



拉链专利动态 Zipper patent picks

拉链行业上月专利统计

- [国内企业专利申请排行统计](#)
- [国内企业专利申请类型统计](#)
- [2018 年 7 月专利清单](#)

YKK 专利精选

- [CN201710028356.X 拉头排列装置及其操作方法](#)
- [CN201480035376.4 拉链链牙成形用线材的冲压成形装置](#)
- [CN201280072980.5 拉链用成型部件及具备该拉链用成型部件的拉链](#)
- [CN201580084267.6 拉链牙链带及拉链](#)
- [CN201580084254.9 具有止码的拉链](#)

拉链行业上月专利统计

- [国内企业专利技术领域分析](#)
- [国内企业专利法律状态分析](#)

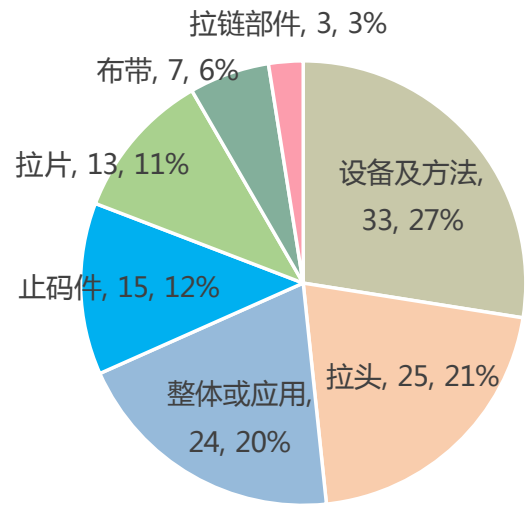
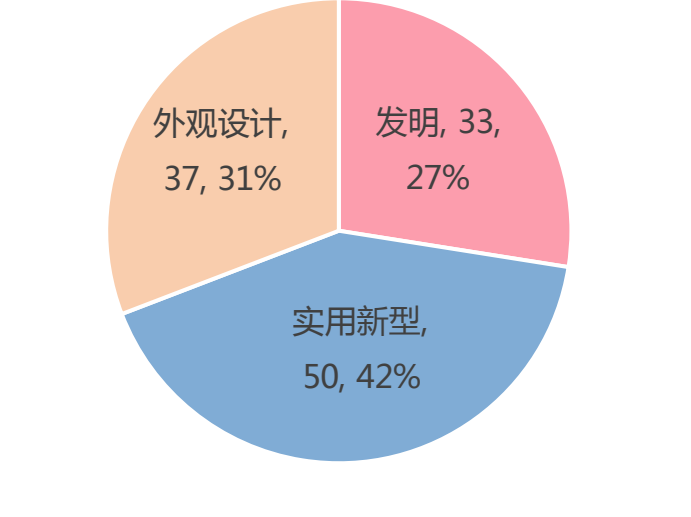
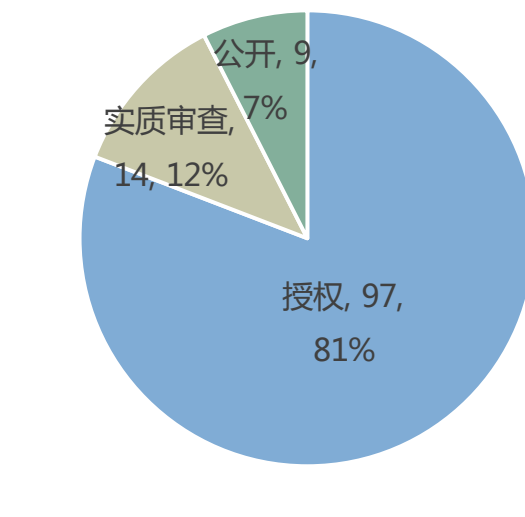
知名企业专利精选

- [CN201721670431.4 一种可快速更换拉片的拉头](#)
- [CN201721790729.9 结构改良的自锁拉头](#)
- [CN201721790696.8 具有防盗功能的拉头](#)
- [CN201721687518.2 拉链及其拉链头](#)
- [CN201721557059.6 一种拉头及其织带拉片](#)
- [CN201721674294.1 一种防爆拉链](#)
- [CN201721754135.2 一种无跳点的冲压拉头](#)

