



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0033194

(51)¹⁹ A44B 19/40

(13) B

(21) 1-2019-04800

(22) 02/02/2017

(86) PCT/JP2017/003840 02/02/2017

(87) WO2018/142548 09/08/2018

(45) 25/09/2022 414

(43) 25/11/2019 380A

(73) YKK CORPORATION (JP)

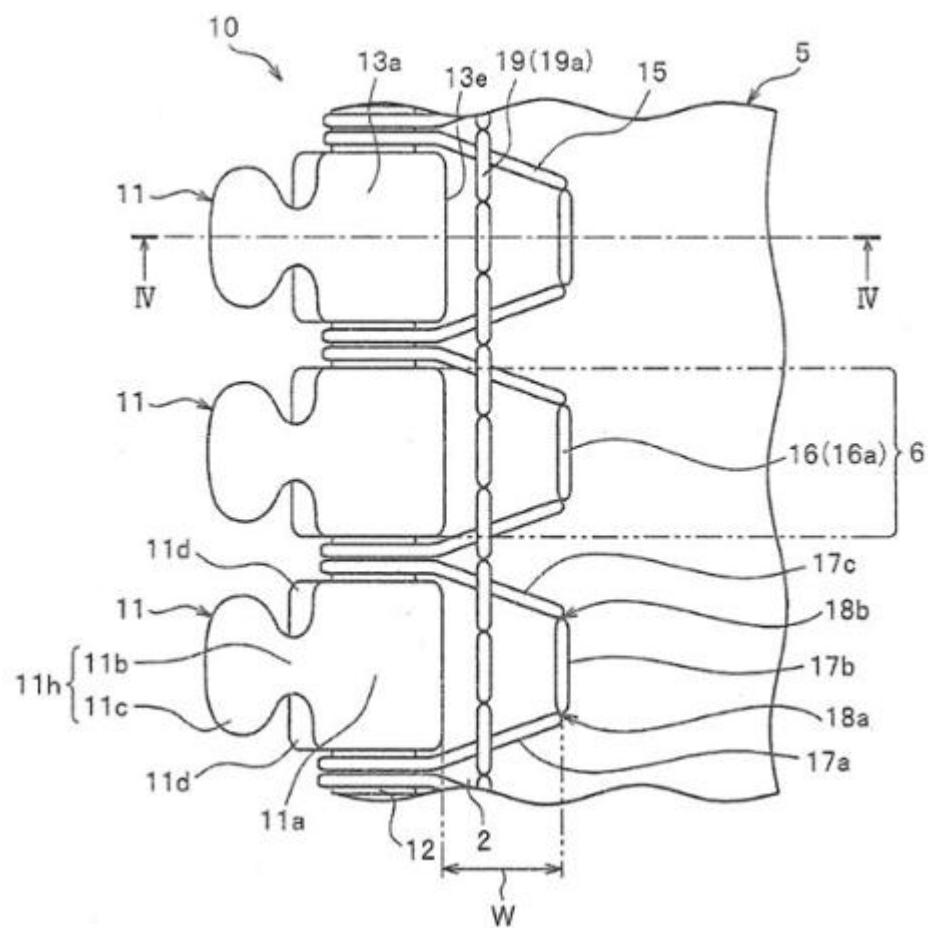
1, Kanda Izumi-cho, Chiyoda-ku, Tokyo 1018642, Japan

(72) SHO, Yoshiyuki (JP).

(74) Công ty Luật TNHH Phạm và Liên danh (PHAM & ASSOCIATES)

(54) SẢN PHẨM GẮN KHÓA KÉO TRƯỢT

(57) Sáng chế đề cập đến sản phẩm gắn khóa kéo trượt (1), mà trong đó bộ phận răng khóa (10, 10a) được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa (2) của bộ phận gắn khóa kéo (5) với phần may để gắn cố định (15, 25, 35). Phần may để gắn cố định (15, 25, 35) xuyên qua phần mép gắn răng khóa (2), và chỉ (16, 26a, 36a) tạo ra phần may để gắn cố định (15, 25, 35) giữ bộ phận nối (12). Vị trí (18a, 18b, 38a, 38b), mà phần may để gắn cố định (15, 25, 35) xuyên qua phần mép gắn răng khóa (2) nằm cách răng khóa (11) nằm bên trong phần mép gắn răng khóa (2). Do vậy, có thể đạt được việc giảm trọng lượng và tăng độ mềm dẻo của sản phẩm gắn khóa kéo trượt (1).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến sản phẩm gắn khóa kéo trượt được tạo ra sao cho bộ phận răng khóa, mà trong đó các răng khóa độc lập được gắn vào bộ phận nối dạng sợi dây ở các khoảng cách đều nhau, được gắn trực tiếp vào phần gắn răng khóa tạo ra trên các sản phẩm như quần áo.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Nói chung, các khóa kéo trượt thường được dùng làm dụng cụ mở và đóng dùng cho các sản phẩm như quần áo, hàng hóa và các vật liệu công nghiệp và dùng cho các sản phẩm như các ghế khác nhau trong các xe ô tô, tàu hỏa và máy bay. Khóa kéo trượt này dùng cho các sản phẩm khác nhau nêu trên nói chung có cặp dây khóa kéo bên phải và bên trái, mà trong đó các dây răng khóa được tạo ra ở các phần mép bên dải (còn được gọi là các phần gắn răng khóa) của dải khóa kéo, và con trượt trượt dọc theo các dây răng khóa bên phải và bên trái.

Các ví dụ về các dây khóa kéo nói chung bao gồm dây khóa kéo, mà được tạo ra bằng cách đúc tơ đơn nhựa nhiệt dẻo có dạng cuộn hoặc dạng hình chữ chi để tạo ra chi tiết khóa kéo liên tục, và may chi tiết khóa kéo liên tục vào phần mép bên dải của dải khóa kéo để tạo ra dây răng khóa. Ví dụ khác là dây khóa kéo, mà trong đó các dây răng khóa được tạo ra bởi các răng khóa độc lập, mà được tạo ra từ các khoảng cách đều bằng cách đúc áp lực nhựa tổng hợp trực tiếp vào phần mép bên dải của dải khóa kéo, hoặc kim loại đúc khuôn.

Trong Công bố mẫu hữu ích Nhật Bản số 40-13870 B (tài liệu sáng chế 1), khóa kéo trượt 50 được bộc lộ. Khóa kéo trượt 50 được tạo ra bằng cách may bộ phận răng khóa 60, mà trong đó các răng khóa 61 được nối với sợi dây đỡ 62 vào mép của dải khóa kéo 51 bằng các mũi may chặn đề (các mũi may xích đề lên mép), như được thể hiện trên Fig.12.

Trong trường hợp này, bộ phận răng khóa 60 được sản xuất bằng cách tạo ra các răng khóa độc lập 60 theo dạng định trước so với sợi dây đỡ 62 bằng cách đúc áp lực hoặc đúc khuôn để bao bọc sợi dây đỡ 62 giữa các phần chân của các răng khóa

61. Hơn nữa, theo tài liệu sáng chế 1, sợi dây đỡ 62 của bộ phận răng khóa 60 được gắn cố định bằng chỉ may 52 tạo ra các mũi may chặn đề bằng cách may bộ phận răng khóa 60 vào dải khóa kéo 51 bằng các mũi may chặn đề. Do đó, bộ phận răng khóa 60 có thể được gắn ổn định vào mép của dải khóa kéo 51.

Trong khi đó, do các mũi may chặn đề được dùng để gắn bộ phận răng khóa 60 nêu trên, cách bố trí (hình dạng bên ngoài) của chỉ may 52 được thể hiện trên bề mặt trên dải và chỉ may trên bề mặt sau dải của dải khóa kéo tất nhiên là khác nhau. Do đó, ở phía bề mặt trên dải của dải khóa kéo 51, chỉ may (chỉ kim) 52 tạo ra các mũi may chặn đề được bố trí không chồng lên mỗi răng khóa 61, như được thể hiện trên Fig.12. Tuy nhiên, chỉ may (chỉ tạo vòng), mà được bố trí ở phía bề mặt sau dải của dải khóa kéo 51 có xu hướng chồng lên các răng khóa 61 do chuyển động móc vòng của máy may vắt sổ.

Trong trường hợp mà chỉ may 52 chồng lên răng khóa 61 nêu trên, cần tính đến là chỉ may 52, mà gắn cố định bộ phận răng khóa 60 trở nên dễ bị lỏng, và vị trí của bộ phận răng khóa 60 so với dải khóa kéo 51 trở nên dễ không ổn định. Ngoài ra, có thể tính đến là khi chỉ may 52 chồng lên các răng khóa 61, mỗi nối của các dây răng khóa bên phải và bên trái 61 hoặc việc trượt của con trượt có thể bị ảnh hưởng. Do đó, khi bộ phận răng khóa 60 được gắn vào dải khóa kéo 51 nhờ dùng máy may vắt sổ như theo tài liệu sáng chế 1, cần có kỹ thuật cao sao cho chỉ may 52 không chồng lên các răng khóa 61 ở phía bề mặt sau dải của dải khóa kéo 51.

Trong các khóa kéo trượt và các dây khóa kéo thông thường, chi tiết khóa kéo liên tục có dạng cuộn hoặc các răng khóa nhựa tổng hợp đúc áp lực được gắn vào phần mép bên dải của dải khóa kéo để tạo ra dây răng khóa ở phần mép bên dải. Do đó, khi khóa kéo trượt được gắn vào bộ phận gắn khóa kéo như quần áo, nói chung phần (nói chung được gọi là phần thân dải) ngoại trừ phần mép bên dải trong dải khóa kéo của dây khóa kéo được chồng lên phần gắn khóa kéo của bộ phận gắn khóa kéo, và cả hai phần được may bằng máy may.

Trong khi đó, Công bố đơn sáng chế Nhật Bản số 62-299205 A (tài liệu sáng chế 2) bộc lộ rằng, khi vải của sản phẩm, mà khóa kéo trượt được gắn vào đó, được dệt hoặc dệt kim, bộ phận răng khóa, mà trong đó chi tiết khóa kéo liên tục hoặc các chi tiết khóa kéo được gắn cố định vào sợi dây lõi, được gắn cố định trực tiếp bằng

cách dệt hoặc dệt kim vải để cải thiện hình dạng bên ngoài (chất lượng hình dạng bên ngoài) như màu hoặc giảm trọng lượng các sản phẩm gắn khóa kéo trượt. Do vậy, các chi tiết khóa kéo có thể được gắn trực tiếp vào vải mà không vào dải khóa kéo.

Trong trường hợp mà các chi tiết khóa kéo được dệt hoặc dệt kim trực tiếp vào vải của sản phẩm như theo tài liệu sáng chế 2, các quy trình hoạt động có thể được giảm khi sản xuất sản phẩm gắn khóa kéo trượt, ví dụ, so với trường hợp sản xuất sản phẩm gắn khóa kéo trượt bằng cách trước hết sản xuất khóa kéo trượt, và sau đó, may dải khóa kéo của khóa kéo trượt vào vải của sản phẩm. Do đó, các hiệu quả như tăng tốc dây chuyền sản xuất hoặc giảm chi phí có thể đạt được.

Hơn nữa, do các chi tiết khóa kéo có thể được gắn cố định bằng cách dệt hoặc dệt kim trực tiếp vào vải của sản phẩm, không cần đến dải khóa kéo, là thành phần chủ yếu của khóa kéo trượt. Do đó, việc giảm trọng lượng hoặc gia tăng độ mềm dẻo của sản phẩm gắn khóa kéo trượt cũng có thể đạt được.

Tài liệu sáng chế 1: JP-U-40-13870-B

Tài liệu sáng chế 2: JP-62-299205-A.

Gần đây, trong các sản phẩm như quần áo, túi và giày, các giá trị bổ sung được bổ sung bằng cách nâng cao các tính chất hoặc đưa vào các chức năng khác nhau phụ thuộc vào việc dùng mỗi sản phẩm. Ví dụ, đối với quần áo và túi, mà được dùng hằng ngày, việc giảm hơn nữa trọng lượng và gia tăng độ mềm dẻo đã được yêu cầu.

Tuy nhiên, trong các khóa kéo trượt thông thường bao gồm khóa kéo trượt 50 nêu trong tài liệu sáng chế 1 nêu trên, dải khóa kéo, chi tiết khóa kéo và con trượt là các thành phần chủ yếu của khóa kéo trượt. Do đó, việc giảm trọng lượng của khóa kéo trượt bị giới hạn trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt, mà khóa kéo trượt được gắn vào đó. Hơn nữa, do dải khóa kéo của dây khóa kéo được gắn vào phần gắn khóa kéo của sản phẩm nhờ quy trình may bằng máy may, độ mềm dẻo của sản phẩm có thể bị giảm.

Trong khi đó, như theo tài liệu sáng chế 2, khi sản phẩm gắn khóa kéo trượt được sản xuất bằng cách gắn cố định các chi tiết khóa kéo hoặc bộ phận răng khóa bằng cách dệt hoặc dệt kim trực tiếp vào vải của sản phẩm, không cần dải khóa kéo như nêu trên. Do đó, việc giảm trọng lượng của sản phẩm gắn khóa kéo trượt có thể

được thực hiện dễ dàng hơn.

Tuy nhiên, để gắn cố định các chi tiết khóa kéo bằng cách dẹt hoặc dẹt kim trực tiếp vào vải của sản phẩm, cần có kỹ thuật cao và thiết bị chuyên dụng. Kết quả là, điều đó dẫn đến làm tăng chi phí thiết bị, và cũng cần các kỹ sư lành nghề.

Phụ thuộc vào việc dùng sản phẩm, chức năng mong muốn được gắn vào vải bằng cách phủ vải bằng nhựa tổng hợp, v.v. trong một số trường hợp. Tuy nhiên, khi các chi tiết khóa kéo được gắn cố định bằng cách dẹt hoặc dẹt kim trực tiếp vào thời điểm dẹt hoặc dẹt kim vải của sản phẩm như theo tài liệu sáng chế 2, có thể khó gắn ổn định chức năng mong muốn vào vải bằng cách phủ vải bằng nhựa tổng hợp, v.v..

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Sáng chế đã được tạo ra vì có các vấn đề gặp phải trong kỹ thuật thông thường nêu trên, và mục đích cụ thể của sáng chế là đề xuất sản phẩm gắn khóa kéo trượt, mà trong đó các răng khóa có thể dễ được gắn vào bộ phận gắn khóa kéo của sản phẩm, việc giảm trọng lượng và gia tăng độ mềm dẻo có thể đạt được so với sản phẩm gắn khóa kéo trượt thông thường nói chung, và hơn nữa, sáng chế là đề xuất sản phẩm gắn khóa kéo trượt, mà trong đó chỉ may của phần may, mà trong đó bộ phận có các chi tiết được may vào sản phẩm, có thể ít có khả năng bị lỏng.

Để đạt được mục đích nêu trên, sản phẩm gắn khóa kéo trượt được tạo ra nhờ sáng chế có, như kết cấu chủ yếu nhất, cặp bộ phận răng khóa, mà trong đó các răng khóa độc lập được gắn vào bộ phận nối ở các khoảng cách đều, con trượt, mà trong đó đường chạy dẫn hướng răng khóa được tạo ra giữa cánh trên và cánh dưới, và bộ phận gắn khóa kéo, mà trong đó cặp phần mép gắn răng khóa được tạo ra ở các vị trí quay vào nhau. Bộ phận răng khóa được bố trí trên vị trí dọc theo phần mép gắn răng khóa ở bên ngoài phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa và được gắn cố định trực tiếp vào phần mép gắn răng khóa với phần may để gắn cố định, phần may để gắn cố định xuyên qua phần mép gắn răng khóa và chỉ tạo ra phần may để gắn cố định giữ bộ phận nối, và vị trí mà phần may để gắn cố định xuyên qua phần mép gắn răng khóa nằm cách răng khóa của bộ phận răng khóa nằm bên trong phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa.

Cụ thể là, trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt, tốt hơn là, chỉ tạo ra phần may

để gắn cố định giữ bộ phận nối để bao bọc nó trong khi tiếp xúc với bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối. Ngoài ra, cũng tốt hơn là phần may để gắn cố định được tạo ra để được uốn cong theo dạng hình chữ chi so với hướng chiều dài của bộ phận răng khóa với các mũi may chặn.

Sản phẩm gắn khóa kéo trượt được tạo ra nhờ phương án khác thực hiện sáng chế có, như kết cấu chủ yếu nhất, cặp bộ phận răng khóa, mà trong đó các răng khóa độc lập được gắn vào bộ phận nối ở các khoảng cách đều, con trượt, mà trong đó đường chạy dẫn hướng răng khóa được tạo ra giữa cánh trên và cánh dưới, và bộ phận gắn khóa kéo, mà trong đó cặp phần mép gắn răng khóa được tạo ra ở các vị trí quay vào nhau. Bộ phận răng khóa được bố trí trên vị trí dọc theo phần mép gắn răng khóa ở bên ngoài phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa và được gắn cố định trực tiếp vào phần mép gắn răng khóa với phần may để gắn cố định với các mũi may chặn, và phần may để gắn cố định được tạo ra để được uốn cong theo dạng hình chữ chi so với hướng chiều dài của bộ phận răng khóa.

