(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 116787958 A
(43)申请公布日 2023.09.22

(21)申请号 202310272935.4

(22)申请日 2023.03.21

(30)优先权数据
2202468 2022.03.21 FR

(71)申请人 爱马仕皮革用品公司
地址 法国巴黎

(72)发明人 M·达托恩 L·利文

(74)专利代理机构 中国贸促会专利商标事务所有限公司 11038
专利代理师 李丽

(51)Int.Cl.
B44C 3/02(2006.01)
B44C 5/00(2006.01)

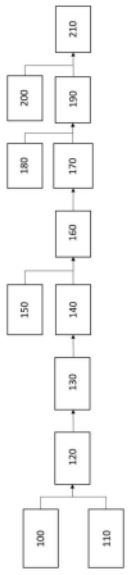
权利要求书2页 说明书5页 附图6页

(54)发明名称

制造装饰和/或覆盖元件的方法和包括这种元件的物品

(57)摘要

本发明涉及一种制造皮革制的装饰和/或覆盖元件的方法,包括以下步骤:提供(120)带,带大体纵向延伸并具有从最薄厚度的第一端向与第一端相对的第二端的可变厚度;通过叠置组装(130)这些带以形成带块(20),带块具有由多个带的最薄的第一端形成的第一减薄端和与所述第一减薄端相对并由所述带的第二端形成的第二端,带块具有由所述带的可变厚度之和形成的可变厚度;沿横向于所述带的纵向延伸方向的方向切割(140)所述带块以获得预定厚度的切片;以及一体地组装(170)多个形成装饰和/或覆盖子元件的切片和/或切片部分从而获得具有确定图案的装饰和/或覆盖元件。



CN 116787958 A

1.一种用于制造至少一个装饰和/或覆盖元件的方法,装饰和/或覆盖元件是由皮革或皮革替代品或类似材料制的,待固定到支撑物(36)上从而形成例如家具、皮具、箱包和/或首饰的物品(35),所述方法包括以下步骤:

-提供皮革或皮革替代品或类似材料制的多个带(1)的步骤(120),每个带大致纵向延伸并且具有从最薄厚度的第一端(12)向与第一端相对的第二端(13)的可变厚度;

-通过叠置组装所述多个带以形成带块(20)的步骤(130),带块具有由所述多个带的最薄的第一端形成的第一减薄端(21)和与所述第一减薄端相对并由所述多个带的第二端形成的第二端(22),带块具有由所述多个带的可变厚度之和形成的可变厚度;

-沿横向于所述多个带的纵向延伸方向的方向切割所述带块以获得预定厚度的切片(25)的步骤(140);以及

-一体地组装多个形成装饰和/或覆盖子元件(32)的切片和/或切片部分从而获得具有确定图案的装饰和/或覆盖元件的步骤(170)。

2.根据权利要求1所述的方法,其特征在于,所述方法包括:提供分切模具(2)的步骤(110),提供大致恒定厚度的带(1)的步骤(100),将每个大致恒定厚度的带定位在分切模具上并将这样定位的每个大致恒定厚度的带分切以获得从最薄厚度的第一端(12)向第二端(13)厚度可变的带的步骤。

3.根据权利要求1或2所述的方法,其特征在于,所述方法包括通过叠置胶合所述多个带(1)以形成带块(20)的步骤。

4.根据权利要求1至3中任一项所述的方法,其特征在于,所述方法包括提供至少一个样板(30)的步骤(150)、将每个切片(25)布置到样板上的步骤以及将切片按样板规格切割以获得相应的切片部分的步骤。

5.根据权利要求1至4中任一项所述的方法,其特征在于,所述方法包括将所述多个形成装饰和/或覆盖子元件(32)的切片和/或切片部分边对边胶合的步骤。

6.根据权利要求1至5中任一项所述的方法,其特征在于,所述方法包括提供膜片(34)的步骤(180)和将形成组装好的装饰和/或覆盖子元件(32)的所述多个切片和/或切片部分胶合到膜片上的步骤(190)。

7.根据权利要求1至6中任一项所述的方法,其特征在于,所述方法包括提供支撑物(36)的步骤(220)和将一个或多个装饰和/或覆盖元件按确定图案机械固定到支撑物上的步骤(210),支撑物与装饰和/或覆盖元件所形成的组件则能装配于例如家具、皮具、箱包、首饰的物品(35)。