知识产权资讯 Intellectual Property News

- [国防科工局、知识产权局：我国已累计发布国防科技工业知识产权转化信息逾 1800 项](#)
- [工信部：要以加快现代服务业协同发展为重点 强化知识产权等专业化服务](#)
- [前 6 月规上纺织业增加值增长 1.1%](#)
- [截至去年底，广东省有效发明专利量达 20.85 万件，是 2008 年的 10.8 倍，年均增长 30.3%，远超国家 2020 年发展目标](#)

拉链专利动态 Zipper Patent Information

国内企业专利申请排行统计	国内企业专利技术领域分析
 YKK株式会社 19 浙江大昌科技有限公司 11 福建晋江浔兴拉链科技有限公司 9 浙江华意拉链有限公司 8 安徽安丰五金压铸有限公司 7 吉田拉链(深圳)有限公司 6 温州宏业精机有限公司 5 上海吉田拉链有限公司 4 上海浔兴拉链制造有限公司 4 理想(广东)拉链实业有限公司 3 浙江伟星实业发展股份有限公司 3	 拉链部件, 3, 3% 布带, 7, 6% 拉片, 13, 11% 止码件, 15, 12% 整体或应用, 24, 20% 拉头, 25, 21% 设备及方法, 33, 27%
2018 年 7 月份在国内拉链领域, 专利公开总量为 120 件; 其中 YKK (29 件), 大昌拉链 (11 件), 晋江拉链 (9 件), 华意拉链 (8 件), 安丰五金 (7 件), 其余均为 5 件及以下。	2018 年 7 月份在国内拉链领域, 公开的专利涉及设备与方法 (33 件), 拉头 (25), 整体与应用 (24 件), 止码件 (15 件), 拉片 (13 件), 布带 (7 件)。
国内企业专利申请类型统计	国内企业专利法律状态分析
 外观设计, 37, 31% 发明, 33, 27% 实用新型, 50, 42%	 公开, 9, 7% 实质审查, 14, 12% 授权, 97, 81%
2018 年 7 月份在国内拉链领域, 专利公开最多的类型是发明 (33 件), 其次是实用新型 (50 件), 最后是外观设计 (37 件)。	2018 年 7 月份在国内拉链领域, 授权专利 97 件, 公开专利 9 件, 处于实审中的专利 14 件。

专利清单 Patent List

序号	申请号	申请年	专利名称	申请人	技术分支
1	CN108236164A	2017	拉链带及拉链牙链带	YKK 株式会社	布带
2	CN108244773A	2016	判断拉链牙链带结合状态是否良好的方法及拉链加工装置	YKK 株式会社	设备及方法
3	CN108348049A	2015	拉链牙链带及拉链	YKK 株式会社	布带
4	CN105077860B	2015	拉链用拉头的拉片	YKK 株式会社	拉片
5	CN108348047A	2015	拉链链牙带及其制造方法、以及拉链	YKK 株式会社	布带
6	CN207574636U	2017	一种半圆形闭尾拉链及配合其使用的拉头	黄国亮	整体或应用
7	CN207574637U	2017	一种半圆形开尾拉链及配合其使用的拉头	黄国亮	整体或应用
8	CN207604579U	2017	一种具有双层链牙的拉链	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	整体或应用
9	CN207574640U	2017	用于拉链的拉片、拉链、服装和收纳件	吉田拉链(深圳)有限公司	拉片
10	CN207613302U	2017	一种可快速更换拉片的拉头	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	拉头
11	CN105592743B	2013	拉链用拉头以及拉链	YKK 株式会社	拉头
12	CN207590166U	2017	一种具有拉片限位的冲压拉头	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	拉头
13	CN207604581U	2017	一种拉头及其织带拉片	浙江伟星实业发展股份有限公司	拉片
14	CN207653699U	2017	一种勿尾半圆拉链牙下止结构	理想(广东)拉链实业有限公司	止码件
15	CN105324052B	2014	拉链链牙成形用线材的冲压成形装置	YKK 株式会社	设备及方法
16	CN105495879B	2016	一种将拉链带进行切带、穿头、打上止的一体机	深圳市冠众科技有限公司	设备及方法
17	CN207613304U	2017	一种模架和一种拉链带贴胶片机构	瑞安市精峰机械有限公司	设备及方法
18	CN207613303U	2017	拉头及其拉链组件	尼克	拉头