Cụ thể là, trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt, tốt hơn là, phần may để gắn cố định xuyên qua phần mép gắn răng khóa, và chỉ trên và chỉ dưới tạo ra phần may để gắn cố định giữ bộ phận nối. Hơn nữa, tốt hơn là, vị trí mà phần may để gắn cố định xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo nằm cách răng khóa của bộ phận răng khóa nằm bên trong phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế nêu trên, mỗi răng khóa của bộ phận răng khóa có phần thân được gắn cố định vào bộ phận nối và phần nối kéo dài từ phần thân theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa và gài khớp với răng khóa của bộ phận răng khóa đối xứng cần được nối, và vị trí mà phần may để gắn cố định xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo được bố trí bên trong vùng tương ứng với vùng tạo ra của phần thân của mỗi răng khóa liên quan đến hướng chiều dài của bộ phận răng khóa.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế, tốt hơn là, mỗi răng khóa của bộ phận răng khóa có phần thân được gắn cố định vào bộ phận nối và phần nối gài khớp với răng khóa của bộ phận răng khóa đối xứng cần được nối, phần nối có phần cổ kéo dài từ phần thân theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa và phần đầu nối hơn nữa kéo dài từ phần cổ theo hướng chiều rộng, và bộ phận răng khóa

được gắn cố định sao cho phần bề mặt bên của phần thân, mà được bố trí ở phía đối diện của phần cổ theo hướng chiều rộng, được tiếp xúc với phần mép gắn răng khóa.

Trong trường hợp này, tốt hơn là, phần lõm gài, mà một phần của phần mép gắn răng khóa được gài vào đó, được bố trí trên phần bề mặt bên của phần thân của chi tiết dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế, tốt hơn là, phần may phụ, mà ép chỉ tạo ra phần may để gắn cố định về phía phần mép gắn răng khóa, được tạo ra chồng lên phần may để gắn cố định. Trong trường hợp này, tốt hơn là phần may phụ được tạo ra có các mũi may chặn thẳng.

Hơn nữa, tốt hơn là chỉ tạo ra phần may để gắn cố định được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa bằng cách liên kết hoặc hàn, hoặc nhờ bộ phận màng để gắn cố định chỉ, mà được tạo ra từ nhựa tổng hợp và được gắn vào phần mép gắn răng khóa.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế, tốt hơn là, phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo được tạo ra sao cho phần mép bên của bộ phận gắn khóa kéo được gập theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa.

Cũng có thể là phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo được thấm chất làm tăng cứng, hoặc bộ phận màng gia cường được tạo ra từ nhựa tổng hợp được gắn vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo.

Các hiệu quả của sáng chế

Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế có cặp bộ phận răng khóa bên phải và bên trái được tạo ra có các răng khóa độc lập gắn vào bộ phận nổi mềm dẻo ở các khoảng cách đều, con trượt, mà trong đó đường chạy dẫn hướng răng khóa có cặp bộ phận răng khóa được gài vào đó, được tạo ra giữa cánh trên và cánh dưới, và bộ phận gắn khóa kéo được tạo ra có cặp phần mép gắn răng khóa ở các vị trí quay vào nhau.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ nhất thực hiện sáng chế, bộ phận răng khóa được gắn cố định trực tiếp dọc theo phần mép gắn răng khóa ở vị trí dọc theo phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo ở bên ngoài phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa với phần may để gắn cố định. Phần may để gắn cố định được tạo ra bằng cách xuyên qua phần mép

gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo. Hơn nữa, chỉ may tạo ra phần may để gắn cố định giữ bộ phận nối. Do vậy, bộ phận răng khóa được gắn cố định dễ dàng và ổn định vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo.

Trong trường hợp này, vị trí mà phần may để gắn cố định xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo nằm cách răng khóa của bộ phận răng khóa nằm bên trong phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa. Nói cách khác, khoảng cách định trước được tạo ra giữa vị trí mà phần may để gắn cố định xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo và răng khóa của bộ phận răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa.

Ở đây, vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định nằm cách răng khóa có nghĩa là, ví dụ, khi chỉ (chỉ may) tạo ra phần may để gắn cố định được bố trí từ vị trí xuyên qua (hoặc khi trường hợp đạt được) song song với hướng chiều dài của bộ phận răng khóa, chỉ của phần may để gắn cố định nằm song song với hướng chiều dài, nằm ở vị trí nằm cách răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa, và không tiếp xúc với răng khóa (cách tương tự cũng được tạo ra theo phương án thứ hai như được mô tả dưới đây). Tức là, sẽ là đủ nếu vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định được bố trí sao cho khe hở được tạo ra giữa một phần của chỉ kéo dài từ vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định dọc theo hướng chiều dài và chỉ tiết khiến cho cả hai phần không tiếp xúc với nhau.

Do vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định nằm cách răng khóa ở bên trong nêu trên, các lỗi hỏng như cắt ở phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo bởi phần may để gắn cố định, mà gắn cố định bộ phận răng khóa, có thể ít khi xảy ra. Do đó, trạng thái gắn cố định của bộ phận răng khóa so với bộ phận gắn khóa kéo có thể được duy trì ổn định, và các chức năng của khóa kéo trượt tạo ra trên sản phẩm có thể được dùng ổn định trong một khoảng thời gian dài. Hơn nữa, khi bộ phận răng khóa được may vào bộ phận gắn khóa kéo nhờ dùng máy may, có thể ngăn không cho kim của máy may được tiếp xúc với răng khóa của bộ phận răng khóa. Do vậy, bộ phận răng khóa có thể được gắn cố định vào bộ phận gắn khóa kéo một cách ổn định mà không phá hỏng kim do sự tiếp xúc.

Cần lưu ý rằng, theo sáng chế, vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định được bố trí để nằm cách răng khóa, và khi tính đến việc làm cho kim may không tiếp

xúc với răng khóa của bộ phận răng khóa vào thời điểm may bộ phận răng khóa, ví dụ, tốt hơn là, khoảng cách (khoảng cách tách) giữa vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định và răng khóa của bộ phận răng khóa theo hướng chiều rộng răng khóa được đặt cụ thể bằng 0,4mm hoặc lớn hơn, tốt hơn nữa là bằng 0,8mm hoặc lớn hơn. Độ dày của kim may được thay đổi theo cách tùy ý phụ thuộc vào độ dày của bộ phận gắn khóa kéo, mà bộ phận răng khóa được gắn cố định vào đó trong một số trường hợp. Do đó, tốt hơn là, khoảng cách giữa vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định và răng khóa của bộ phận răng khóa theo hướng chiều rộng răng khóa lớn hơn độ dày (kích thước độ dày) của bộ phận gắn khóa kéo so với bộ phận gắn khóa kéo. Để gắn cố định một cách ổn định bộ phận răng khóa vào bộ phận gắn khóa kéo với phần may để gắn cố định, khoảng cách giữa vị trí xuyên qua và răng khóa theo hướng chiều rộng răng khóa được đặt bằng 30mm hoặc nhỏ hơn, tốt hơn là bằng 10mm hoặc nhỏ hơn và tốt hơn nữa là bằng 5mm hoặc nhỏ hơn.

Hơn nữa, trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế nêu trên, khóa kéo trượt có thể được tạo kết cấu mà không có dải khóa kéo, vốn là thành phần chủ yếu trong các khóa kéo trượt thông thường. Do không cần dải khóa kéo như nêu trên, việc giảm trọng lượng và gia tăng độ mềm dẻo của sản phẩm gắn khóa kéo trượt có thể đạt được. Theo sáng chế, đối với bộ phận gắn khóa kéo, mà chức năng mong muốn như khả năng chống thấm nước được áp dụng cho nó, ví dụ, bộ phận răng khóa được gắn cố định trực tiếp sau đó với phần may để gắn cố định, mà được tạo ra nhờ máy may mũi hình chữ chi. Do đó, cũng có thể sản xuất sản phẩm gắn khóa kéo trượt, mà trong đó bộ phận gắn khóa kéo (vải) có chức năng cụ thể dễ dàng và với chi phí thấp.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ nhất theo sáng chế nêu trên, chỉ tạo ra phần may để gắn cố định tiếp xúc với bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối và giữ bộ phận nối để bao bọc nó. Do vậy, bộ phận nối có thể được gắn cố định chắc chắn với chỉ tạo ra phần may để gắn cố định, và bộ phận răng khóa được gắn cố định dễ dàng và ổn định vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo với phần may để gắn cố định. Theo sáng chế, cũng có thể là bộ phận nối được giữ và được gắn cố định bằng cách xuyên qua bộ phận nối nhờ chỉ của phần may để gắn cố định.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ nhất, phần may để gắn cố định được tạo ra để được uốn cong theo dạng hình chữ chi so với hướng chiều dài của bộ phận răng khóa với các mũi may chặn. Đối với sản phẩm gắn khóa kéo trượt này, có thể may bộ phận răng khóa vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn răng khóa một cách dễ dàng và ổn định bằng cách dùng máy may mũi hình chữ chi chẳng hạn. Do đó, sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế có thể được sản xuất một cách ổn định và với chi phí thấp mà không phải dùng thiết bị chuyên dụng và đắt tiền.

Hơn nữa theo sáng chế, do có thể may bộ phận răng khóa vào bộ phận gắn răng khóa nhờ dùng máy may mũi hình chữ chi, chỉ hầu như không bị đứt ở phần may để gắn cố định, mà gắn cố định bộ phận răng khóa. Ngoài ra, có thể tránh được tương đối dễ dàng răng chỉ (chỉ trên và chỉ dưới) của phần may để gắn cố định, mà được tạo ra bởi máy may mũi hình chữ chi chồng lên chỉ tiết ở phía bề mặt trên và phía bề mặt sau của bộ phận gắn khóa kéo. Do vậy, có thể ngăn không cho độ lỏng của chỉ do chồng lên chỉ dùng cho phần may để gắn cố định, mà gắn cố định bộ phận răng khóa vào bộ phận gắn khóa kéo trên răng khóa, và trạng thái gắn cố định bộ phận răng khóa vào bộ phận gắn răng khóa có thể được duy trì ổn định. Hơn nữa, mỗi nội kém chất lượng của các dây răng khóa bên phải và bên trái hoặc khả năng trượt giảm của con trượt do việc chồng lên của chỉ của phần may để gắn cố định cũng có thể được ngăn ngừa.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ hai theo sáng chế, bộ phận răng khóa được gắn cố định trực tiếp ở vị trí ngang hàng với phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo ở bên ngoài phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa dọc theo phần mép gắn răng khóa với phần may để gắn cố định với các mũi may chặn. Phần may để gắn cố định được tạo ra để được uốn cong theo dạng hình chữ chi so với hướng chiều dài của bộ phận răng khóa.

Theo sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế, bộ phận răng khóa có thể được may một cách dễ dàng và ổn định vào phần mép gắn răng khóa của sản phẩm gắn khóa kéo bằng cách dùng máy may mũi hình chữ chi chẳng hạn. Do đó, bộ phận gắn khóa kéo trượt theo sáng chế có thể được sản xuất một cách ổn định và với chi phí thấp mà không phải dùng thiết bị chuyên dụng và đắt tiền.

Do có thể may bộ phận răng khóa vào bộ phận gắn khóa kéo nhờ dùng máy may mũi hình chữ chi nêu trên theo sáng chế, việc làm đứt chỉ ít có khả năng xảy ra ở phần may để gắn cố định, mà gắn cố định bộ phận răng khóa. Hơn nữa, chỉ (chỉ trên và chỉ dưới) của phần may để gắn cố định được tạo ra nhờ máy may mũi hình chữ chi có thể tránh được tương đối dễ dàng không cho chồng lên chỉ tiết ở phía bề mặt trên và phía bề mặt sau của bộ phận gắn khóa kéo. Do đó, có thể ngăn không cho độ lỏng của chỉ do việc chồng lên của chỉ của phần may để gắn cố định, mà gắn cố định bộ phận răng khóa vào bộ phận gắn khóa kéo trên răng khóa, và trạng thái mà bộ phận răng khóa được gắn cố định vào bộ phận gắn khóa kéo có thể được duy trì ổn định. Hơn nữa, mỗi nỗi kém chất lượng của các dây răng khóa bên phải và bên trái và khả năng trượt giảm của con trượt do việc chồng lên của chỉ của phần may để gắn cố định trên răng khóa cũng có thể được ngăn ngừa.

Hơn nữa, trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế, khóa kéo trượt có thể được tạo kết cấu mà không có dải khóa kéo. Do vậy, việc giảm trọng lượng và gia tăng độ mềm dẻo của sản phẩm gắn khóa kéo trượt có thể đạt được. Theo sáng chế, đối với bộ phận gắn khóa kéo, mà chức năng mong muốn như khả năng chống thấm nước được áp dụng cho nó, bộ phận răng khóa được gắn cố định trực tiếp sau đó với phần may để gắn cố định, mà được tạo ra bằng máy may. Do đó, cũng có thể sản xuất sản phẩm gắn khóa kéo trượt, mà trong đó bộ phận gắn khóa kéo (vải) có chức năng cụ thể dễ dàng và với chi phí thấp.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt nêu trên theo phương án thứ hai thực hiện sáng chế, phần may để gắn cố định được tạo ra bằng cách xuyên qua phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo, và phần may để gắn cố định giữ bộ phận nối với chỉ trên và chỉ dưới. Do vậy, bộ phận răng khóa được gắn cố định ổn định vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo với phần may để gắn cố định.

Trong trường hợp này, chỉ trên và chỉ dưới của phần may để gắn cố định tiếp xúc với bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối và đan xen với nhau, do vậy giữ bộ phận nối để bao bọc nó. Do vậy, bộ phận nối có thể được gắn cố định chắc chắn với chỉ trên và chỉ dưới của phần may để gắn cố định, và bộ phận răng khóa có thể được gắn cố định một cách dễ dàng và ổn định vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo với phần may để gắn cố định. Theo sáng chế, cũng có thể là bộ phận

nổi được giữ và được gắn cố định bằng cách xuyên qua bộ phận nổi với chỉ trên và chỉ dưới của phần may để gắn cố định.

Hơn nữa, theo phương án thứ hai, vị trí mà phần may để gắn cố định xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo nằm cách răng khóa của bộ phận răng khóa nằm bên trong phần mép gắn răng khóa theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa. Do vậy, các lỗi hỏng như việc cắt bởi chỉ trên và chỉ dưới của phần may để gắn cố định có thể ít khi xảy ra ở phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo. Do đó, trạng thái gắn cố định của bộ phận răng khóa so với bộ phận gắn khóa kéo có thể được duy trì ổn định, và các chức năng của khóa kéo trượt tạo ra trên sản phẩm có thể được dùng ổn định trong một khoảng thời gian dài. Hơn nữa, khi bộ phận răng khóa được may vào bộ phận gắn khóa kéo nhờ dùng máy may, bộ phận răng khóa có thể được gắn cố định vào bộ phận gắn khóa kéo ổn định mà không phá hỏng kim may.

Trong sản phẩm gắn các khóa kéo trượt theo các phương án thứ nhất và thứ hai nêu trên, mỗi răng khóa của bộ phận răng khóa có phần thân được gắn cố định vào bộ phận nổi và phần nổi kéo dài từ phần thân theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa và gài khớp với răng khóa của bộ phận răng khóa đối xứng cần được nối, và vị trí mà phần may để gắn cố định xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo được bố trí bên trong vùng tương ứng với vùng tạo ra của phần thân của mỗi răng khóa liên quan đến hướng chiều dài của bộ phận răng khóa. Do vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định được đặt nêu trên, bộ phận răng khóa có thể được gắn cố định vào bộ phận gắn khóa kéo chắc chắn nhờ phần may để gắn cố định. Hơn nữa, có thể ngăn không cho vị trí của mỗi răng khóa theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa được dịch chuyển so với bộ phận gắn khóa kéo.

Trong sản phẩm gắn các khóa kéo trượt theo các phương án thứ nhất và thứ hai, mỗi răng khóa của bộ phận răng khóa có phần thân được gắn cố định vào bộ phận nổi và phần nổi gài khớp với răng khóa của bộ phận răng khóa đối xứng cần được nối. Phần nổi có phần cổ kéo dài từ phần thân theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa và phần đầu nổi hơn nữa kéo dài từ phần cổ theo hướng chiều rộng, và bộ phận răng khóa được gắn cố định sao cho phần bề mặt bên của phần thân, mà được bố trí ở phía đối diện của phần cổ theo hướng chiều rộng, được tiếp xúc với phần mép gắn răng khóa.

Do mỗi răng khóa của bộ phận răng khóa có kết cấu nêu trên, các răng khóa độc lập có thể được tạo ra theo dạng định trước ổn định bằng cách đúc áp lực, và các răng khóa độc lập có thể được nối dễ dàng qua bộ phận nối. Hơn nữa, do bộ phận răng khóa được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa sao cho phần bề mặt bên của phần thân nêu trên được tiếp xúc với phần mép gắn răng khóa, các răng khóa có thể được gắn cố định chắc chắn theo tư thế định trước so với bộ phận gắn khóa kéo.

Trong trường hợp này, phần thân của mỗi răng khóa có phần lõm gài, mà một phần của phần mép gắn răng khóa được gài vào đó ở phần bề mặt bên nêu trên của phần thân. Mỗi phần lõm gài được bố trí dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa. Do vậy, mỗi răng khóa có thể được gắn cố định chắc chắn hơn vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo, và vị trí và tư thế của mỗi răng khóa so với bộ phận gắn khóa kéo có thể ổn định hơn.

Trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế, phần may phụ, mà ép chỉ (chỉ may) tạo ra phần may để gắn cố định về phía phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo, được tạo ra chồng lên phần may để gắn cố định. Trong trường hợp cụ thể này, phần may phụ được tạo ra bởi các mũi may chặn thẳng.

Do vậy, chỉ may (chỉ trên và chỉ dưới) của phần may để gắn cố định có thể được gắn chặt bởi phần may phụ, và bộ phận răng khóa có thể được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo chắc chắn hơn, và độ lỏng trong chỉ may của phần may để gắn cố định có thể được ngăn ngừa có hiệu quả. Ngoài ra, khi con trượt được trượt, phần may để gắn cố định và phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo có thể ít có khả năng tiếp xúc với phần vành gờ của con trượt, và có thể được bảo vệ khỏi phần vành gờ của con trượt bởi phần may phụ. Do đó, ngay cả khi con trượt đang hoạt động trượt lặp lại, các lỗi hỏng như bị sờn do mòn có thể ít khi xảy ra ở phần may để gắn cố định và phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo.