8.根据权利要求1至7中任一项所述的方法,其特征在于,至少一个带(1)具有由从第一端(12)向第二端(13)预定的厚度型廓限定的可变厚度。

9.根据权利要求8所述的方法,其特征在于,至少一个带(1)具有由从第一端(12)向第二端(13)连续渐进的厚度型廓限定的可变厚度。

10.根据权利要求8或9所述的方法,其特征在于,至少一个带(1)具有由从第一端向第二端非连续渐进的厚度型廓限定的可变厚度。

11.根据权利要求8至10中任一项所述的方法,其特征在于,所述多个带中的每个带(1)大致具有相同的预定的厚度型廓。

12.根据权利要求8至10中任一项所述的方法,其特征在于,所述多个带中的带(1)大致

具有至少局部不同的厚度型廓。

13.一种例如家具、皮具、箱包、首饰的物品，物品包括支撑物(36)，皮革或皮革替代品制的至少一个装饰和/或覆盖元件固定在支撑物上，装饰和/或覆盖元件通过执行根据权利要求1至12中任一项所述的方法而获得。

制造装饰和/或覆盖元件的方法和包括这种元件的物品

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于制造皮革或皮革替代品或类似材料制的装饰和/或覆盖元件的方法，装饰和/或覆盖元件待固定到支撑物上从而形成例如家具、皮具、箱包、首饰的物品。

[0002] 本发明还涉及一种例如家具、皮具、箱包、首饰的物品，物品包括支撑物，皮革或皮革替代品制的至少一个这种装饰和/或覆盖元件固定在支撑物上。

背景技术

[0003] 已知例如皮具、箱包、首饰的物品、皮具或皮革替代品或类似材料等制的物品，物品设有至少一个装饰或覆盖元件附接在其上的支撑物。

[0004] 专利申请FR2362725描述了一种复合片材，其尤其可用作墙壁覆盖物、家具元件、座椅覆盖物和任何装饰元件，以及用在皮具和服装中。特别地，这种材料包括预先切割的并通过固定组装在由防腐材料制的共同的片状支撑物上的多个元件。制造这种复合片材的方法包括使用胶带在预切割元件的背面上预组装这些预切割元件、然后通过胶合、优选通过使用热活化胶如合成树脂进行热胶合来将它们固定在共同的支撑物上。

[0005] 专利申请EP1333104描述了一种制造多层片式复合材料的方法，该材料用于生产皮具、箱包、首饰物品、皮革或皮革替代品或类似材料制物品。特别地，为生产这样的材料，描述了必须从基本连续的第一和第二层片以及基本不连续且具有一定局部刚性的插入物出发，在第一和第二层片之间插置插入物，确保固定包括第一和第二层片和放置在这两层片之间的插入物的夹层结构，压制夹层结构以生产复合材料，复合材料的至少一个层片在其外部面上具有与插入物的非连续性相对应的凹凸。

[0006] 专利申请FR2913028描述了一种用于生产皮革、皮革替代品或类似材料制的覆盖件的方法，覆盖件例如用于制造地板、隔板或用于罩覆墙壁、门或各种物体。特别地，覆盖件由皮革、皮革替代品或类似材料制的多个带制成，这些带沿相同的纵向方向布置，相互叠置和相互联结从而形成一个紧凑的叠置带块，然后沿与纵向方向基本垂直的横向方向和/或沿纵向方向切割该带块从而形成具有选定厚度的皮革覆盖件。

[0007] 专利US1862878描述了一种制造鞋跟的方法，特别是制造待贴到这种鞋跟上的覆盖件的方法，该覆盖件由边对边固定在一起的多个细条形成，所述多个细条围绕鞋跟体的后部和侧面延伸，这些细条根据它们固定在鞋跟体上的部位可以具有恒定或可变的宽度。

发明内容

[0008] 本发明旨在提供一种用于制造皮革或皮革替代品或类似材料制的装饰和/或覆盖元件的方法，装饰和/或覆盖元件待固定到支撑物上从而形成例如家具、皮具、箱包、首饰的物品，其是特别简单和方便的。

[0009] 因此，根据第一方面，本发明的目的是一种用于制造皮革或皮革替代品或类似材料制的至少一个装饰和/或覆盖元件的方法，装饰和/或覆盖元件待固定到支撑物上从而形

成例如家具、皮具、箱包和/或首饰的物品，所述方法包括以下步骤：

[0010] -提供皮革或皮革替代品或类似材料制的多个带，每个带大致纵向延伸并且具有从最薄厚度的第一端向与第一端相对的第二端的可变厚度；

[0011] -通过叠置组装所述多个带以形成一带块，带块具有由所述多个带的最薄的第一端形成的第一减薄端和与所述第一减薄端相对并由所述多个带的第二端形成的第二端，带块具有由所述多个带的可变厚度之和形成的可变厚度；

[0012] -沿横向于所述多个带的纵向延伸方向的方向切割所述带块以获得预定厚度的切片；以及

[0013] -一体地组装多个形成装饰和/或覆盖子元件的切片和/或切片部分从而获得具有确定图案的装饰和/或覆盖元件。

[0014] 按照根据本发明的制造方法，可以形成具有主面的装饰和/或覆盖子元件，所述装饰和/或覆盖子元件的主面基于带的切片获得、因此基于皮革或皮革替代品或类似材料的主要包括肉(chair)和粒面(fleur)的真皮层获得，而不是基于带的外部面获得，而且装饰和/或覆盖子元件还具有与带的可变厚度相关的外观。一旦装饰和/或覆盖子元件被组装好，这则允许形成具有预定图案的装饰和/或覆盖元件，装饰和/或覆盖元件随后可以固定到支撑物上从而形成例如家具、皮具、箱包、首饰的物品。

