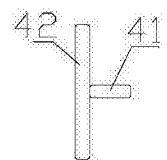


图 5

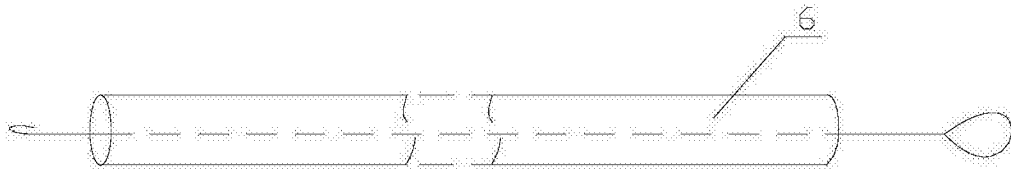


图 6