Hơn nữa theo sáng chế, chỉ tạo ra phần may để gắn cố định có thể được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa bằng cách liên kết hoặc hàn, hoặc chỉ tạo ra phần may để gắn cố định có thể được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa nhờ dùng bộ phận màng bằng nhựa tổng hợp để gắn cố định chỉ, mà được gắn vào phần mép gắn răng khóa. Do vậy, có thể ngăn không cho độ lỏng trong chỉ may của phần

may để gắn cố định, bộ phận răng khóa có thể được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo chắc chắn, và trạng thái gắn cố định của bộ phận răng khóa có thể được duy trì ổn định.

Hơn nữa, trong sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo sáng chế, phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo được tạo ra sao cho phần mép bên của bộ phận gắn khóa kéo được gấp theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa. Do đó, độ bền của phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo có thể dễ dàng được tăng. Hơn nữa, bộ phận răng khóa có thể được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo chắc chắn hơn, và vị trí và tư thế của mỗi răng khóa so với bộ phận gắn khóa kéo có thể ổn định hơn.

Hơn nữa, do phần mép bên của bộ phận gắn khóa kéo được gấp theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa, ngay cả khi mép đầu bên của bộ phận gắn khóa kéo (vải) bị sờn, ví dụ, chỗ sờn bị che khuất ở phía bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa và không bị lộ ra bên ngoài. Do vậy, chất lượng hình dạng bên ngoài (hình dạng bên ngoài) có thể được gia tăng. Hơn nữa, có thể ngăn không cho mỗi nối của các dây răng khóa bên phải và bên trái bị kém chất lượng và khả năng trượt của con trượt bị kém chất lượng do chỗ sờn của mép đầu bên.

Theo sáng chế, phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo được thấm chất làm tăng cứng, hoặc nhựa tổng hợp bộ phận màng để gia cường có thể được gắn vào phần mép gắn răng khóa để bao bọc nó. Do vậy, ngay cả khi phần mép bên của bộ phận gắn khóa kéo không được gấp như nêu trên, phần mép gắn răng khóa của bộ phận gắn khóa kéo dễ dàng được gia cường, và độ bền của phần mép gắn răng khóa có thể được gia tăng có hiệu quả. Kết quả là, các lỗi hỏng hoặc chỗ sờn có thể ít khi xảy ra ở phần mép gắn răng khóa, do vậy độ bền và thời hạn sử dụng của sản phẩm gắn khóa kéo trượt có thể được gia tăng có hiệu quả. Hơn nữa, do phần mép gắn răng khóa có thể được gia cường mà không gấp phần mép bên của bộ phận gắn khóa kéo nêu trên, phần mép gắn răng khóa có kích thước độ dày mỏng hơn có thể được tạo ra.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

FIG.1 là hình vẽ dạng sơ đồ thể hiện sản phẩm gắn khóa kéo trượt (quần áo) theo phương án thứ nhất thực hiện sáng chế.

FIG.2 là hình chiếu bằng phóng to thể hiện phần mà bộ phận răng khóa theo phương án thứ nhất được gắn vào phần gắn khóa kéo của sản phẩm được phóng to.

FIG.3 là hình chiếu cạnh thể hiện phần mà bộ phận răng khóa được gắn vào phần gắn khóa kéo được nhìn từ bộ phận răng khóa đối xứng cần được nối.

FIG.4 là hình vẽ mặt cắt ngang theo đường IV-IV được thể hiện trên Fig.2.

FIG.5 là hình vẽ phối cảnh thể hiện trạng thái của bộ phận răng khóa trước khi được gắn vào phần gắn khóa kéo của sản phẩm.

FIG.6 là hình vẽ mặt cắt ngang thể hiện phần chính của sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo ví dụ cải biến theo phương án thứ nhất.

FIG.7 là hình chiếu bằng thể hiện phần chính của sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ hai thực hiện sáng chế.

FIG.8 là hình vẽ mặt cắt ngang thể hiện chi (chỉ hàn) của phần may để gắn cố định, mà gắn cố định bộ phận răng khóa vào phần gắn khóa kéo của sản phẩm theo phương án thứ hai.

FIG.9 là hình chiếu bằng thể hiện phần chính của sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ ba thực hiện sáng chế.

FIG.10 là hình vẽ mặt cắt ngang theo đường X-X được thể hiện trên Fig.9.

FIG.11 là hình chiếu bằng thể hiện phần chính của sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo ví dụ cải biến khác theo phương án thứ nhất.

FIG.12 là hình chiếu bằng thể hiện phần chính của khóa kéo trượt thông thường, mà trong đó bộ phận răng khóa được may vào dải khóa kéo.

Mô tả chi tiết sáng chế

Các phương án thực hiện sáng chế sẽ được mô tả chi tiết dưới đây thể hiện các phương án có dựa vào các hình vẽ. Cần lưu ý rằng, sáng chế không bị giới hạn ở các phương án được giải thích dưới đây, và các cải biến khác nhau có thể được tạo ra với điều kiện là có kết cấu gần như tương tự như và các hiệu quả chức năng tương tự như sáng chế.

Ví dụ, trường hợp mà sản phẩm gắn khóa kéo trượt là mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt sẽ được giải thích cụ thể theo mỗi phương án dưới đây. Tuy nhiên, sản phẩm gắn các khóa kéo trượt theo sáng chế không bị giới hạn cụ thể ở quần áo

(các mặt hàng quần áo), và các sản phẩm khác nhau bao gồm các sản phẩm dùng hằng ngày như giày và túi, các vật liệu công nghiệp, các ghế dùng cho xe ô tô, tàu hỏa và máy bay và các phương tiện giao thông khác.

Phương án thứ nhất

FIG.1 là hình vẽ dạng sơ đồ thể hiện mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ nhất. FIG.2 là hình chiếu bằng phóng to thể hiện phần mà bộ phận răng khóa được gắn vào phần gắn khóa kéo của quần áo được phóng to, và FIG.3 là hình chiếu cạnh thể hiện phần được nhìn từ bộ phận răng khóa đối xứng cần được nối dọc theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa. Fig.4 là hình vẽ mặt cắt ngang theo đường IV-IV như được thể hiện trên Fig.2.

Trong các phần mô tả dưới đây liên quan đến bộ phận răng khóa, các hướng phía trước và phía sau được xác định là hướng chiều dài của bộ phận răng khóa song song với hướng trượt của con trượt, và cụ thể là, hướng mà theo đó con trượt trượt để nối các dây răng khóa bên phải và bên trái được xác định là hướng phía trước, và hướng mà theo đó con trượt trượt để tách các dây răng khóa bên phải và bên trái ra được xác định là hướng phía sau.

Các hướng bên phải và bên trái được xác định là hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (hoặc hướng chiều rộng của vải là bộ phận gắn khóa kéo), nằm vuông góc với hướng trượt của con trượt, và song song với bề mặt trên và bề mặt sau của vải chẳng hạn. Các hướng lên trên và xuống dưới được xác định là hướng vuông góc với các hướng phía trước và phía sau và các hướng bên phải và bên trái, và hướng độ dày của bộ phận răng khóa vuông góc với bề mặt trên và bề mặt sau của vải chẳng hạn. Cụ thể là trong các trường hợp dưới đây, hướng mà theo đó tai kéo của con trượt được bố trí có nghĩa là hướng lên trên, và hướng ngược lại với nó có nghĩa là hướng xuống dưới.

Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ nhất là mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt (mặt hàng quần áo) 1, và các phần mép gắn răng khóa bên phải và bên trái 2 được tạo ra ở các phần đường xẻ trước trong thân trước của mặt hàng quần áo 1. Các bộ phận răng khóa tương ứng 10 được may vào phần mép gắn răng khóa 2 trong mặt hàng quần áo 1, và các dây răng khóa bên phải và bên trái 3 được tạo ra trên đó. Hơn nữa, trong các dây răng khóa bên phải và bên trái 3, con trượt 40

được gắn được trượt dọc theo các dây răng khóa 3.

Trong trường hợp này, vải 5 có kết cấu phần đường xẻ trước của mặt hàng quần áo 1 (còn được gọi là vải may mặc) trở thành bộ phận gắn khóa kéo, mà bộ phận răng khóa 10 được gắn vào đó. Vì vậy, khóa kéo trượt được tạo kết cấu theo phương án thứ nhất có cặp dây khóa kéo bên phải và bên trái được tạo ra có các dây răng khóa 3, mà được tạo ra bằng cách gắn cố định trực tiếp bộ phận răng khóa 10 vào vải 5 của mặt hàng quần áo 1, và con trượt 40 có thể nổi và tách các dây răng khóa 3 của các dây khóa kéo bên phải và bên trái ra.

Vải 5, mà trở thành bộ phận gắn khóa kéo, là vải 5 tạo ra phần đường xẻ trước của mặt hàng quần áo 1, và có các chức năng và các tính chất (độ mềm, độ dày, hoa văn, màu và các thứ khác) cần thiết cho mặt hàng quần áo 1. Theo phương án thứ nhất, vải 5, mà bộ phận răng khóa 10 được may vào đó, được cắt theo dạng và kích thước định trước phụ thuộc vào hình dạng và thiết kế của mặt hàng quần áo 1. Ở đây, mặc dù độ dày của dải khóa kéo thông thường nói chung nằm trong khoảng từ 1,1mm đến 1,5mm, vải 5 là bộ phận gắn khóa kéo được dùng theo phương án thứ nhất và vải của các phần khác được tạo ra mỏng nhằm giảm trọng lượng, và có độ dày nằm trong khoảng từ 0,2mm đến 1,0mm chẳng hạn, và tốt hơn là nằm trong khoảng từ 0,4mm đến 0,7mm.

Theo phương án thứ nhất, các phần mép gắn răng khóa bên phải và bên trái 2 tạo ra trên vải (bộ phận gắn khóa kéo) 5 được bố trí ở các vị trí quay vào nhau trong thân trước của mặt hàng quần áo 1 (tức là, các phần mép quay vào nhau của thân trước), và được tạo ra thẳng và liên tục ở các phần mép quay vào nhau của thân trước. Ở đây, phần mép gắn răng khóa 2 tạo ra trên vải 5 là phần (vùng) có kích thước định trước từ các đầu bên quay vào nhau của vải 5, mà tạo ra các phần đường xẻ trước bên phải và bên trái về phía bên trong vải 5 theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa 10. Do đó, phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 được tạo ra có kích thước chiều rộng không đổi dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa 10. Phần mép gắn răng khóa 2 là phần mà chỉ may 16 của phần may để gắn cố định 15 xuyên qua, như được mô tả dưới đây, và phần tiếp xúc với phần thân 11a (cụ thể là, phần bề mặt bên 13e) của răng khóa 11, như được mô tả dưới đây.

Trong trường hợp này, các phần mép gắn răng khóa bên phải và bên trái 2

được tạo ra bằng cách gấp phần mép bên, là phần đầu cắt của vải 5 theo dạng hình chữ U theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa 10, như được thể hiện trên Fig.4 và Fig.5. Do phần mép gắn răng khóa 2 được tạo ra như nêu trên, phần mép gắn răng khóa 2 được tạo ra dày cục bộ hơn so với các phần khác trong số vải mỏng 5, và độ bền của phần mép gắn răng khóa 2 có thể được gia tăng.

Do vậy, ngay cả khi chỉ may 16 (chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b được mô tả dưới đây) của phần may để gắn cố định 15 xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2, như được mô tả dưới đây, phần mép gắn răng khóa 2 ít có khả năng bị cắt bởi chỉ may 16, và thời hạn sử dụng của phần mép gắn răng khóa 2 có thể được gia tăng. Hơn nữa, do độ bền của phần mép gắn răng khóa 2 được gia tăng, bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định chắc chắn vào phần mép gắn răng khóa 2, và vị trí và tư thế của mỗi răng khóa 11, mà được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2, có thể được ổn định.

Hơn nữa, do phần mép bên của vải 5 được gấp theo dạng hình chữ U, ngay cả khi mép đầu bên của vải 5 bị sờn, chỗ sờn bị che khuất ở phía bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2 và không bị lộ ra bên ngoài. Do vậy, mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 có chất lượng hình dạng bên ngoài đẹp (hình dạng bên ngoài). Hơn nữa, có thể ngăn không cho mỗi nối của các dây răng khóa bên phải và bên trái 3 bị kém chất lượng và khả năng trượt (độ trơn trượt) của con trượt 40 bị kém chất lượng do chỗ sờn của mép đầu bên của vải 5.

Hơn nữa, theo phương án thứ nhất, cũng có thể là bộ phận tấm gia cường như màng nhựa, không được thể hiện trên các hình vẽ được dùng và được gắn vào ít nhất một bề mặt trong số bề mặt trên và bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2, và/hoặc vào bên trong phần mép bên (giữa phần gấp trên và dưới), mà được gấp theo dạng hình chữ U của phần mép gắn răng khóa 2, hoặc được may với bộ phận răng khóa 10. Phần mép gắn răng khóa 2 có thể được gia cường bằng cách gắn bộ phận tấm gia cường vào phần mép gắn răng khóa 2 nêu trên. Theo sáng chế, kết cấu của vải 5 của mặt hàng quần áo 1 không bị giới hạn cụ thể, và có thể được thay đổi phụ thuộc vào việc dùng mặt hàng quần áo 1, v.v..

Trong khóa kéo trượt thông thường, cỡ chặn đầu nói chung được tạo ra liền kề với đầu trước và đầu sau của các dây răng khóa để ngăn không cho con trượt tách ra

khỏi các dây răng khóa và rơi ra. Trái lại, theo phương án thứ nhất, mảnh vải như chi tiết thành phần của mặt hàng quần áo 1 được may vào chồng lên phần đầu trước và phần đầu sau của các dây răng khóa 3 thay cho các cỡ chặn đầu, mà được tạo ra liền kề với đầu trước và đầu sau của các dây răng khóa 3. Do vậy, mảnh vải dùng làm cỡ chặn đầu, và con trượt 40 có thể ngăn không cho rơi ra khỏi đầu trước và đầu sau của các dây răng khóa 3.

Theo sáng chế, cũng có thể có các phương tiện khác được dùng để ngăn không cho con trượt 40 rơi ra. Ví dụ, đối với các phương tiện ngăn không cho con trượt 40 rơi ra, có thể tạo ra các cỡ chặn đầu theo dạng định trước ở vị trí liền kề với đầu trước và đầu sau của các dây răng khóa 3, để tạo ra cỡ chặn đầu bằng cách gắn phần cỡ chặn đầu chuyên dụng vào răng khóa 11 bố trí ở phần đầu trước và phần đầu sau của các dây răng khóa 3, liên kết hoặc hàn màng nhựa vào phần đầu trước và phần đầu sau của các dây răng khóa 3, gấp và may phần kéo dài của vải 5, mà kéo dài từ phần đầu trước và phần đầu sau của các dây răng khóa 3, may phần đầu trước và phần đầu sau của các dây răng khóa bên phải và bên trái 3 theo hướng chiều rộng khóa kéo ở trạng thái mà chúng được nối, và tạo ra cỡ chặn đầu sau riêng biệt có chốt gài, chốt dạng hộp và thân dạng hộp thay cho cỡ chặn đầu.

Bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất có các răng khóa độc lập 11 (còn được gọi là chi tiết đơn) và bộ phận nối dạng sợi dây 12, mà nối các răng khóa 11 ở các khoảng cách không đổi. Bộ phận nối 12 theo phương án thứ nhất là bộ phận có mặt cắt ngang vuông góc với hướng chiều dài theo dạng gần như hình tròn. Cụ thể là, tốt hơn nêu bộ phận có mặt cắt ngang dạng hình tròn và diện tích mặt cắt ngang không đổi của mặt cắt ngang theo hướng chiều dài.

Đối với bộ phận nối 12, tơ đơn, chỉ xe (sợi dây xe), hoặc thân sợi dây (còn được gọi là lõi dệt kim) được tạo ra bằng cách bao bọc quanh sợi lõi được tạo ra từ nhiều tơ đơn kéo với phần túi dệt, mà được dệt kim bởi các sợi dệt kim có thể được dùng. Với điều kiện là các chi tiết có thể được gắn vào, bộ phận nối không bị giới hạn một cách cụ thể. Hình dạng mặt cắt ngang của bộ phận nối có thể được thay đổi theo cách tùy ý khi cần thiết. Hơn nữa, bộ phận răng khóa theo sáng chế có thể được tạo ra bằng cách nối các chi tiết bằng hai hoặc nhiều bộ phận nối dạng sợi dây.

Các răng khóa 11 tạo ra bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất được

xếp thẳng hàng dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa 10 ở trạng thái nổi bởi bộ phận nổi 12 ở các khoảng cách đều. Các răng khóa 11 này được tạo ra liền khối với bộ phận nổi 12 bằng cách đúc áp lực nhựa nhiệt dẻo như polyamit, polyaxetal, polypropylen, polybutylen terephthalat vào một bộ phận nổi 12.

Cần lưu ý rằng, theo sáng chế, vật liệu làm răng khóa không bị giới hạn ở nhựa tổng hợp nêu trên, và răng khóa có thể được tạo ra từ nhựa tổng hợp hoặc kim loại khác chẳng hạn. Bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất không bị giới hạn ở bộ phận, mà trong đó các răng khóa 11 được tạo ra bằng cách đúc áp lực nhựa nhiệt dẻo vào bộ phận nổi 12, và bao gồm bộ phận, mà được tạo ra bằng cách gắn cố định như hàn hoặc liên kết các răng khóa, mà được tạo ra theo dạng định trước bằng cách đúc áp lực nhựa nhiệt dẻo vào bộ phận nổi 12.