[0015] 下面描述根据本发明的方法的其它的特别简单和方便的特征。

[0016] 该方法可以包括以下步骤：提供分切模具，提供大致恒定厚度的带，将每个带定位在模具上并将这样定位的每个带分切以获得从最薄厚度的第一端向第二端厚度可变的带。

[0017] 所述方法可以包括通过叠置胶合所述多个带以形成带块的步骤。

[0018] 所述方法可以包括提供至少一个样板的步骤、将每个切片布置到样板上的步骤以及将切片按样板规格切割以获得相应的切片部分的步骤。

[0019] 所述方法可以包括将所述多个形成装饰和/或覆盖子元件的切片和/或切片部分边对边胶合的步骤。

[0020] 所述方法可以包括提供膜片的步骤和将形成组装好的装饰和/或覆盖子元件的所述多个切片和/或切片部分胶合到膜片上的步骤。

[0021] 该方法可以包括提供例如刚性或半刚性的支撑物的步骤、和将一个或多个装饰元件按确定图案机械固定到支撑物上的步骤，支撑物与装饰元件所形成的组件则能装配于例如家具、皮具、箱包、首饰的物品。

[0022] 至少一个带具有由从第一端向第二端预定的厚度型廓限定的可变厚度。

[0023] 至少一个带具有由从第一端向第二端连续渐进的厚度型廓限定的可变厚度。

[0024] 至少一个带具有由从第一端向第二端非连续渐进的厚度型廓限定的可变厚度。

[0025] 所述多个带中的每个带大致具有相同的预定厚度型廓。

[0026] 所述多个带中的带大致具有至少局部不同的厚度型廓。

[0027] 根据第二方面，本发明还旨在一种例如家具、皮具、箱包、首饰的物品，物品包括支撑物，皮革或皮革替代品制的至少一个这种装饰和/或覆盖元件固定在支撑物上，装饰和/或覆盖元件根据如上所述的方法获得。

[0028] 特别地，装饰和/或覆盖元件由一体地组装在一起的多个形成装饰和/或覆盖子元件的切片和/或切片部分形成，这些切片或切片部分具有预定厚度，在一个带块中沿横向于

皮革或皮革替代品或类似材料制的多个带的纵向延伸方向的方向切割而成，所述多个带大致纵向延伸并且具有从最薄厚度的第一端向与第一端相对的第二端的可变厚度，所述带块通过叠置组装所述多个带形成，带块具有由所述多个带的可变厚度之和形成的可变厚度，带块具有由所述多个带的最薄的第一端形成的第一减薄端和与所述第一减薄端相对并由所述多个带的第二端形成的第二端。

附图说明

[0029] 通过参照下面简要描述的附图阅读以非限制性的说明方式给出的以下详细描述，本发明将根据实施例获得很好理解并且本发明的优点将更清楚地体现出来，附图中：

[0030] 图1是框图，表示根据本发明用于制造皮革或皮革替代品或类似材料制的装饰和/或覆盖元件的制造方法的不同步骤。

[0031] 图2以透视图示意性表示图1方法的一个步骤。

[0032] 图3以透视图示意性表示图1方法的另一个步骤。

[0033] 图4以透视图示意性表示图1方法的又另一步骤。

[0034] 图5以透视图示意性示出在执行图2至图4中可见的方法步骤后获得的分切带。

[0035] 图6以透视图示意性示出如图5中可见的分切带所组成的分切带块，这些分切带是在执行图1方法的另一步骤时组装在一起的。

[0036] 图7以侧视图示意性示出图6的带块。

[0037] 图8示意性地示出如图6中可看到的分切带块的第一预定厚度的切片，该切片是在执行图1方法的另一步骤时获得的。

[0038] 图9是与图8相似的视图，但示出小于第一预定厚度的第二预定厚度的切片。

[0039] 图10以透视图示意性表示图1方法的另一步骤，其从如图9中可见的切片出发，旨在获得装饰和/或覆盖子元件。

[0040] 图11以透视图示意性表示图1方法的另一步骤，特别是几个如图10中可见的装饰和/或覆盖子元件的组装。

[0041] 图12以透视图示意性表示图1方法的又另一步骤，特别是图11中可见的组合件的胶合以及其在膜片上的胶合。

[0042] 图13以透视图示意性表示图1方法的又另一步骤，特别是将图12中可见的组合件安装到支撑物上以形成例如家具、皮具、箱包、首饰的物品，该物品包括支撑物，支撑物上固定有皮革或皮革替代品制的至少一个这种装饰和/或覆盖元件。

具体实施方式

[0043] 图1是表示用于制造皮革或皮革替代品或类似材料制的装饰和/或覆盖元件的制造方法的不同步骤的框图。

[0044] 特别地，在图示的例子中，制造方法包括提供皮革或皮革替代品或类似材料制的多个带的步骤100，每个带大体纵向延伸并且具有确定宽度和大致恒定厚度。

[0045] 该制造方法包括提供分切模具的步骤110和将每个带定位在模具上、将这样定位的每个带分切以获得并提供从最薄厚度的第一端向与第一端相对的第二端厚度可变的带的步骤120。

[0046] 该制造方法包括如下步骤130:通过叠置组装、特别是胶合组装这样分切成的多个分切带以形成带块,带块具有由所述多个分切带的最薄的第一端形成的第一减薄端和与所述第一减薄端相对并由所述多个分切带的第二端形成的第二端。

[0047] 带块因此具有由所述多个分切带的可变厚度之和形成的可变厚度。

[0048] 该制造方法包括沿横向于所述多个带的纵向延伸方向的方向切割所述带块以获得预定厚度的切片的步骤140。

[0049] 该制造方法包括提供具有预定规格的至少一个样板的步骤150。

[0050] 该制造方法包括将每个切片布置到样板上以及将切片按样板规格切割以获得相应的切片部分的步骤160。

[0051] 该制造方法包括将形成装饰和/或覆盖子元件的切片部分一体地组装、特别是通过边对边胶合而一体地组装从而获得具有确定图案的装饰和/或覆盖元件的步骤170。

[0052] 该制造方法包括提供膜片的步骤180和将形成组装好的装饰和/或覆盖子元件的所述多个切片和/或切片部分胶合到膜片上的步骤190。

[0053] 该制造方法包括提供支撑物的步骤200和将一个或多个装饰元件按确定图案机械固定到例如刚性或半刚性的支撑物上的步骤210,这样制成的组件则能装配于例如家具、皮具、箱包、首饰的物品。

[0054] 图2到图5以透视图示意性地表示图1中所示的方法的步骤100到120,以期获得多个分切带1。

[0055] 皮革或皮革替代品或类似材料制的每个带1大体纵向延伸并且具有限定确定宽度和大致恒定厚度的轮廓3、上外部面4和下外部面5。

[0056] 如果涉及皮革的话,上外部面4和下外部面5可以分别表皮层和真皮肉面层形成。

[0057] 分切模具2大体纵向延伸并且设有这里比带1轮廓更大的轮廓6、平坦上基准面7和在平坦上基准面7中凹陷形成的空腔8。

[0058] 空腔8具有斜坡式纵向型廓,也就是说其在空腔8的第一端9处比在与第一端9相对的第二端10处更深。

[0059] 每个带1适于定位在模具2上并且部分地被引入空腔8中。

[0060] 分切工具(未示出)用于沿着平坦上基准面7分切带1,从而这样分切成的带1具有分切外部面11,该分切外部面11位于与平坦上基准面7的平面大体相同的平面中。

[0061] 这样分切成的带1具有分切外部面11、下外部面和侧面14,这些面由皮革的真皮层(粒面和/或肉包括在内)形成,并且这样分切成的带还具有这里限定在分切带1的第一薄端12和第二端13之间限定的可变厚度。

[0062] 换句话说,这样分切成的带1具有由从第一端12向第二端13预定的厚度型廓限定的可变厚度。

[0063] 在图示的例子中,带1的厚度型廓是从第一端12向第二端13连续渐进的。

[0064] 作为变型,带1的厚度型廓可以是从第一端向第二端非连续渐进的。

[0065] 如在图示的例子中,所述多个带中的每个带可以大致具有相同的厚度型廓,或者所述多个带中的带可以大致具有至少局部不同的厚度型廓。

[0066] 图6和图7示出通过执行图1中所示方法的组装步骤130获得的分切带块20。

[0067] 块20这里通过将所述多个分切带1彼此叠置胶合而获得。

[0068] 块20具有由所述多个分切带1的最薄的第一端12形成的第一减薄端21和与第一减薄端21相对并由所述多个分切带1的第二端13形成的第二端22。

[0069] 块20因此具有由所述多个分切带1的可变厚度之和形成的可变厚度。

[0070] 在图示的例子中，这些带1被布置成使得块20的厚度从其第一减薄端21向第二端22是连续渐进的，第二端22因此变宽。

[0071] 块20在侧面上由这些分切带1的侧面14形成。

[0072] 图8和图9分别示出第一预定厚度e1的切片25和比第一预定厚度e1小的第二预定厚度e2的切片25，这些切片通过执行切割分切带1块20的步骤140获得。