Hơn nữa, bộ phận răng khóa theo sáng chế không bị giới hạn ở bộ phận, mà trong đó các răng khóa nhựa tổng hợp đúc áp lực 11 được tạo ra liền khối để được nối với bộ phận nổi 12 như theo phương án thứ nhất. Bộ phận răng khóa theo sáng chế bao gồm bộ phận răng khóa được tạo ra bởi kim loại đúc khuôn vào bộ phận nổi dạng sợi dây, bộ phận răng khóa được tạo ra bởi cắt vật liệu tuyến tính có mặt cắt ngang dạng gần như hình chữ Y (còn được gọi là “thanh hình chữ Y”) để sản xuất răng khóa và gắn răng khóa này vào bộ phận nổi bằng cách ép biến dạng, và bộ phận răng khóa được tạo ra bằng cách dập bộ phận tấm phẳng mỏng để sản xuất răng khóa và gắn răng khóa này vào bộ phận nổi bằng cách ép biến dạng.

Răng khóa nhựa tổng hợp 11 theo phương án thứ nhất có phần thân 11a được gắn cố định vào bộ phận nổi 12, phần cổ 11b kéo dài từ phần thân 11a liên tục theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa 10 và có hình dạng thắt lại khiến cho kích thước theo hướng chiều dài trở nên hẹp, phần đầu nổi 11c kéo dài hơn nữa từ phần cổ 11b theo hướng chiều rộng và có dạng gần như hình ovan trên hình chiếu bằng, và phần mấu nhô 11d (còn được gọi là phần vai) nhô theo dạng tấm mỏng ra từ phần cổ 11b theo các hướng phía trước và phía sau theo hướng chiều dài. Trong răng khóa 11 theo phương án thứ nhất, phần nổi 11h gài khớp với răng khóa 11 của bộ phận răng khóa đối xứng 10 cần được nối được tạo ra từ phần cổ 11b và phần đầu nổi 11c.

Trong trường hợp này, bề mặt trên và bề mặt dưới trong mỗi phần thân 11a, phần cổ 11b và phần mấu nhô 11d được bố trí vuông góc với hướng độ dày và song

song với nhau. Kích thước theo hướng độ dày của phần cổ 11b (dưới đây, được viết tắt là “kích thước độ dày”) và kích thước độ dày của phần thân 11a được đặt theo cùng một kích thước. Kích thước độ dày của phần mấu nhô 11d được đặt nhỏ hơn kích thước độ dày của phần thân 11a và phần cổ 11b.

Phần thân 11a của răng khóa 11 có dạng gần như hình hộp chữ nhật có kích thước độ dày không đổi. Trong trường hợp này, phần thân 11a có phần bề mặt trên 13a và phần bề mặt dưới 13b được bố trí vuông góc với hướng độ dày, phần bề mặt trước 13c và phần bề mặt sau 13d được bố trí quay về phía hướng chiều dài, và phần bề mặt bên (phần bề mặt bên trong) 13e quay về phía phía trong (phía đối diện với hướng kéo dài của phần cổ 11b) của vải 5 theo hướng chiều rộng. Theo phương án thứ nhất, phần bề mặt trên 13a và phần bề mặt dưới 13b trong phần thân 11a được bố trí song song với nhau, và phần bề mặt trước 13c và phần bề mặt sau 13d được bố trí song song với nhau. Cần lưu ý rằng, theo phương án thứ nhất, cũng có thể là phần bề mặt trước 13c và phần bề mặt sau 13d của phần thân 11a, mà được bố trí theo mối quan hệ vị trí được nghiêng với nhau thay vì nằm song song với nhau.

Trong phần thân 11a theo phương án thứ nhất, các phần đường gờ tương ứng 11e nằm giữa phần bề mặt trên 13a và phần bề mặt trước 13c, phần bề mặt sau 13d hoặc phần bề mặt bên 13e, hoặc giữa phần bề mặt dưới 13b và phần bề mặt trước 13c, phần bề mặt sau 13d hoặc phần bề mặt bên 13e, và các phần đường gờ 11e nằm giữa phần bề mặt trước 13c và phần bề mặt bên 13e hoặc giữa phần bề mặt sau 13d và phần bề mặt bên 13e được tạo ra là bề mặt cong tròn tru có hình dạng tròn để được vát góc khi nhìn theo mặt cắt ngang của mỗi phần đường gờ 11e. Do vậy, lúc này, và sau khi, bộ phận răng khóa 10 được may vào phần mép gần răng khóa 2 của vải 5 bằng cách tạo ra phần may để gắn cố định 15 nhờ máy may mũi hình chữ chi như được mô tả dưới đây, chỉ may 16 của phần may để gắn cố định 15 có thể ít có khả năng bị đứt ngay cả khi chỉ may 16 của phần may để gắn cố định 15 được tiếp xúc với phần thân 11a của răng khóa 11.

Hơn nữa, trong phần bề mặt bên 13e quay về bên trong vải 5 trong phần thân 11a, phần lõm gài 11f, mà một phần của phần mép gần răng khóa 2 của vải 5 được gài vào đó, được tạo ra dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa 10. Phần lõm gài 11f được tạo ra lõm ở phần bề mặt bên 13e của phần thân 11a theo kích

thước tương ứng với kích thước độ dày của phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5. Bề mặt trước của phần lõm gài 11f được tạo ra có dạng bề mặt cong tròn tru so với kích thước độ dày. Bộ phận răng khóa 10 ở trạng thái mà phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 được gài vào phần lõm gài 11f tạo ra ở mỗi răng khóa 11 được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 với phần may để gắn cố định 15 như nêu trên, do vậy, mỗi răng khóa 11 có thể được gắn cố định chắc chắn và ổn định vào phần mép gắn răng khóa 2 theo dạng định trước.

Trong phần thân 11a của răng khóa 11, bộ phận nối 12 được xuyên qua dọc theo hướng chiều dài, và được giữ ở trạng thái mà bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối 12 được bao bọc bởi phần thân 11a không bị lộ ra ngoài. Trong trường hợp này, bộ phận nối 12 được giữ ở phần tâm theo hướng độ dày của phần thân 11a.

Phần rãnh lõm 11g được tạo ra dọc theo hướng chiều dài ở phần tâm theo hướng độ dày của phần đầu trên (phần đầu mũi) của phần đầu nối 11c trong răng khóa 11. Phần rãnh lõm 11g được tạo ra sao cho, khi các dây răng khóa bên phải và bên trái 3 được nối, phần mấu nhô 11d của răng khóa đối xứng 11 cần được nối có thể được lắp vừa trong đó. Do đó, trị số tối đa của kích thước độ dày của phần rãnh lõm 11g được đặt lớn hơn kích thước độ dày của phần mấu nhô 11d của răng khóa 11. Do mỗi răng khóa 11 có phần rãnh lõm 11g của phần đầu nối 11c và các phần mấu nhô trước và sau 11d nêu trên, khi các răng khóa bên phải và bên trái 11 được nối, có thể được ngăn có hiệu quả không cho sự dịch chuyển vị trí tương đối theo các hướng lên trên và xuống dưới.

Bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất nêu trên được xếp thẳng ở vị trí liền kề với bên ngoài theo hướng chiều rộng so với phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 và được gắn cố định với phần may để gắn cố định (đường may) 15. Trong trường hợp này, phần may để gắn cố định 15 được tạo ra bằng cách may nhờ máy may mũi hình chữ chi, và được tạo ra để được uốn cong theo dạng hình chữ chi so với hướng chiều dài với các mũi may chặn. Với phần may để gắn cố định 15, bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 ở trạng thái mà phần thân 11a của mỗi răng khóa 11 được tiếp xúc với phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5.

Máy may mũi hình chữ chi ở đây có nghĩa là máy may, mà có thể may vải 5

và các thứ khác với các mũi may chặn theo dạng hình chữ chi trong khi dao động kim may dọc theo hướng giao nhau, mà giao nhau theo hướng cấp của máy may. Dao động của kim may trong máy may mũi hình chữ chi đôi khi được gọi là dao động hình chữ chi. Bằng cách dùng máy may mũi hình chữ chi này và thực hiện việc may bằng cách đặt dữ liệu tọa độ theo tọa độ X (vị trí theo hướng cấp) và tọa độ Y (vị trí theo hướng giao nhau), mà trở thành vị trí của kim, ví dụ, phần may để gắn cố định 15, mà được tạo ra sau khi may có thể được uốn cong dễ dàng theo dạng hình chữ chi theo hướng giao nhau so với hướng cấp của máy may mũi hình chữ chi.

Theo phương án thứ nhất, chỉ may 16 của phần may để gắn cố định 15 được tạo ra bởi các mũi may chặn có chỉ trên (chỉ kim) 16a chạy trên bề mặt trên (bề mặt thứ nhất) của phần mép gắn răng khóa 2 và tiếp xúc với một nửa phần ở phía bề mặt trên của bộ phận nối 12 và chỉ dưới (chỉ cuộn) 16b chạy trên bề mặt sau (bề mặt thứ hai) của phần mép gắn răng khóa 2 và tiếp xúc với một nửa phần ở phía bề mặt sau của bộ phận nối 12. Trong trường hợp này, do phần may để gắn cố định 15 được tạo ra bằng đường may chặn, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b được bố trí trong mặt phẳng theo mối quan hệ vị trí đối xứng với nhau ngoại trừ phần nơi cả hai chỉ giao nhau.

Trong trường hợp này, chỉ may thông thường nói chung được dùng cho chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của các mũi may chặn. Hơn nữa, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b trong các mũi may chặn giao với nhau (đan xen) ở các vị trí xuyên qua (vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b, được mô tả dưới đây), mà trong đó phần may để gắn cố định 15 xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2 và ở vị trí tiếp xúc với bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối 12.

Chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 giao nhau với nhau ở vị trí giữa chỉ trên 16a chạy trên bề mặt trên của phần mép gắn răng khóa 2 và chỉ dưới 16b chạy trên bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2 so với hướng độ dày. Cụ thể là theo phương án thứ nhất, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b giao nhau với nhau ở vị trí của phần tâm theo hướng độ dày trong phần mép gắn răng khóa 2. Do vậy, phần giao nhau của chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b ở vị trí xuyên qua có thể được bảo vệ bởi phần mép gắn răng khóa 2 cũng như có thể ít có khả năng nhìn được từ bên ngoài. Cần lưu ý rằng, vị trí giao nhau của chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b theo hướng độ dày có thể được thay đổi dễ dàng bằng cách điều khiển lực căng của chỉ

trên 16a và chỉ dưới 16b trong máy may mũi hình chữ chi.

Phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ nhất được tạo ra bằng cách đan xen chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b bằng các mũi may chặn nhờ dùng máy may mũi hình chữ chi nêu trên. Do vậy, phần may để gắn cố định 15 có thể xuyên qua phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5 và giữ bộ phận nối 12 của bộ phận răng khóa 10 để bao bọc nó. Do đó, bộ phận răng khóa 10 được gắn và được gắn cố định một cách dễ dàng và ổn định to phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5 với phần may để gắn cố định 15.

Theo phương án thứ nhất, cũng có thể là lúc này chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 xuyên qua phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b xuyên qua và giữ bộ phận nối 12 của bộ phận răng khóa 10, do vậy bộ phận răng khóa 10 cũng được gắn vào phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5.

Hơn nữa, do phần may để gắn cố định 15 được tạo ra bằng cách dùng máy may mũi hình chữ chi, có thể được ngăn có hiệu quả không cho chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 sau khi may nằm chồng lên răng khóa 11 để giao nhau trên bề mặt trên (bề mặt trên) và bề mặt sau (bề mặt dưới) của răng khóa 11. Do vậy, có thể ngăn không cho các khuyết tật như độ lỏng của chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15, mối nối kém trơn tru của các dây răng khóa 3 (lông mối nối) và khả năng trượt giảm của con trượt 40 do việc chồng lên của chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 với răng khóa 11.

Phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ nhất có vùng chạy đơn vị, mà trong đó chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của các mũi may chặn chạy từ vị trí giao nhau theo chu vi ngoài để giao nhau trên bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối 12 đến vị trí giao nhau theo chu vi ngoài tiếp theo để giao nhau trên bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối tiếp theo 12 đối với một răng khóa 11, và được tạo ra bằng cách lặp lại các vùng chạy đơn vị ở mỗi răng khóa 11 theo hướng chiều dài. Trong trường hợp này, mỗi vùng chạy đơn vị tạo ra phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ nhất có hai vị trí xuyên qua, mà trong đó phần may để gắn cố định 15 xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2. Trong trường hợp mà chỉ trên 16a và chỉ dưới

16b của phần may để gắn cố định 15 cũng xuyên qua bộ phận nối 12 như nêu trên, vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định 15 có nghĩa là vùng từ một vị trí xuyên qua của bộ phận nối, mà trong đó chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b xuyên qua bộ phận nối 12 đến vị trí xuyên qua tiếp theo của bộ phận nối đối với một răng khóa 11.

Vùng chạy đơn vị theo phương án thứ nhất sẽ được mô tả chi tiết dưới đây dựa vào Fig.2. Chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ nhất có phần chạy thứ nhất 17a, mà được bố trí từ vị trí giao nhau theo chu vi ngoài, mà trong đó chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b giao nhau trên bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối 12 đến vị trí xuyên qua thứ nhất 18a, phần chạy thứ hai 17b, mà được bố trí từ vị trí xuyên qua thứ nhất 18a đến vị trí xuyên qua tiếp theo thứ hai 18b, và phần chạy thứ ba 17c, mà được bố trí từ vị trí xuyên qua thứ hai 18b đến vị trí giao nhau theo chu vi ngoài tiếp theo.

Trong trường hợp này, phần chạy thứ nhất 17a được tạo ra sao cho chỉ trên 16a (hoặc chỉ dưới 16b) chạy từ vị trí giao nhau theo chu vi ngoài nêu trên đến vị trí tương ứng với phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 theo hướng chiều rộng dọc theo hướng chiều rộng (hoặc gần như theo hướng chiều rộng), và chạy tiếp nghiêng với hướng chiều rộng đến vị trí xuyên qua thứ nhất 18a. Trong trường hợp này, ranh giới giữa phần chạy dọc theo hướng chiều rộng và phần chạy nghiêng với hướng chiều rộng trong phần chạy thứ nhất 17a có thể tiếp xúc với phần thân 11a của răng khóa 11, trong một số trường hợp. Phần chạy thứ hai 17b được tạo ra sao cho chỉ trên 16a (hoặc chỉ dưới 16b) chạy dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa 10 giữa vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b. Phần chạy thứ ba 17c được tạo ra sao cho chỉ trên 16a (hoặc chỉ dưới 16b) chạy nghiêng với hướng chiều rộng từ vị trí xuyên qua thứ hai 18b đến vị trí tương ứng với phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 theo hướng chiều rộng, và chạy tiếp đến vị trí giao nhau theo chu vi ngoài dọc theo hướng chiều rộng (hoặc gần như theo hướng chiều rộng). Trong trường hợp này, ranh giới giữa phần chạy nghiêng với hướng chiều rộng và phần chạy dọc theo hướng chiều rộng của phần chạy thứ ba 17c có thể tiếp xúc với phần thân 11a của răng khóa 11, trong một số trường hợp.

Khi phần may để gắn cố định 15 được tạo ra sao cho chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b chạy như nêu trên, trên hình chiếu bằng được nhìn theo hướng lên trên của bộ

phần răng khóa 10 và phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 (hoặc hình chiếu từ dưới lên được nhìn theo hướng xuống dưới), như được thể hiện trên Fig.2, phần bề mặt bên 13e ở bên trong răng khóa 11 và một phần của phần may để gắn cố định 15, mà được tạo ra hơn nữa bên trong phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 trong vải 5, được bố trí để thể hiện dạng hình thang cân.

Cụ thể là theo phương án thứ nhất, phần may để gắn cố định 15 được tạo ra sao cho vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b, mà xuyên qua phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5, được phân cách khỏi phần bề mặt bên trong 13e của mỗi răng khóa 11 về phía bên trong vải 5 theo hướng chiều rộng (nói cách khác, hướng ngược lại với hướng quay về răng khóa đối xứng 11 cần được nói). Tức là, khoảng cách không đổi được tạo ra giữa các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 và phần bề mặt bên 13e của mỗi răng khóa 11 so với hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa 10.

Trong trường hợp này, kích thước (khoảng cách tách) W giữa các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b của bộ phận răng khóa 10 và vị trí của phần bề mặt bên 13e của mỗi răng khóa 11 theo hướng chiều rộng được đặt cụ thể bằng 0,4mm hoặc lớn hơn, và tốt hơn là bằng 0,8mm hoặc lớn hơn. Hơn nữa trong trường hợp này, tốt hơn nếu kích thước (khoảng cách tách) W nêu trên được đặt lớn hơn kích thước độ dày của vải 5.

Các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 được đặt ở các vị trí nêu trên, và chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 có thể ngăn ổn định hơn không cho chồng lên bề mặt trên và bề mặt sau của răng khóa 11. Hơn nữa, khoảng cách theo hướng chiều rộng giữa các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b và mép đầu bên của phần mép gắn răng khóa 2 có thể được bảo đảm ở mức độ cao hơn. Do vậy, độ bền của phần mép gắn răng khóa 11 có thể được bảo đảm một cách dễ dàng và ổn định, và các lỗi hỏng của vải 5 sao cho vải 5 được cắt ra từ các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b đến mép đầu bên của phần mép gắn răng khóa 2 bị cọ sát bởi chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b có thể ít khi xảy ra.