[0073] 切片25沿横向于所述多个分切带1的纵向延伸方向的方向从块20中切割出。

[0074] 图10示出图1中所示方法的步骤150和160，以期获得装饰和/或覆盖子元件32。

[0075] 每个切片被布置到例如塑料或金属制的、具有由轮廓31限定的预定规格的样板30上，然后将切片按样板30规格切割以形成切片部分，该切片部分对应于具有与样板30轮廓相对应的轮廓33的装饰和/或覆盖子元件32。

[0076] 这里，样板30具有矩形、特别是正方形的轮廓31。

[0077] 作为变型，样板可以具有不同的形状，例如为环形、圆形、椭圆形、菱形、三角形等。

[0078] 图11和图12以透视图示意性地表示图1中所示方法的步骤170到190。

[0079] 按确定图案组装几个装饰和/或覆盖子元件32即前面在样板30上切割成的几个切片部分。

[0080] 在图示的例子中，一图案由布置成正方形的四个装饰和/或覆盖子元件32形成。

[0081] 这些装饰和/或覆盖子元件32边对边彼此胶合在一起。

[0082] 可以提供膜片34，由彼此胶合在一起的几个装饰和/或覆盖子元件32所形成的每个组件可以被胶合到膜片34上以便加强装饰和/或覆盖子元件32彼此间的保持。

[0083] 作为变型，可以不使用这样的膜片。

[0084] 由彼此胶合、可选地还胶合到膜片上的这些装饰和/或覆盖子元件32所形成的组件则形成具有所述确定图案的一种装饰和/或覆盖元件。

[0085] 图13以透视图示意性地示出图13中所示方法的步骤200和210。

[0086] 提供支撑物36并且多个装饰和/或覆盖元件被布置并且例如通过胶合而机械固定到支撑物上以便形成物品35。

[0087] 在所描述的例子中，支撑物36由一个或多个木板形成，从而物品35能够形成家具物品。

[0088] 作为变型，支撑物可以由皮革或等同物、塑料、金属制成，从而物品可以是例如皮具、箱包、首饰的物品。

[0089] 根据上述制造方法，可以形成具有主面的装饰和/或覆盖子元件，所述装饰和/或覆盖子元件的主面基于带的切片获得、因此基于皮革或皮革替代品或类似材料的主要包括肉和粒面的真皮层获得，而不是基于带的外部面获得，而且装饰和/或覆盖子元件还具有与带的可变厚度相关的外观。一旦装饰和/或覆盖子元件被组装好，这则允许形成具有预定图案的装饰和/或覆盖元件，装饰和/或覆盖元件随后可以固定到支撑物上从而形成例如家具、皮具、箱包、首饰的物品。

[0090] 更一般地回顾一下，本发明并不限于所描述和示出的例子。

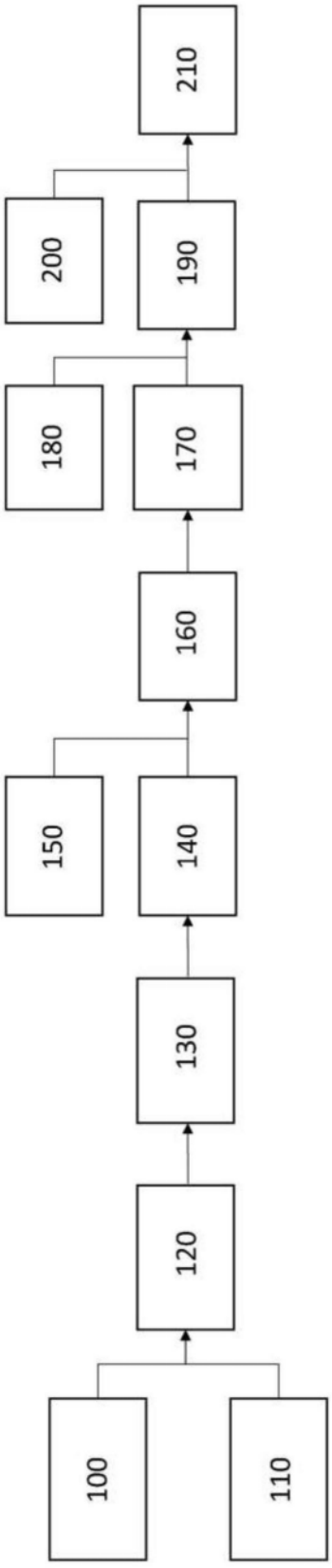


图1

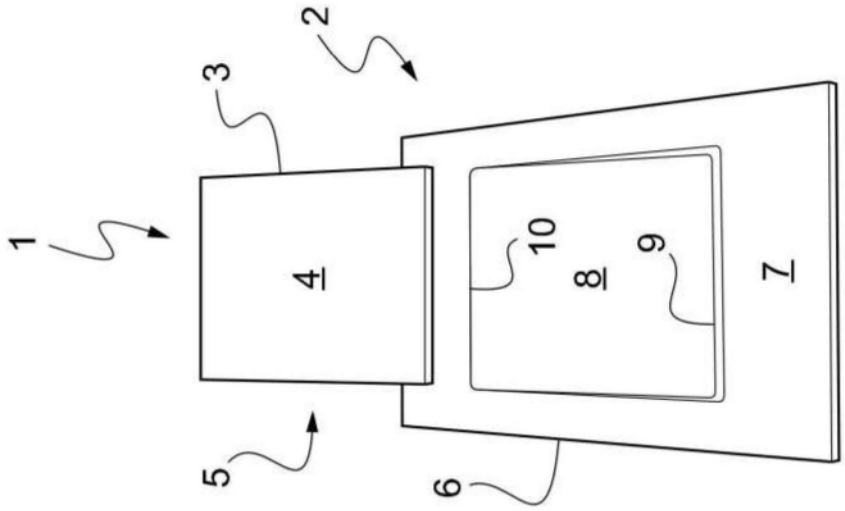


图2

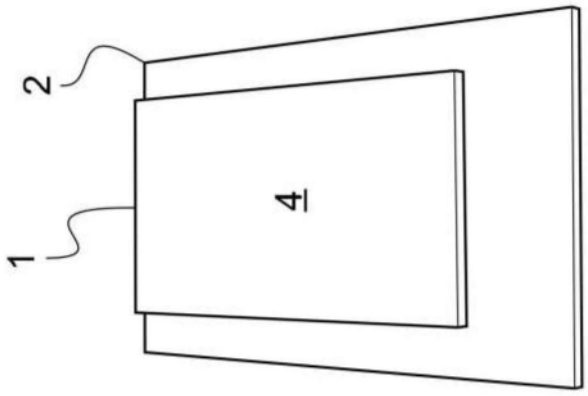


图3

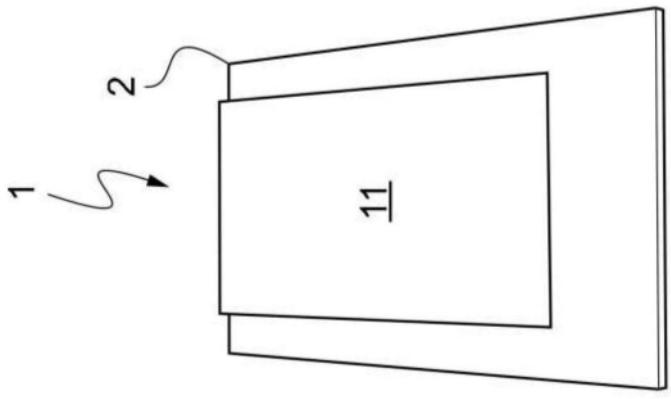