Trong khi đó, kích thước (khoảng cách tách) W giữa các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 và phần bề mặt bên 13e của

mỗi răng khóa 11 được đặt bằng 30mm hoặc ít hơn, tốt hơn là bằng 10mm hoặc ít hơn và tốt hơn nữa là bằng 5mm hoặc ít hơn. Do được đặt bằng kích thước như vậy, bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định ổn định vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 với phần may để gắn cố định 15, và sự dịch chuyển vị trí của các răng khóa 11 có thể được ngăn ngừa có hiệu quả.

Hơn nữa trong trường hợp này, tốt hơn nếu kích thước (khoảng cách tách) W giữa các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 và vị trí của phần bề mặt bên 13e của mỗi răng khóa 11 theo hướng chiều rộng được đặt lớn hơn kích thước của phần vành gờ 41d của con trượt 40 cần được gắn theo hướng chiều rộng như được mô tả dưới đây như được thể hiện trên Fig.4. Trên Fig.4, một phần của con trượt 40 được biểu thị bằng đường nét ảo. Tức là, các vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ nhất được bố trí bên ngoài vị trí của phần vành gờ 41d của con trượt 40 được dùng.

Do vậy, ngay cả khi hoạt động trượt của con trượt 40 được lặp lại, phần vành gờ 41d của con trượt 40 có thể ít có khả năng tiếp xúc trực tiếp vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5. Do đó, phần mép gắn răng khóa 2 ít có khả năng bị mòn bởi phần vành gờ 41d của con trượt 40, và mức mòn của vải 5 có thể được giảm. Hơn nữa, phần mép gắn răng khóa 2 ít có khả năng bị hỏng do việc cọ sát của phần vành gờ 41d của con trượt 40 tỳ vào phần mép gắn răng khóa 2, và thời hạn sử dụng của phần mép gắn răng khóa 2 có thể được tăng.

Theo phương án thứ nhất, vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 được bố trí trong vùng 6 tương ứng với vùng tạo ra của phần thân 11a của răng khóa 11 liên quan đến hướng chiều dài của bộ phận răng khóa 10, như được thể hiện trên Fig.2. Do vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b được bố trí trong vùng 6 nêu trên, bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định chắc chắn vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 với phần may để gắn cố định 15, và vị trí của mỗi răng khóa 11 theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa 10 có thể ít có khả năng bị dịch chuyển so với phần mép gắn răng khóa 2.

Trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 theo phương án thứ nhất, phần

may phụ 19 được tạo ra liên tục để gắn chặt chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 mà không bị lỏng trong vùng giữa vị trí của phần bề mặt bên 13e của mỗi răng khóa 11 và các vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định 15 (vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b) theo hướng chiều rộng.

Cụ thể là, phần may phụ 19 theo phương án thứ nhất được tạo ra thẳng bởi đường may chặn, đường này đan xen chỉ trên phụ (chỉ kim) 19a và chỉ dưới phụ (chỉ cuộn) 19b nhờ dùng máy may dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa 10. Do phần may phụ 19 được tạo ra bằng đường may chặn, phần may phụ 19 có thể được tạo ra một cách dễ dàng và ổn định, và chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 có thể được ép (được gắn chặt) ổn định như được mô tả dưới đây. Do đó, phần may phụ 19 cũng có thể được gọi là phần may để gắn chặt 19.

Trong trường hợp này, chỉ trên phụ 19a và chỉ dưới phụ 19b của phần may phụ 19 giao nhau (đan xen) vào nhau ở vị trí xuyên qua, mà phần may phụ 19 xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2, và ở vị trí ở phần tâm theo hướng độ dày trong phần mép gắn răng khóa 2. Cần lưu ý rằng, vị trí giao nhau của chỉ trên phụ 19a và chỉ dưới phụ 19b theo hướng độ dày có thể được thay đổi bằng cách điều khiển lực căng của chỉ trên phụ 19a và chỉ dưới phụ 19b trong máy may.

Vị trí xuyên qua mà phần may phụ 19 theo phương án thứ nhất xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2 nằm trong vùng theo hướng chiều rộng giữa phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 và vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định 15. Nói cách khác, nó được bố trí trong vùng, mà chồng lên một phần của các phần chạy thứ nhất 17a và thứ ba 17c chạy nghiêng so với hướng chiều rộng trong phần may để gắn cố định 15, nêu trên, và chỉ trên phụ 19a của phần may phụ 19 giao nhau với chỉ trên 16a của phần may để gắn cố định 15 và chỉ dưới phụ 19b của phần may phụ 19 giao nhau với chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15, lần lượt trong vùng.

Do phần may phụ 19 được tạo ra như nêu trên, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 có thể được ép bởi chỉ trên phụ 19a và chỉ dưới phụ 19b từ bên trên và bên dưới về phía phần mép gắn răng khóa 2 (nói cách khác, vào trong theo hướng độ dày). Do vậy, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 có thể được gắn chặt bởi phần may phụ 19, và lực căng được tác dụng vào đó. Do đó, ngay cả khi chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố

định 15 bị lỏng, độ lỏng có thể được loại bỏ. Hơn nữa, độ lỏng của chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b trong phần may để gắn cố định 15 cũng có thể được ngăn ngừa có hiệu quả. Vì vậy, bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định chắc chắn hơn nhờ phần may để gắn cố định 15.

Hơn nữa, do phần may phụ 19 được tạo ra để chồng lên phần may để gắn cố định 15, khi con trượt 40 được hoạt động để trượt lặp lại, phần vành gờ 41d của con trượt 40 ít có khả năng bị tiếp xúc trượt so với phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5. Do đó, phần mép gắn răng khóa 2 có thể được bảo vệ ổn định hơn khỏi phần vành gờ 41d của con trượt 40. Do vậy, thời hạn sử dụng của phần mép gắn răng khóa 2 có thể được tăng hơn nữa.

Hơn nữa, vị trí xuyên qua, mà phần may phụ 19 theo phương án thứ nhất xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2 được bố trí, như được thể hiện trên Fig.4, trong vùng theo hướng chiều rộng giữa phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 và vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định 15, và được bố trí ở vị trí tâm giữa phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 và vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định 15 theo hướng chiều rộng, hoặc ở vị trí giữa vị trí tâm và vị trí xuyên qua của phần may để gắn cố định 15. Hơn nữa trong trường hợp này, tốt hơn nếu vị trí xuyên qua của phần may phụ 19 được bố trí ở vị trí giữa các phần vành gờ trên và dưới 41d của con trượt 40 cần được gắn (nói cách khác, vị trí quay về các phần vành gờ trên và dưới 41d), hoặc bên ngoài vị trí của các phần vành gờ trên và dưới 41d của con trượt 40.

Do vị trí xuyên qua của phần may phụ 19 được đặt như nêu trên, khi chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 được ép bởi phần may phụ 19, có thể ngăn có hiệu quả không cho phần may để gắn cố định 15 bị lỏng. Ngoài ra, so với trường hợp mà vị trí xuyên qua của phần may phụ 19 được đặt giữa răng khóa 11 và vị trí tâm như nêu trên, các răng khóa 11 của các dây răng khóa bên phải và bên trái 3 có thể dễ lần lượt được nối và tách theo đường chạy dẫn hướng răng khóa của con trượt 40 khi con trượt 40 được trượt. Do đó, con trượt 40 có thể được trượt trơn tru và nhẹ nhàng.

Cần lưu ý rằng, mặc dù phần may phụ 19 theo phương án thứ nhất được tạo ra bởi đường may chặn thẳng dọc theo hướng chiều dài, phần may phụ 19 có thể được tạo ra bởi đường may khác với đường may chặn như đường may xích nhiều chỉ theo

sáng chế, với điều kiện là phần may phụ 19 có thể ép chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 về phía phần mép gắn răng khóa 2.

Con trượt 40 được gắn vào các dây răng khóa 3 theo phương án thứ nhất có thân con trượt 41 và tai kéo 42 được tạo ra có phần trục gắn ở một phần đầu, như được thể hiện dưới dạng sơ đồ trên Fig.1. Thân con trượt 41 theo phương án thứ nhất có cánh trên 41a, cánh dưới 41c, mà được bố trí riêng biệt nằm song song với cánh trên 41a, trụ nối nối các phần đầu trước (các phần đầu phía miệng vai) của cánh trên 41a và cánh dưới 41c, các phần vành gờ trên và dưới 41d bố trí ở các phần mép bên phải và bên trái của cánh trên 41a và cánh dưới 41c, và phần gắn tai kéo 41b bố trí trên bề mặt trên của cánh trên 41a, kết cấu chi tiết của nó không được thể hiện trên các hình vẽ.

Trong phần đầu trước của thân con trượt 41, các miệng vai bên phải và bên trái được tạo ra có xen giữa trụ dẫn hướng, và miệng sau được tạo ra ở phần đầu sau của thân con trượt 41. Giữa cánh trên 41a và cánh dưới 41c, đường chạy dẫn hướng răng khóa nối thông các miệng vai bên phải và bên trái và miệng sau, và có dạng gần như hình chữ Y được tạo ra. Hơn nữa, giữa các phần vành gờ trên và dưới 41d của thân con trượt 41, khe hở gài, mà phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 được gài vào đó, được tạo ra song song với cánh trên 41a và cánh dưới 41c. Nhờ dùng con trượt 40 có kết cấu nêu trên cho phép nối và tách trơn tru các bộ phận răng khóa bên phải và bên trái 10, mà được gắn cố định trực tiếp vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 của mặt hàng quần áo 1.

Tiếp theo, phương pháp sản xuất mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 theo phương án thứ nhất có bộ phận răng khóa 10 như nêu trên sẽ được giải thích.

Trước hết, bộ phận răng khóa 10 và vải 5 của mặt hàng quần áo 1 được tạo ra. Bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất được sản xuất bằng cách đúc áp lực nhựa tổng hợp trực tiếp vào một bộ phận nối dạng sợi dây 12, và tạo ra các răng khóa 11 có dạng định trước ở các khoảng cách đều, như được mô tả trên đây.

Trong khi đó, vải dùng cho mặt hàng quần áo 1, mà trở thành bộ phận gắn khóa kéo được sản xuất bằng cách dệt hoặc dệt kim riêng biệt khỏi bộ phận răng khóa 10. Lúc này, nếu cần bổ sung tính chất chống thấm nước cho vải 5 chẳng hạn, cũng có thể gắn nhựa tổng hợp hoặc đặt màng nhựa trên vải dệt hoặc dệt kim. Hơn

nữa, vải đã được sản xuất được cắt theo dạng định trước tương ứng với các thân trước của mặt hàng quần áo 1, và vải 5 (các phần vải) dùng làm bộ phận gắn khóa kéo dùng cho cặp thân trước bên phải và bên trái được sản xuất. Hơn nữa, phần mép bên, là phần mép đầu cắt trong vải cắt bên phải và bên trái 5 được gấp theo dạng hình chữ U, do vậy phần mép gắn răng khóa 2 để gắn bộ phận răng khóa 10 được tạo ra trên các vải 5. Trong trường hợp này, các phần mép gắn răng khóa 2, mà lần lượt được tạo ra trên vải 5 của cặp thân trước bên phải và bên trái, được tạo ra ở vị trí nằm quay vào nhau khi mặt hàng quần áo 1 được sản xuất.

Tiếp theo, nhờ dùng bộ phận răng khóa 10 đã được sản xuất như nêu trên và các vải 5 (các phần vải), mà được cắt theo dạng định trước và phần mép gắn răng khóa 2 được tạo ra trong đó, các chi tiết thành phần của quần áo để tạo ra mặt hàng quần áo 1 với bộ phận răng khóa 10 được sản xuất.

Trước hết, đối với bước may thứ nhất, bộ phận răng khóa 10 được may vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 nhờ dùng máy may mũi hình chữ chi như được thể hiện trên Fig.5 chẳng hạn. Trong trường hợp này, khi may được thực hiện đối với bộ phận răng khóa 10 và phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 nhờ dùng máy may mũi hình chữ chi, mà trong đó dữ liệu tọa độ của các vị trí của kim được đặt, phần may để gắn cố định 15 như được thể hiện trên Fig.2 v.v.. được tạo ra, và bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn (được may) và được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 với phần may để gắn cố định 15.

Tiếp theo, đối với bước may thứ hai, phần may phụ 19 được tạo ra bằng cách may nhờ máy may mũi chặn một kim so với phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5, mà bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định vào đó bằng phần may để gắn cố định 15. Do vậy, phần may phụ 19, mà được tạo ra từ các mũi may chặn thẳng nêu trên, có thể được tạo ra ổn định ở vị trí định trước của phần mép gắn răng khóa 2, mà phần may để gắn cố định 15 được tạo ra trong đó.

Kết quả là, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 có thể được ép về phía phần mép gắn răng khóa 2 với phần may phụ 19, do vậy bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 chắc chắn hơn. Do vậy, các phần vải bên phải và bên trái của mặt hàng quần áo 1 có bộ phận răng khóa 10, mà trong đó bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định vào phần mép gắn

răng khóa 2 với phần may để gắn cố định 15 và phần may phụ 19, như được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig.2 đến Fig.4, được sản xuất. Theo phương án thứ nhất, ngoài cặp phần vải bên phải và bên trái nêu trên, các phần vải khác tạo ra các phần ống bên phải và bên trái và thân sau trong mặt hàng quần áo 1, không được thể hiện trên các hình vẽ, được sản xuất và được tạo ra.

Sau đó, mặt hàng quần áo 1 được lắp ráp nhờ kết hợp mỗi phần vải đã được sản xuất bằng cách may vào nhau và các cách tương tự. Hơn nữa, con trượt 40 được gắn được trượt vào các dây răng khóa 3, mà được tạo ra bằng cách gắn cố định bộ phận răng khóa 10 vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5. Do vậy, mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 như được thể hiện trên Fig.1 được sản xuất ổn định.

Trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 theo phương án thứ nhất được sản xuất như nêu trên, một phần của vải 5 của mặt hàng quần áo 1 không chỉ tạo ra mặt hàng quần áo 1, mà còn có chức năng như dải khóa kéo trong khóa kéo trượt thông thường. Do đó, trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1, chức năng của khóa kéo trượt có thể thu được dưới dạng bỏ qua dải khóa kéo (nói cách khác, hình dạng của khóa kéo trượt không có dải khóa kéo), dải này là chi tiết thành phần chủ yếu của khóa kéo trượt thông thường. Do vậy, chi phí sản xuất của mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 (cụ thể là, chi phí vật liệu) có thể được giảm. Hơn nữa, trọng lượng của mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 có thể được giảm, và độ mềm dẻo của mặt hàng quần áo 1 có thể được tăng. Cụ thể là, trong trường hợp mặt hàng quần áo 1 theo phương án thứ nhất, độ mềm dẻo của vải 5 trong phần đường xẻ trước của mặt hàng quần áo 1 theo hướng lên trên và phía sau có thể được gia tăng.

Hơn nữa, theo phương án thứ nhất, bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định trực tiếp vào vải 5 sau khi chức năng mong muốn như tính chất chống thấm nước hoặc tính chất kỵ nước được gắn vào vải 5. Do đó, có thể dễ sản xuất mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt chất lượng cao 1 có tính chất chống thấm nước hoặc tính chất kỵ nước.

Cần lưu ý rằng, khi sản xuất mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 theo phương án thứ nhất nêu trên, bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định bằng cách may sau khi các phần vải dùng cho thân trước được cắt theo dạng định trước. Theo sáng chế, tuy nhiên, cũng có thể sản xuất các phần vải có bộ phận răng khóa 10 bằng cách

gắn cố định bộ phận răng khóa 10 ở vị trí định trước bằng cách may so với vải 5 trước khi cắt, và sau đó cắt vải 5 với bộ phận răng khóa 10 theo dạng định trước.

Trong bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất, để gắn cố định chắc chắn các răng khóa 11 vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 theo tư thế định trước, phần lõm gài 11f, mà một phần của phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 có thể được gài vào đó, được tạo ra trên phần bề mặt bên 13e của mỗi răng khóa 11, như được mô tả trên đây. Tuy nhiên, theo sáng chế, cũng có thể sản xuất bộ phận răng khóa 10a bằng cách tạo ra các răng khóa 11, mà trong đó phần lõm gài 11f như theo phương án thứ nhất không tạo ra trên phần bề mặt bên 13e, nằm liền khối tạo ra trên bộ phận nối 12, như được thể hiện trên bộ phận răng khóa 10a theo ví dụ cải biến theo phương án thứ nhất trên Fig.6.

Bộ phận răng khóa 10a và phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 theo ví dụ cải biến được tạo ra giống như bộ phận răng khóa 10 và phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 theo phương án thứ nhất nêu trên ngoại trừ là phần lõm gài 11f không tạo ra ở mỗi răng khóa 11. Ví dụ, vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 theo ví dụ cải biến được bố trí để nằm cách ra khỏi mỗi răng khóa 11 liên quan đến hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa 10a, và cụ thể là, nằm bên ngoài vị trí của phần vành gờ 41d của con trượt 40. Hơn nữa, vị trí xuyên qua, mà phần may phụ 19 xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2 theo ví dụ cải biến được bố trí ở vị trí giữa các phần vành gờ trên và dưới 41d của con trượt 40, hoặc vị trí bên ngoài các phần vành gờ trên và dưới 41d của con trượt 40.

Cũng trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt, mà trong đó bộ phận răng khóa 10a được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 theo ví dụ cải biến theo phương án thứ nhất, bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định chắc chắn vào vải 5. Do đó, hiệu quả gần như tương tự như hiệu quả của mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 như phương án thứ nhất nêu trên có thể thu được.

Hơn nữa, theo phương án thứ nhất nêu trên, mỗi vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định 15 có hai vị trí xuyên qua, là vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5. Theo sáng chế, tuy nhiên, cũng có thể có số lượng các vị trí xuyên qua, mà xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2 trong mỗi vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định 15 có thể

là một, ba hoặc nhiều hơn.

Phương án thứ hai

FIG.7 là hình chiếu bằng thể hiện phần chính của mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 theo phương án thứ hai. FIG.8 là hình vẽ mặt cắt ngang thể hiện chỉ tạo ra phần may để gắn cố định 15, mà gắn cố định bộ phận răng khóa 10.

Cần lưu ý rằng, theo phương án thứ hai và phương án thứ ba, như được mô tả dưới đây, các giải thích về các phần và bộ phận có dấu hiệu gần như tương tự như phương án thứ nhất nêu trên được biểu thị bằng các số chỉ dẫn tương tự, và không được giải thích.

Trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ hai, các bộ phận răng khóa 10 lần lượt được may vào các phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 để tạo ra các dây răng khóa bên phải và bên trái 3. Trong trường hợp này, chính phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 và bộ phận răng khóa 10 được tạo ra giống như phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 và bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất nêu trên. Tuy nhiên, kết cấu gắn cố định bộ phận răng khóa 10 vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 khác với trường hợp theo phương án thứ nhất nêu trên.

Tức là, theo phương án thứ nhất, bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định chắc chắn vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 với phần may để gắn cố định 15, mà được tạo ra nhờ máy may mũi hình chữ chi và với phần may phụ 19 được tạo ra nhờ máy may mũi chặn mà không bị lỏng chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15.

Trái lại, trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ hai, phần may phụ 19 theo phương án thứ nhất, mà được tạo ra nhờ máy may mũi chặn, không được tạo ra, và bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 chỉ với phần may để gắn cố định 25 được tạo ra nhờ máy may mũi hình chữ chi.

Các mũi may và vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định 25 theo phương án thứ hai được tạo ra giống như trường hợp của phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ nhất nêu trên. Tuy nhiên, chỉ hàn 27 (còn được gọi là chỉ để nóng chảy) có kết cấu với mặt cắt ngang được thể hiện trên Fig.8 được dùng làm chỉ trên (chỉ kim) 26a và chỉ dưới (chỉ cuộn) tạo ra phần may để gắn cố định 25 theo

phương án thứ hai thay cho chỉ may thông thường như theo phương án thứ nhất.

Chỉ hàn 27 được thể hiện trên Fig.8 có kết cấu lõi-vỏ, mà trong đó phần lõi 27a được bố trí ở phần tâm theo mặt cắt ngang và phần vỏ 27b được bố trí để bao quanh phần lõi 27a. Phần lõi 27a của chỉ hàn 27 được tạo ra từ vật liệu dạng sợi, mà không bị nóng chảy ngay cả khi được làm nóng cao hơn nhiệt độ định trước, hoặc vật liệu dạng sợi có tính chất co vì nhiệt, mà co bởi nhiệt. Phần vỏ 27b của chỉ hàn 27 được tạo ra từ vật liệu dạng sợi có tính chất hàn nhiệt, mà bị nóng chảy bởi nhiệt cao hơn nhiệt độ định trước.

Trong trường hợp này, tỷ lệ phức của phần lõi 27a và phần vỏ 27b theo mặt cắt ngang của chỉ hàn 27 (nói cách khác, tỷ lệ của diện tích mặt cắt ngang) không bị giới hạn một cách cụ thể, và có thể được đặt theo cách tùy ý.

Theo phương án thứ hai, chỉ hàn 27 nêu trên được dùng cho chỉ trên 26a và chỉ dưới của các mũi may chận và được may nhờ máy may mũi hình chữ chi. Do vậy, phần may để gắn cố định 25 được tạo ra, và bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 với phần may để gắn cố định 25.

Hơn nữa, sau khi phần may để gắn cố định 25 được tạo ra, việc xử lý nhiệt ở nhiệt độ định trước được thực hiện đối với phần may để gắn cố định 25 (tức là, các phần vải, mà trong đó bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa với phần may để gắn cố định 25). Do vậy, phần vỏ 27b của chỉ hàn 27 được dùng làm chỉ trên 26a và chỉ dưới được làm nóng chảy và làm nguội sau đó, và phần lõi 27a của chỉ hàn 27 và phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 được làm nóng chảy, do vậy cả hai phần có thể được gắn cố định chắc chắn.

Trong trường hợp mà phần lõi 27a của chỉ hàn 27 được tạo ra từ vật liệu dạng sợi có tính chất co vì nhiệt, phần lõi 27a của chỉ hàn 27 có thể được co nhờ việc xử lý nhiệt nêu trên dọc theo hướng chiều dài của chỉ. Do đó, ngay cả khi chỉ trên 26a và chỉ dưới của phần may để gắn cố định 25 bị lỏng vào thời điểm may bởi máy may, độ lỏng có thể được loại bỏ bằng cách làm co chỉ trên 26a và chỉ dưới bởi việc xử lý nhiệt. Hơn nữa, độ lỏng của chỉ trên 26a và chỉ dưới của phần may để gắn cố định 25 sau khi xử lý nhiệt có thể được ngăn ngừa có hiệu quả.

Vì vậy theo phương án thứ hai, chỉ hàn 27 có kết cấu lõi-vỏ được dùng cho chỉ trên 26a và chỉ dưới tạo ra phần may để gắn cố định 25, và việc xử lý nhiệt được

thực hiện đối với phần may để gắn cố định 25 sau khi được may nhờ máy may mũi hình chữ chi, do vậy bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định chắc chắn vào vải 5 với phần may để gắn cố định 25 bằng cách làm nóng chảy chỉ hàn 27, ngay cả khi phần may phụ 19 như theo phương án thứ nhất nêu trên chồng lên phần may để gắn cố định 25 không được tạo ra.

Cần lưu ý rằng, theo phương án thứ hai, cũng có thể là sau khi phần may để gắn cố định 25 được tạo ra nhờ dùng chỉ hàn 27 và bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5, phần may phụ 19 theo phương án thứ nhất nêu trên được tạo ra để chồng lên phần may để gắn cố định 25.

Trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ hai, bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định chắc chắn vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5. Do đó, cũng trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ hai, có thể thu được hiệu quả tương tự như mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 theo phương án thứ nhất nêu trên.

Cần lưu ý rằng, theo phương án thứ hai, thay cho chỉ hàn 27 nêu trên, chỉ may thông thường có thể được dùng cho chỉ trên (chỉ kim) 26a và chỉ dưới (chỉ cuộn) tạo ra phần may để gắn cố định 25, và chỉ trên 26a và chỉ dưới của phần may để gắn cố định 25 có thể được gắn cố định chắc chắn vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 bằng cách liên kết bằng chất dính. Bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định chắc chắn hơn vào vải 5 với phần may để gắn cố định 25 cũng theo cách này.

Phương án thứ ba

FIG.9 là hình chiếu bằng thể hiện phần chính của mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ ba. FIG.10 là hình vẽ mặt cắt ngang theo đường X-X trên Fig.9.

Trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ ba, chính phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 và bộ phận răng khóa 10 được tạo ra giống như phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 và bộ phận răng khóa 10 theo phương án thứ nhất nêu trên, nhưng kết cấu để gắn cố định bộ phận răng khóa 10 vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 khác với trường hợp theo phương án thứ nhất nêu trên.

Trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ ba, mặc dù phần may phụ 19 theo phương án thứ nhất được tạo ra nhờ máy may mũi chặn không

được tạo ra, bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 với phần may để gắn cố định 15 được tạo ra nhờ máy may mũi hình chữ chi, và bộ phận màng trong suốt (dải bộ phận) 31 để gắn cố định phần may để gắn cố định 15 vào phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5 được gắn vào phần mép gắn răng khóa 2 dọc theo hướng chiều dài dài. Bộ phận màng 31 cũng có thể được gọi là bộ phận màng để gắn cố định chỉ 31 nhằm gắn cố định chỉ may 16 của phần may để gắn cố định 15.

Trong trường hợp này, các mũi may và vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ ba được tạo ra giống như các mũi may và vùng chạy của phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ nhất nêu trên. Do chỉ trên (chỉ kim) 16a và chỉ dưới (chỉ cuộn) tạo ra phần may để gắn cố định 15 theo phương án thứ ba, chỉ may thông thường được dùng tương tự như phương án thứ nhất. Theo phương án thứ ba, cũng có thể dùng chỉ hàn 27 có kết cấu lõi-vỏ như theo phương án thứ hai nêu trên làm chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b tạo ra phần may để gắn cố định 15.

Bộ phận màng 31 theo phương án thứ ba được tạo ra sao cho chất dính hoặc chất keo được gắn vào một bề mặt màng của bộ phận màng 31. Bộ phận màng 31 được gắn trên bề mặt trên và bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2 để che một phần của phần may để gắn cố định 15 bao gồm vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b của phần may để gắn cố định 15 sau khi phần may để gắn cố định 15 được tạo ra bằng cách may nhờ máy may mũi hình chữ chi.

Trong trường hợp cụ thể này, bộ phận màng 31 ở phía bề mặt trên và bộ phận màng 31 ở phía bề mặt sau được gắn vào bộ phận răng khóa 10 theo hướng chiều dài dài không chồng lên các răng khóa 11, do vậy, nó che một phần của phần may để gắn cố định 15 và một phần của phần mép gắn răng khóa 2 của phần may để gắn cố định 15. Do đó, một phần của chỉ trên 16a và một phần của chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 được che bởi bộ phận màng 31, và có thể lần lượt được gắn cố định chắc chắn vào bề mặt trên và bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2 của vải 5. Theo phương án thứ ba, cũng có thể là bộ phận màng 31 chỉ được gắn vào một bề mặt trong số bề mặt trên hoặc bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2.

Như được nêu trên, theo phương án thứ ba, bộ phận màng 31 để gắn cố định một phần của phần may để gắn cố định 15 vào phần mép gắn răng khóa 2 được gắn

trên bề mặt trên và bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2. Do vậy, chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 được gắn cố định chắc chắn vào phần mép gắn răng khóa 2 nhằm ngăn không cho độ lỏng xảy ra trong chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b.

Vì vậy, theo phương án thứ ba, ngay cả khi phần may phụ 19 không được tạo ra trên phần may để gắn cố định 15 như được mô tả theo phương án thứ nhất, việc gắn cố định bộ phận răng khóa 10 so với vải 5 với phần may để gắn cố định 15 có thể được gia tăng bằng cách gắn cố định phần may để gắn cố định 15 vào phần mép gắn răng khóa 2 nhờ các bộ phận màng 31 ở phía bề mặt trên và phía bề mặt sau. Do đó, hiệu quả gần như tương tự như hiệu quả của mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt 1 theo phương án thứ nhất cũng có thể thu được trong mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt theo phương án thứ ba.

Theo phương án thứ ba, cũng có thể thay cho bộ phận màng 31 được gắn như nêu trên, chất dính được gắn hoặc phủ vào vùng, mà bộ phận màng 31 được gắn vào đó, do vậy chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 được dính vào phần mép gắn răng khóa 2 và được gắn cố định chắc chắn.

Theo các phương án từ thứ nhất đến thứ ba nêu trên, phần may để gắn cố định 15, 25 được tạo ra nhờ máy may mũi hình chữ chi được tạo ra bằng cách lặp lại vùng chạy đơn vị có phần chạy thứ nhất 17a và phần chạy thứ ba 17c, mà có phần nghiêng, mà trong đó chỉ trên 16a, 26a và chỉ dưới 16b chạy nghiêng so với hướng chiều rộng, và phần chạy thứ hai 17b, mà trong đó chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b chạy giữa vị trí xuyên qua thứ nhất 18a và vị trí xuyên qua thứ hai 18b dọc theo hướng chiều dài. Trong trường hợp cụ thể này, phần may để gắn cố định 15, 25 được tạo ra sao cho phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 và một phần của phần may để gắn cố định 15, 25, mà được tạo ra ở bên trong phần bề mặt bên 13e của răng khóa 11 trong vải 5 thể hiện dạng hình thang cân.

Tuy nhiên, hình dạng vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định không bị giới hạn ở đó, và phần may để gắn cố định có thể được tạo ra có hình dạng khác nhờ dùng máy may mũi hình chữ chi, với điều kiện là phần may để gắn cố định xuyên qua phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5 ở vị trí nằm cách răng khóa 11 nằm bên trong vải, và phần may để gắn cố định đỡ bộ phận nối 12 của bộ phận răng khóa

10 để bao bọc nó.

Như được thể hiện trên phần may để gắn cố định 35 theo ví dụ cải biến trên Fig.11, ví dụ, vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định 35 được tạo ra nhờ máy may mũi hình chữ chi có thể có phần chạy thứ nhất 37a, mà trong đó chỉ trên 36a và chỉ dưới chạy thẳng từ vị trí giao nhau theo chu vi ngoài, mà trong đó chỉ trên 36a và chỉ dưới giao nhau trên bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối 12 đến vị trí xuyên qua thứ nhất 38a dọc theo hướng chiều rộng, phần chạy thứ hai 37b, mà trong đó chỉ trên 36a và chỉ dưới chạy thẳng từ vị trí xuyên qua thứ nhất 38a đến vị trí xuyên qua tiếp theo thứ hai 38b dọc theo hướng chiều dài, và phần chạy thứ ba 37c, mà trong đó chỉ trên 36a và chỉ dưới chạy thẳng từ vị trí xuyên qua thứ hai 38b đến vị trí giao nhau theo chu vi ngoài tiếp theo dọc theo hướng chiều rộng.

Trong trường hợp mà phần may để gắn cố định 35 được tạo ra như được thể hiện trên Fig.11, phần may để gắn cố định 35 xuyên qua phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5 và có thể đỡ bộ phận nối 12 của bộ phận răng khóa 10 để bao bọc nó, do vậy bộ phận răng khóa 10 có thể được gắn cố định chắc chắn và ổn định vào phần mép gắn răng khóa 11 của vải 5. Hơn nữa, có thể ngăn ổn định hơn không cho chỉ trên 36a và chỉ dưới của phần may để gắn cố định 35 sau khi may được bố trí để chòng lên bề mặt trên và bề mặt sau của răng khóa 11. Ngoài ra, do phần may để gắn cố định 35 được tạo ra dọc theo hướng chiều dài và hướng chiều rộng, hình dạng bên ngoài và thiết kế tính chất của mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt có thể được gia tăng.

Theo sáng chế, cũng có thể là vị trí xuyên qua, mà trong đó phần may để gắn cố định xuyên qua phần mép gắn răng khóa được phân cách với mức độ lớn hơn so với trường hợp theo phương án thứ nhất khỏi phần bề mặt bên 13e của mỗi răng khóa 11 về phía bên trong vải. Trong trường hợp này, trong mỗi vùng chạy đơn vị của phần may để gắn cố định, phần may để gắn cố định có thể được tạo ra theo dạng hình chữ chi bằng cách giảm các vị trí xuyên qua, mà trong đó phần may để gắn cố định xuyên qua phần mép gắn răng khóa 2 xuống một vị trí thay vì hai vị trí như được thể hiện trên Fig.2 và Fig.11.

Hơn nữa, theo các phương án từ thứ nhất đến thứ ba nêu trên, độ bền của phần mép gắn răng khóa 2 có thể được gia tăng bằng cách tạo ra phần mép gắn răng

khóa 2 bằng cách gấp phần mép bên của vải 5 theo dạng hình chữ U. Khi mép đầu cắt (mép đầu bên) của vải 5 bị sòn, chỗ sòn có thể bị che khuất ở phía bề mặt sau của phần mép gắn răng khóa 2 không bị lộ ra.

Theo sáng chế, tuy nhiên, phần mép gắn răng khóa 2 có thể được tạo ra ở trạng thái mà phần mép bên của vải 5 được kéo thẳng theo hướng chiều rộng mà không được gấp theo dạng hình chữ U. Hơn nữa, khi phần mép gắn răng khóa được tạo ra sao cho phần mép bên của vải 5 được kéo thẳng, độ bền của phần mép gắn răng khóa, mà được tạo ra thẳng, có thể được tăng ổn định bằng cách thấm chất gia cường vào phần mép bên của vải 5, hoặc gắn bộ phận màng gia cường được tạo ra từ nhựa tổng hợp ở phần mép bên của vải 5 để bao bọc phần mép bên.

Trong trường hợp này, chất gia cường để thấm vải 5 là chất dính hóa cứng được, và chất gia cường như chất dính hóa cứng được một thành phần, chất dính hóa cứng được hai thành phần, chất dính tức thời, chất dính nóng chảy do nhiệt, chất dính nhũ tương, hoặc chất dính hóa cứng do ánh sáng, mà hóa cứng bởi tia cực tím hoặc chùm tia điện tử có thể được dùng. Bộ phận màng gia cường cần được gắn vào vải 5 là bộ phận dạng màng, mà có thể làm tăng độ bền của vải 5 bằng cách gắn. Tốt hơn là dùng bộ phận màng có độ đàn hồi thấp hoặc không có độ đàn hồi làm bộ phận màng gia cường.

Trong trường hợp mà phần mép gắn răng khóa được gia cường bằng cách thấm chất gia cường hoặc gắn bộ phận màng gia cường, thời hạn sử dụng của phần mép gắn răng khóa có thể được gia tăng vì khi chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b của phần may để gắn cố định 15 xuyên qua phần mép gắn răng khóa chẳng hạn, phần mép gắn răng khóa có thể ít có khả năng bị cắt bởi chỉ trên 16a và chỉ dưới 16b.