图4

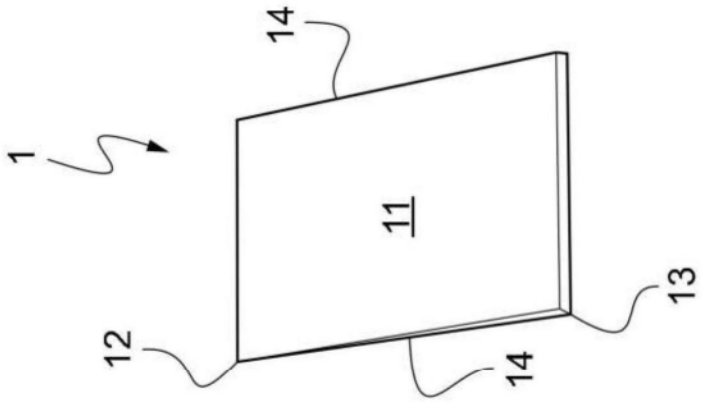


图5

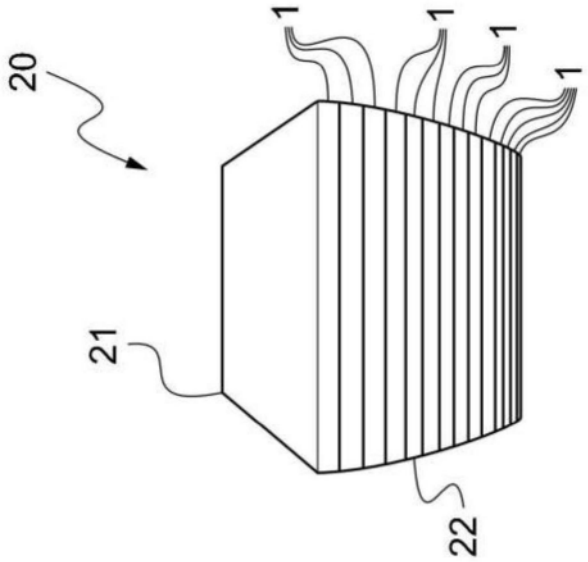


图6

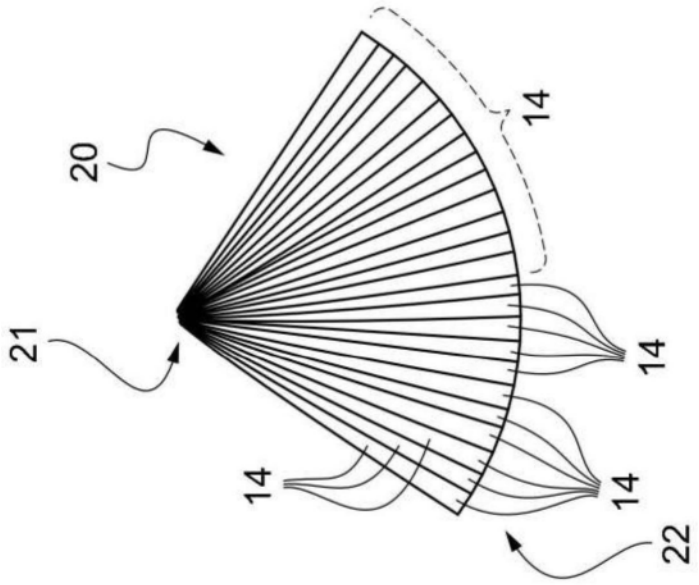


图7

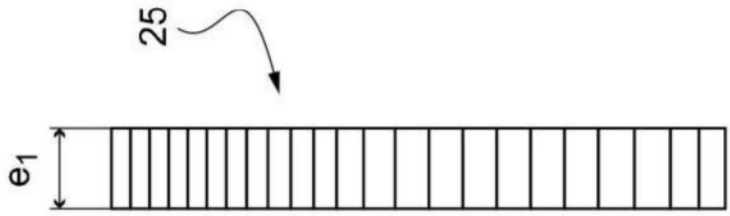