Hơn nữa, do bộ phận răng khóa 10 được gắn cố định chắc chắn vào phần mép gắn răng khóa thẳng, vị trí và tư thế của mỗi răng khóa 11 được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa có thể được ổn định. Ngoài ra, chỉ có thể ít có khả năng bị sòn ở mép đầu bên của phần mép gắn răng khóa bằng cách thấm chất gia cường hoặc gắn bộ phận màng gia cường vào phần mép gắn răng khóa.

Các số chỉ dẫn

- 1: mặt hàng quần áo gắn khóa kéo trượt (quần áo)
- 2: phần mép gắn răng khóa

- 3: dây răng khóa
- 5: vải (bộ phận gắn khóa kéo)
- 6: vùng tương ứng với vùng tạo ra của phần thân của răng khóa
- 10, 10a: bộ phận răng khóa
- 11: răng khóa
- 11a: phần thân
- 11b: phần cổ
- 11c: phần đầu nổi
- 11d: phần mấu nhô
- 11e: phần đường gờ
- 11f: phần lõm gài
- 11g: phần rãnh lõm
- 11h: phần nổi
- 12: bộ phận nổi
- 13a: phần bề mặt trên
- 13b: phần bề mặt dưới
- 13c: phần bề mặt trước
- 13d: phần bề mặt sau
- 13e: phần bề mặt bên (phần bề mặt bên trong)
- 15: phần may để gắn cố định (đường may)
- 16: chỉ may
- 16a: chỉ trên (chỉ kim)
- 16b: chỉ dưới (chỉ cuộn)
- 17a: phần chạy thứ nhất
- 17b: phần chạy thứ hai
- 17c: phần chạy thứ ba
- 18a: vị trí xuyên qua thứ nhất
- 18b: vị trí xuyên qua thứ hai
- 19: phần may phụ (phần may để gắn chặt)
- 19a: chỉ trên phụ (chỉ kim)
- 19b: chỉ dưới phụ (chỉ cuộn)

- 25 phần may để gắn cố định
- 26a: chỉ trên (chỉ kim)
- 27: chỉ hàn
- 27a: phần lõi
- 27b: phần vỏ
- 31: bộ phận màng (dải bộ phận)
- 35: phần may để gắn cố định
- 36a: chỉ trên
- 37a: phần chạy thứ nhất
- 37b: phần chạy thứ hai
- 37c: phần chạy thứ ba
- 38a: vị trí xuyên qua thứ nhất
- 38b: vị trí xuyên qua thứ hai
- 40: con trượt
- 41: thân con trượt
- 41a: cánh trên
- 41b: phần gắn tai kéo
- 41c: cánh dưới
- 41c: phần vành gờ
- 42: tai kéo

W: Kích thước (khoảng cách tách) giữa các vị trí xuyên qua thứ nhất và thứ hai của phần may để gắn cố định và răng khóa theo hướng chiều rộng

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt bao gồm:

cặp bộ phận răng khóa (10, 10a), mà trong đó các răng khóa độc lập (11) được gắn vào bộ phận nối (12) ở các khoảng cách đều nhau;

con trượt (40), mà trong đó đường chạy dẫn hướng răng khóa được tạo ra giữa cánh trên (41a) và cánh dưới (41c); và

bộ phận gắn khóa kéo (5), mà trong đó cặp phần mép gắn răng khóa (2) được tạo ra ở các vị trí quay vào nhau, khác biệt ở chỗ:

bộ phận răng khóa (10, 10a) được bố trí trên vị trí dọc theo phần mép gắn răng khóa (2) ở bên ngoài phần mép gắn răng khóa (2) theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (10, 10a) và được gắn cố định trực tiếp vào phần mép gắn răng khóa (2) với phần may để gắn cố định (15, 25, 35),

phần may để gắn cố định (15, 25, 35) xuyên qua phần mép gắn răng khóa (2); và chỉ (16, 26a, 36a) tạo ra phần may để gắn cố định (15, 25, 35) giữ bộ phận nối (12), và

vị trí (18a, 18b, 38a, 38b), mà phần may để gắn cố định (15, 25, 35) xuyên qua phần mép gắn răng khóa (2) nằm cách răng khóa (11) của bộ phận răng khóa (10, 10a) nằm bên trong phần mép gắn răng khóa (2) theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (10, 10a).

2. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm 1, khác biệt ở chỗ:

chỉ (16, 26a, 36a) tạo ra phần may để gắn cố định (15, 25, 35) giữ bộ phận nối (12) để bọc lấy bộ phận nối (12) trong khi tiếp xúc với bề mặt theo chu vi ngoài của bộ phận nối (12).

3. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm 1 hoặc 2, khác biệt ở chỗ:

phần may để gắn cố định (15, 25, 35) được tạo ra bằng đường may chặn để được uốn cong theo dạng hình chữ chi so với hướng chiều dài của bộ phận răng khóa (10, 10a).

4. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt bao gồm:

cặp bộ phận răng khóa (10, 10a), mà trong đó các răng khóa độc lập (11) được gắn vào bộ phận nối (12) ở các khoảng cách đều nhau;

con trượt (40), mà trong đó đường chạy dẫn hướng răng khóa được tạo ra giữa cánh trên (41a) và cánh dưới (41c); và

bộ phận gắn khóa kéo (5), mà trong đó cặp phần mép gắn răng khóa (2) được tạo ra ở các vị trí quay vào nhau, khác biệt ở chỗ:

bộ phận răng khóa (10, 10a) được bố trí trên vị trí dọc theo phần mép gắn răng khóa (2) ở bên ngoài phần mép gắn răng khóa (2) theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (10, 10a) và được gắn cố định trực tiếp vào phần mép gắn răng khóa (2) với phần may để gắn cố định (15, 25, 35) bằng đường may chặn, và

phần may để gắn cố định (15, 25, 35) được tạo ra để được uốn cong theo dạng hình chữ chi so với hướng chiều dài của bộ phận răng khóa (10, 10a).

5. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm 4, khác biệt ở chỗ:

phần may để gắn cố định (15, 25, 35) xuyên qua phần mép gắn răng khóa (2), và chỉ trên (16a, 26a, 36a) và chỉ dưới (16b) tạo ra phần may để gắn cố định (15, 25, 35) giữ bộ phận nối (12).

6. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm 4 hoặc 5, khác biệt ở chỗ:

vị trí (18a, 18b, 38a, 38b), mà phần may để gắn cố định (15, 25, 35) xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo (5) nằm cách răng khóa (11) của bộ phận răng khóa (10, 10a) nằm bên trong phần mép gắn răng khóa (2) theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (10, 10a).

7. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 6, khác biệt ở chỗ:

mỗi răng khóa (11) của bộ phận răng khóa (10, 10a) có phần thân (11a) được gắn cố định vào bộ phận nối (12) và phần nối (11h) kéo dài từ phần thân (11a) theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (10, 10a) và gài khớp với răng khóa (11) của bộ phận răng khóa đối xứng (10, 10a) cần được nối, và vị trí (18a, 18b, 38a, 38b),

mà phần may để gắn cố định (15, 25, 35) xuyên qua bộ phận gắn khóa kéo (5) được bố trí bên trong vùng (6) tương ứng với vùng tạo ra của phần thân (11a) của mỗi răng khóa (11) liên quan đến hướng chiều dài của bộ phận răng khóa (10, 10a).

8. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 6 khác biệt ở chỗ:

mỗi răng khóa (11) của bộ phận răng khóa (10, 10a) có phần thân (11a) được gắn cố định vào bộ phận nối (12) và phần nối (11h) gài khớp với răng khóa (11) của bộ phận răng khóa đối xứng (10, 10a) cần được nối,

phần nối (11h) có phần cổ (11b) kéo dài từ phần thân (11a) theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (10, 10a) và phần đầu nối (11c) hơn nữa kéo dài từ phần cổ (11b) theo hướng chiều rộng, và

bộ phận răng khóa (10, 10a) được gắn cố định sao cho phần bề mặt bên (13e) của phần thân (11a) nằm ở phía đối diện của phần cổ (11b) theo hướng chiều rộng, được tiếp xúc với phần mép gắn răng khóa (2).

9. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm 8, khác biệt ở chỗ:

phần lõm gài (11f), mà một phần của phần mép gắn răng khóa (2) được gài vào đó, được bố trí trên phần bề mặt bên (13e) trong phần thân (11a) của răng khóa (11) dọc theo hướng chiều dài của bộ phận răng khóa (10).

10. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 9, khác biệt ở chỗ:

phần may phụ (19), mà ép chỉ tạo ra phần may để gắn cố định (15) về phía phần mép gắn răng khóa (2), được tạo ra để chồng lên phần may để gắn cố định (15).

11. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm 10, khác biệt ở chỗ:

phần may phụ (19) được tạo ra bởi đường may chặn thẳng.

12. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 11, khác biệt ở chỗ:

chỉ tạo ra phần may để gắn cố định (15, 25) được gắn cố định vào phần mép gắn răng khóa (2) bằng cách liên kết hoặc hàn, hoặc nhờ bộ phận màng bằng nhựa tổng hợp để gắn cố định chỉ (31) được gắn vào phần mép gắn răng khóa (2).

13. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 12, khác biệt ở chỗ:

phần mép gắn răng khóa (2) của bộ phận gắn khóa kéo (5) được tạo ra bằng cách gập phần mép bên của bộ phận gắn khóa kéo (5) theo hướng chiều rộng của bộ phận răng khóa (10, 10a).

14. Sản phẩm gắn khóa kéo trượt theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 13, khác biệt ở chỗ:

phần mép gắn răng khóa (2) của bộ phận gắn khóa kéo (5) được thấm chất làm tăng cứng, hoặc bộ phận màng gia cường bằng nhựa tổng hợp được gắn vào phần mép gắn răng khóa (2) của bộ phận gắn khóa kéo (5).