图8



图9

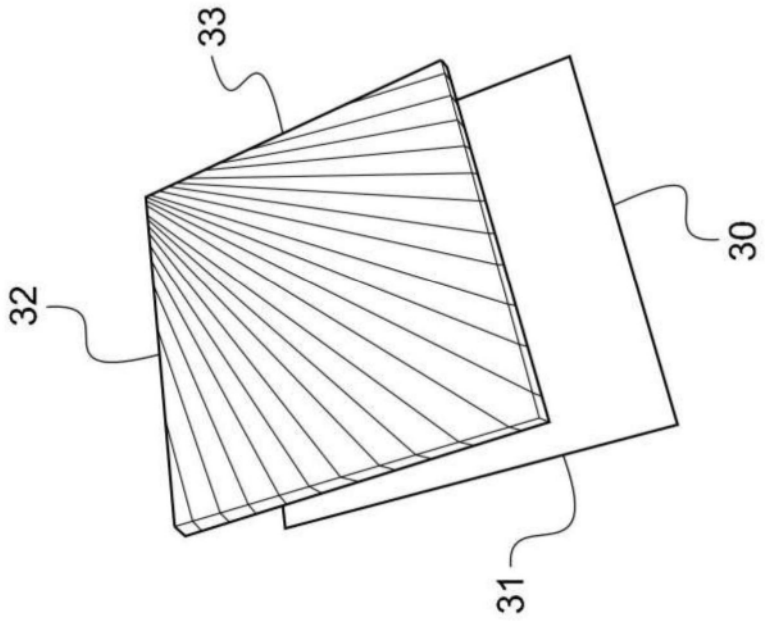


图10

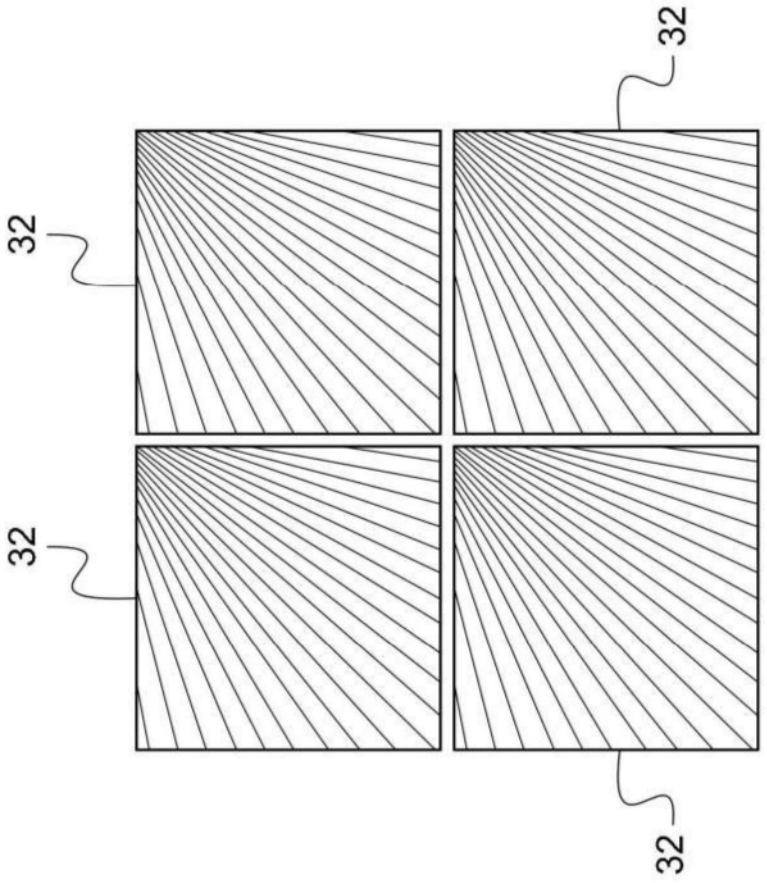


图11

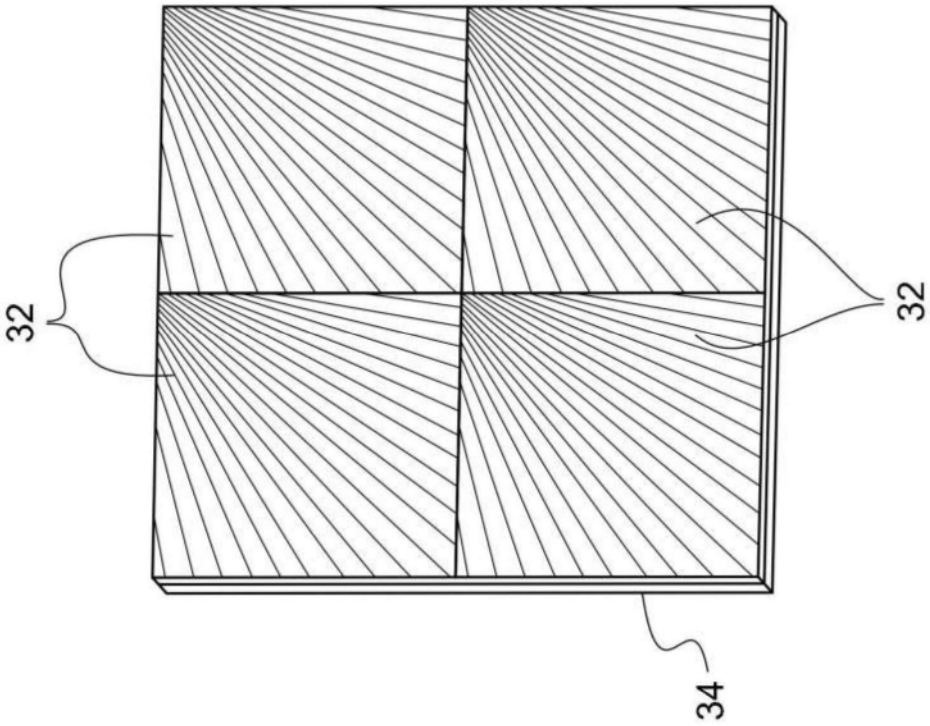


图12

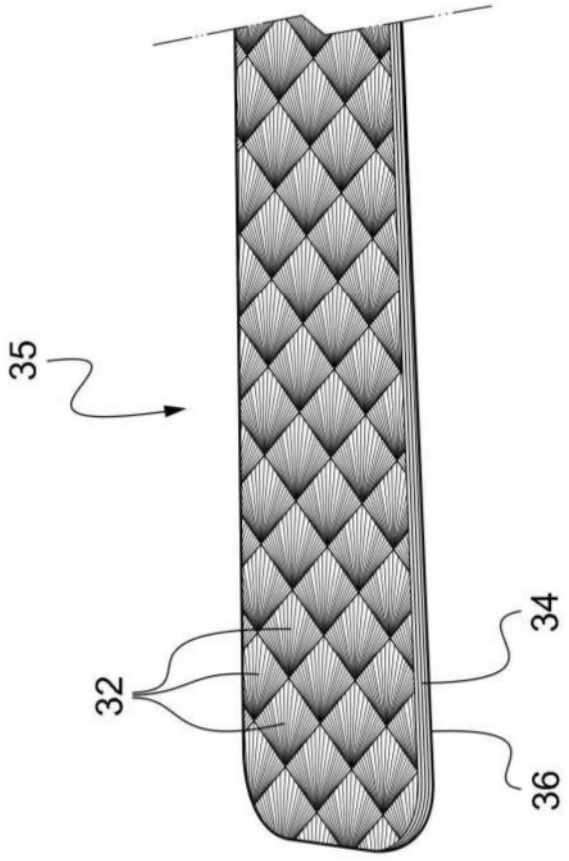


图13