FIG.1

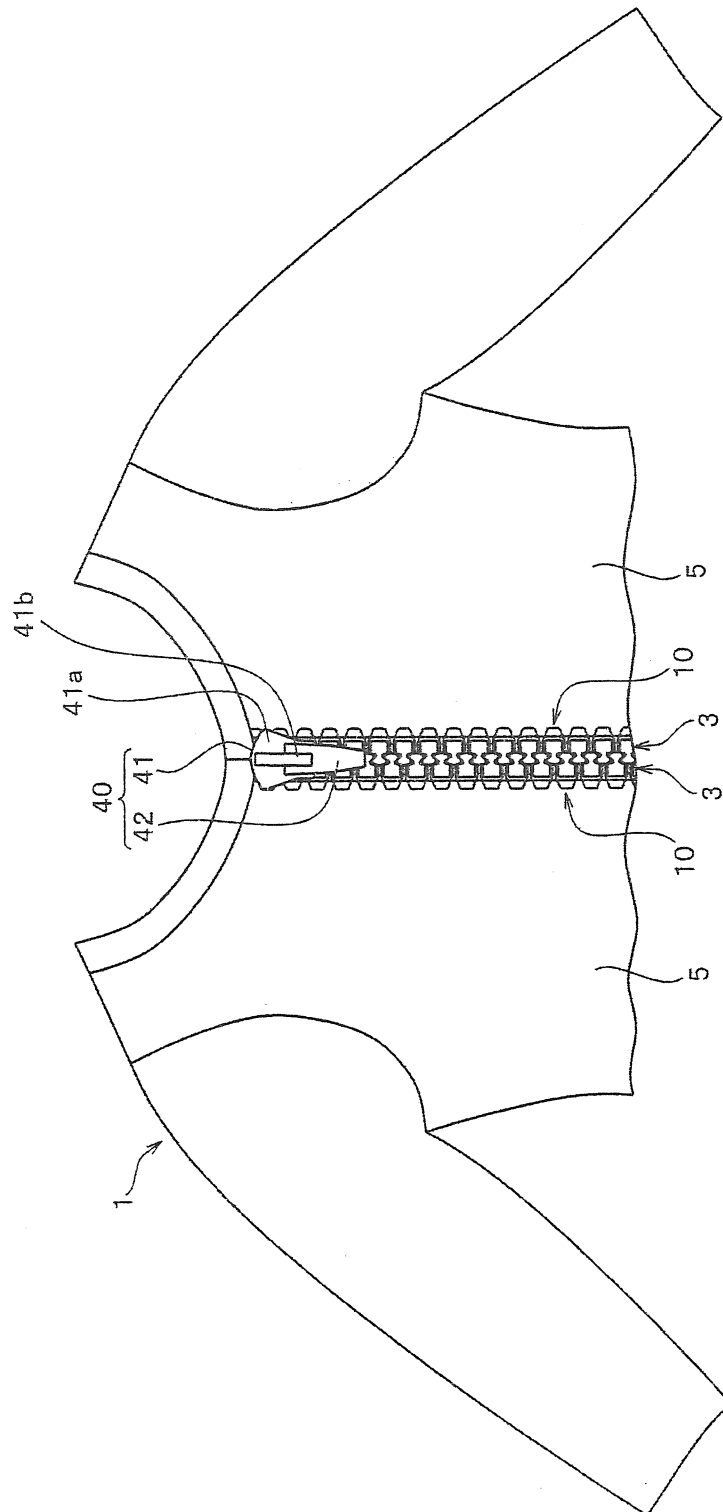


FIG.2

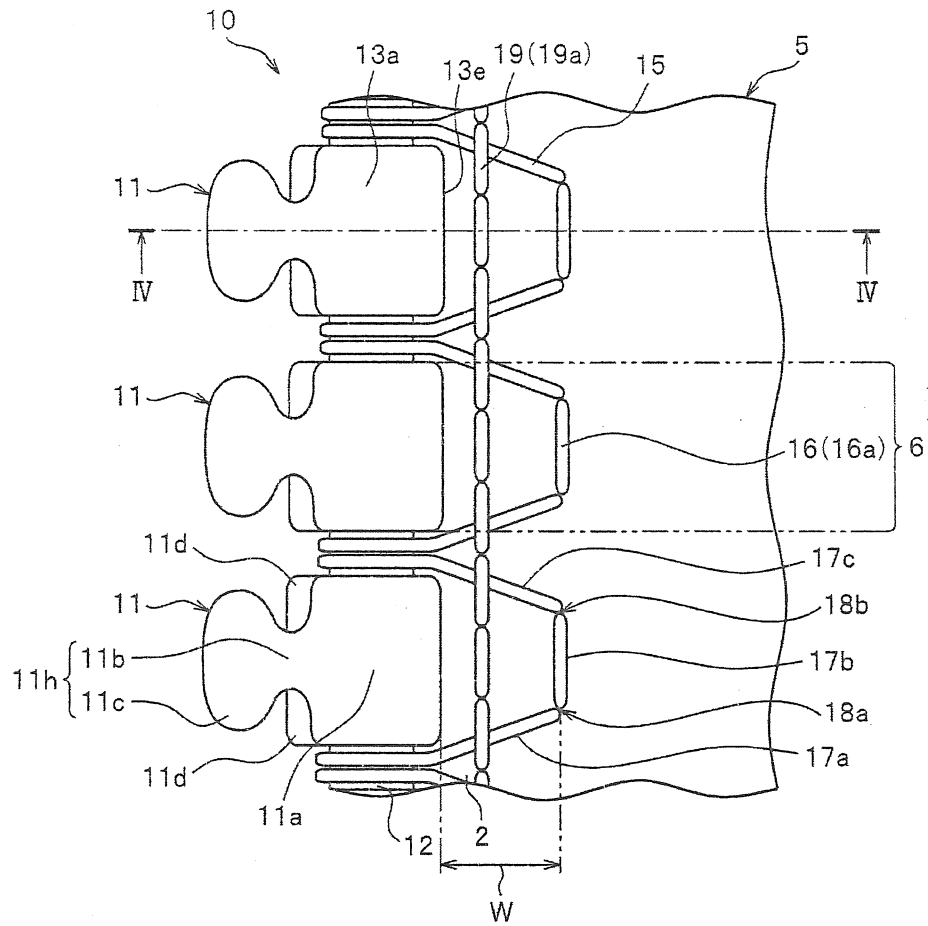


FIG.3

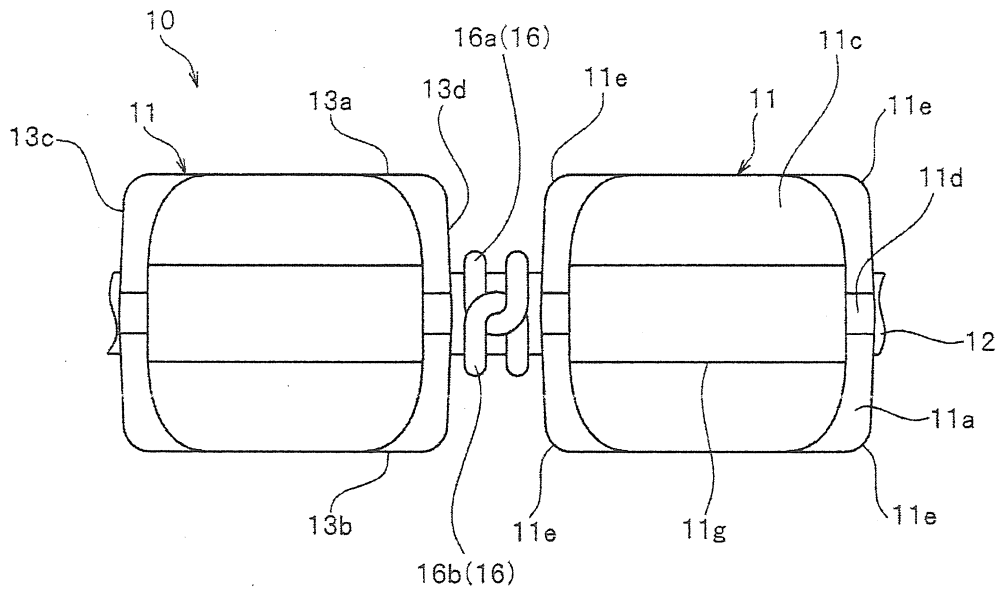


FIG.4

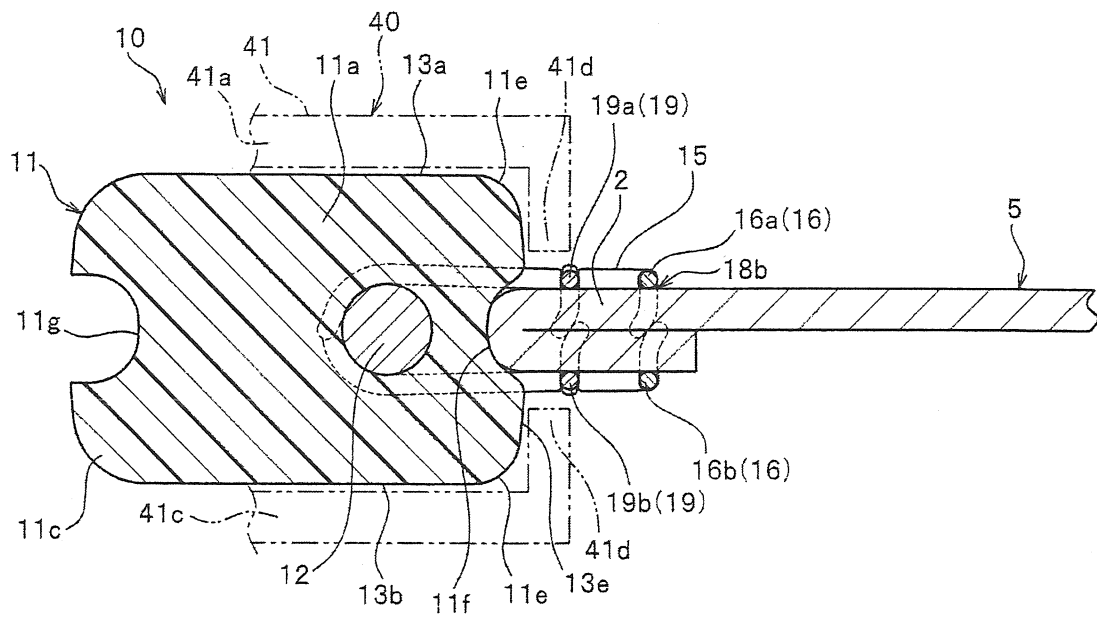


FIG.5

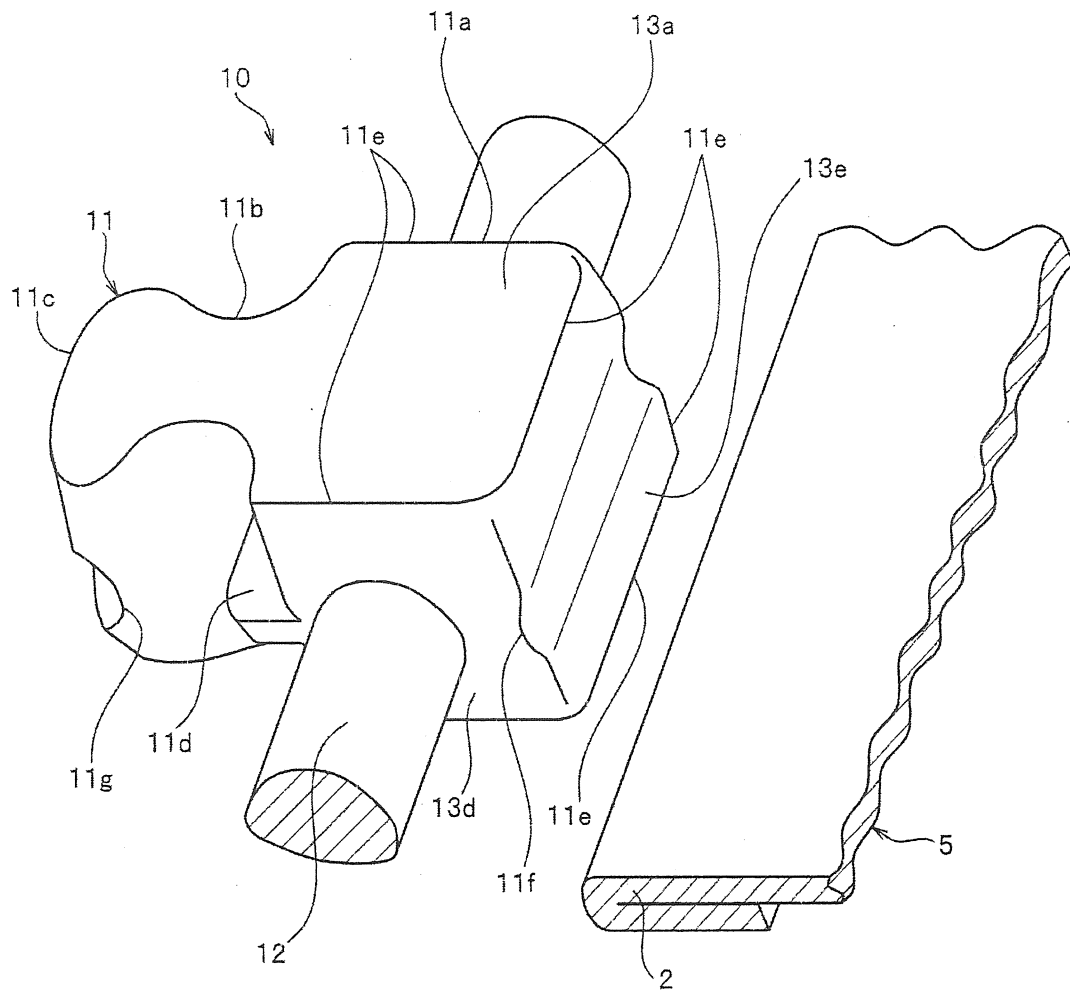


FIG.6

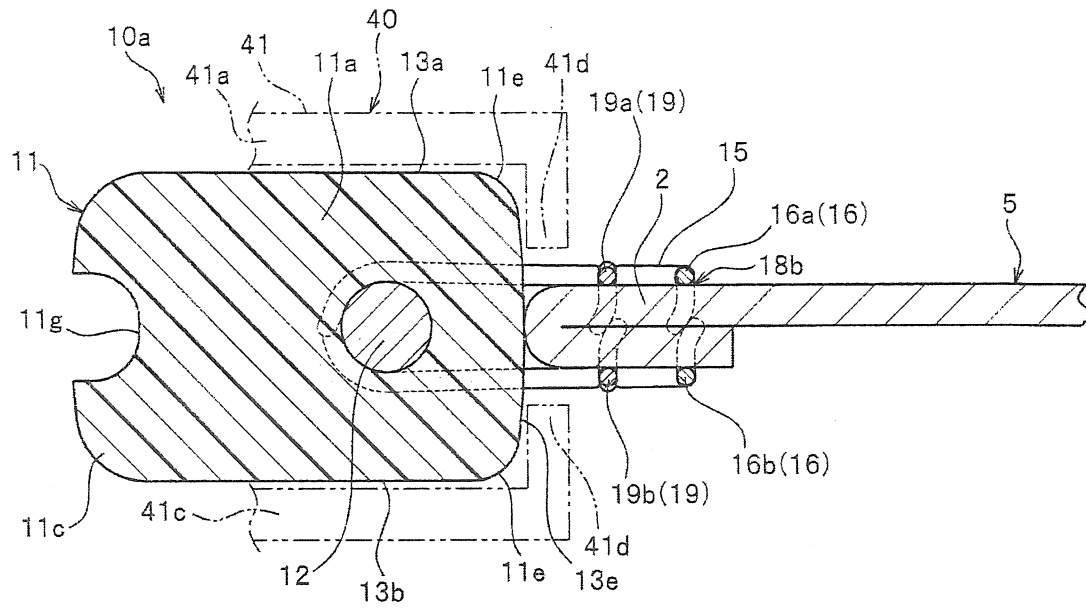


FIG. 7

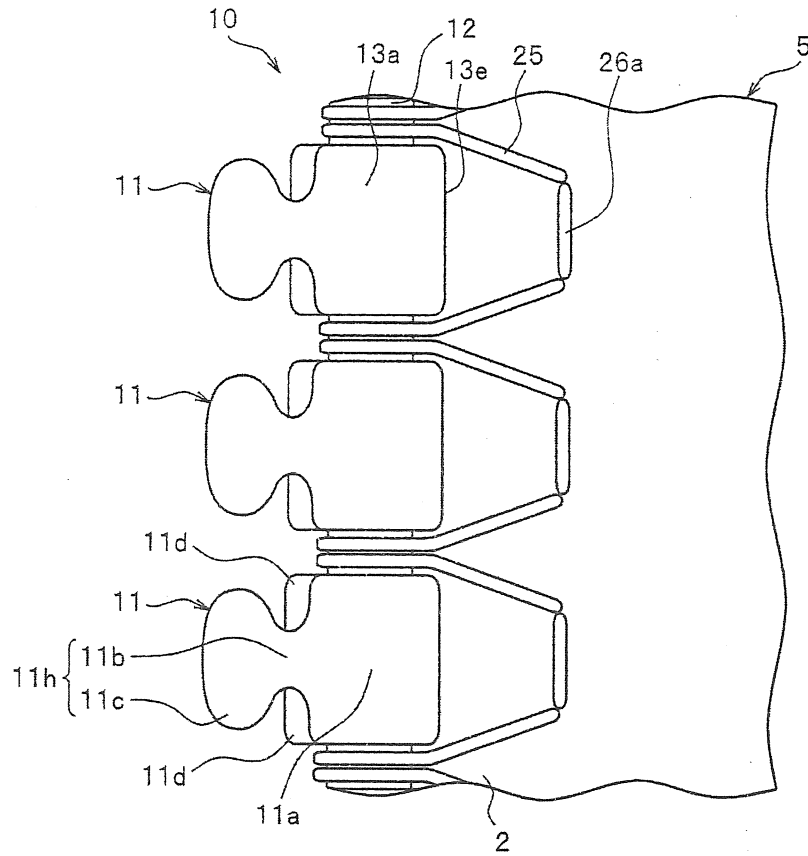


FIG.8

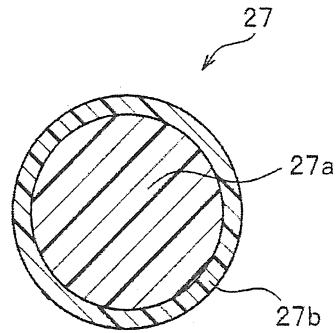


FIG.9

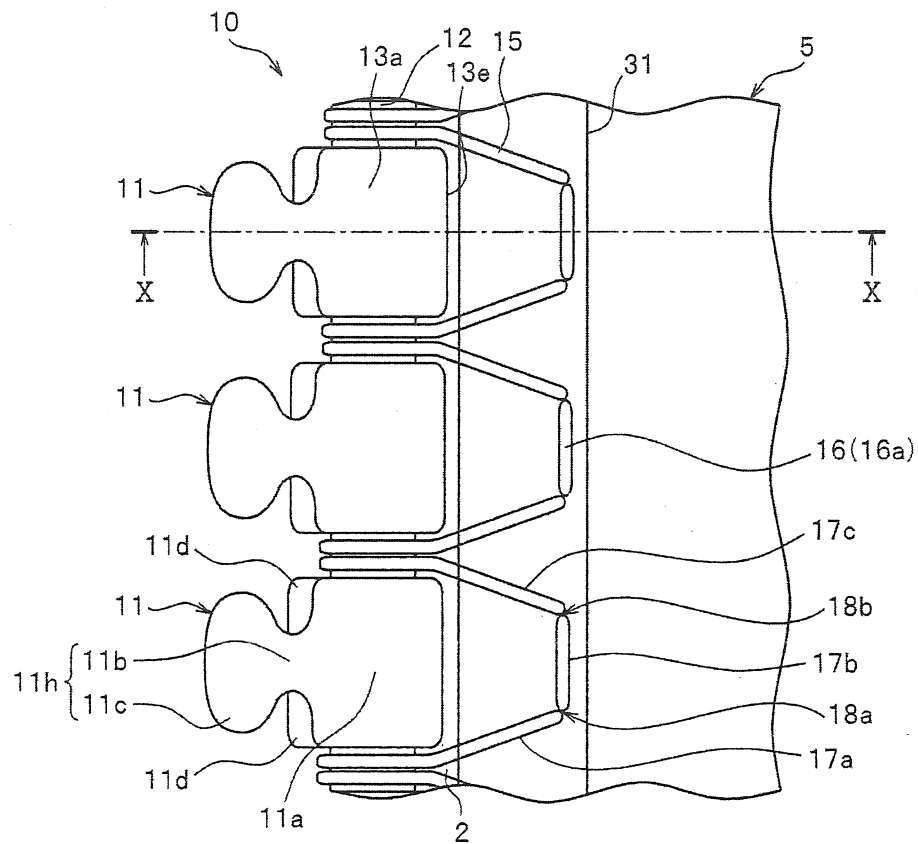


FIG.10

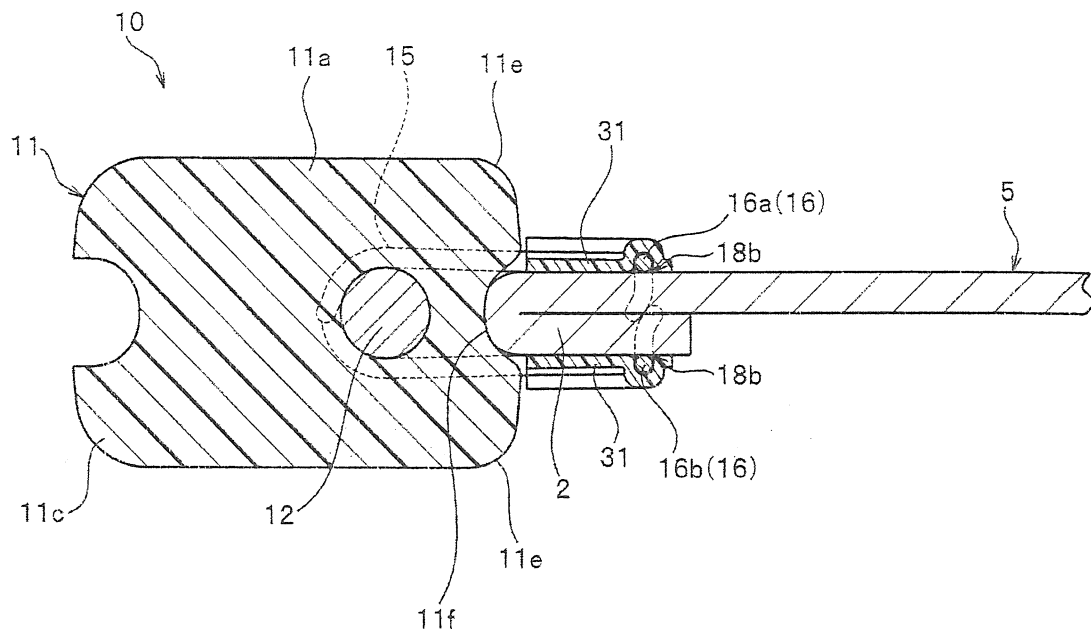


FIG.11

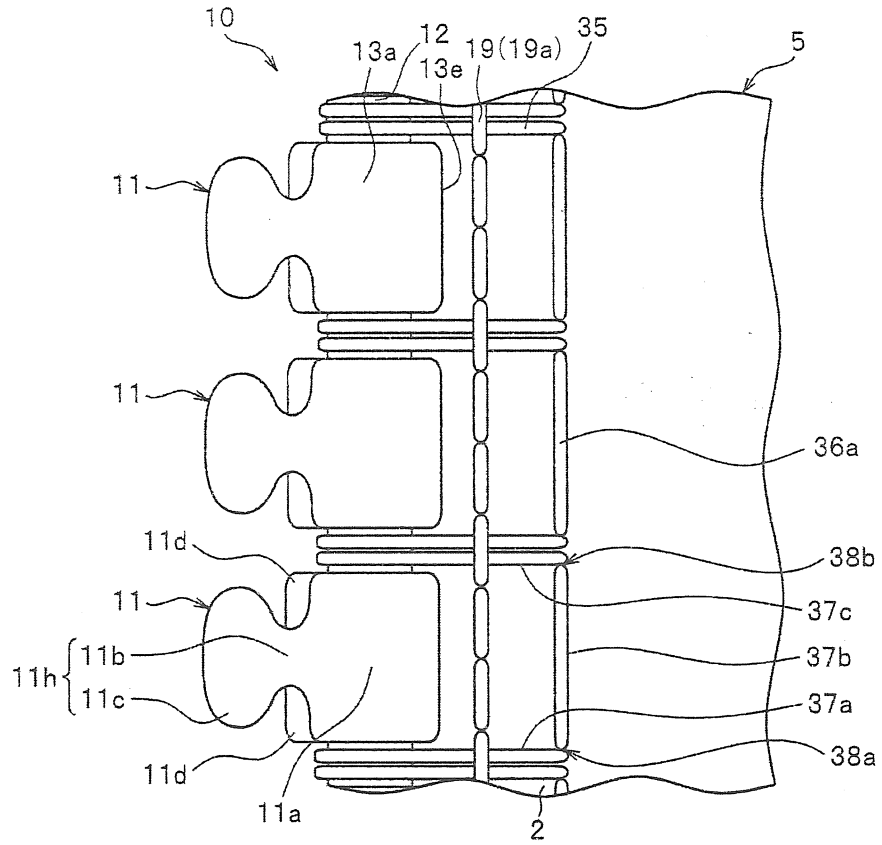


FIG.12