序号	申请号	申请年	专利名称	申请人	技术分支
19	CN207604580U	2017	童装拉链及其拉头	浙江伟星实业发展股份有限公司	拉头
20	CN207561458U	2017	拉链用拉头	YKK 株式会社	拉头
21	CN207666119U	2017	大型齿与小型齿的防暴及防水的双层链带	芊茂(浙江)拉链有限公司	布带
22	CN108338458A	2017	拉链头修整装置及具有其的拉链头修整设备	苏州吉田精密模具机械有限公司	设备及方法
23	CN207574641U	2017	一种链带分链装置的错位感应保护机构	温州宏业精机有限公司	设备及方法
24	CN105901844B	2016	反穿式母子尼龙拉链及其缝制方法	芊茂(浙江)拉链有限公司	整体或应用
25	CN104270985B	2012	拉链用成型部件及具备该拉链用成型部件的拉链	YKK 株式会社	拉链部件
26	CN108244757A	2017	拉链扣带	河南欣智象教育科技有限公司	拉链部件
27	CN207653701U	2017	具有易脱上止的拉链	开易(广东)服装配件有限公司	止码件
28	CN105476193B	2016	一种颗粒链牙加工装置	江苏盛业拉链科技有限公司	设备及方法
29	CN207604582U	2017	拉链及其拉链头	浙江伟星实业发展股份有限公司	拉头
30	CN207574642U	2017	一种链带分链装置	温州宏业精机有限公司	设备及方法
31	CN108244772A	2016	标记机构、拉链链条的处理装置及加工方法	YKK 株式会社	设备及方法
32	CN207626693U	2017	一种拉链切断穿头机	广州市锦弘拉链机械有限公司	设备及方法
33	CN108244771A	2018	一种阻燃性双层防水印花拉链	安徽安丰五金压铸有限公司	整体或应用
34	CN108244776A	2017	一种多色尼龙防水拉链制造方法	安徽安丰五金压铸有限公司	设备及方法
35	CN108244774A	2016	薄膜分割器、拉链链条的制造装置和方法及薄膜分割方法	YKK 株式会社	设备及方法
36	CN207574638U	2017	一种美观的拉链	垦青(浙江)拉链有限公司	整体或应用
37	CN207626696U	2017	一种双拉头旋转承载装置	广州市锦弘拉链机械有限公司	设备及方法
38	CN108294414A	2017	拉头排列装置及其操作方法	YKK 株式会社	设备及方法

序号	申请号	申请年	专利名称	申请人	技术分支
39	CN108308799A	2018	一种带日式圈拉头的自动定位装置	泉州市展鸿自动化科技有限公司	设备及方法
40	CN207604583U	2017	一种无跳点的冲压拉头	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	拉头
41	CN207574645U	2017	一种上拉头机的打保险装置	温州宏业精机有限公司	设备及方法
42	CN207639761U	2017	具有防盗功能的拉头	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	拉头
43	CN108244775A	2016	拉头供给装置	YKK 株式会社	设备及方法
44	CN207639762U	2017	结构改良的自锁拉头	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	拉头
45	CN207653698U	2017	一种铜帽盖半圆拉头	理想(广东)拉链实业有限公司	拉头
46	CN207574644U	2017	一种全自动上拉头机	温州宏业精机有限公司	设备及方法
47	CN207574646U	2017	一种上拉头机	温州宏业精机有限公司	设备及方法
48	CN207626694U	2017	一种双拉链头组装置	广州市锦弘拉链机械有限公司	设备及方法
49	CN207639759U	2017	一种黄铜拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
50	CN207639757U	2017	一种防夹拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
51	CN108348048A	2015	具有止码的拉链	YKK 株式会社	止码件
52	CN108308798A	2017	拉链头组合结构及其弹性件	中传企业股份有限公司	拉链部件
53	CN207561460U	2017	一种能够束线的分离型拉链头	上海浔兴拉链制造有限公司	拉头
54	CN207639765U	2017	一种防水树脂拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
55	CN207639763U	2017	一种具有防盗自锁功能拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
56	CN207639758U	2017	一种阻燃树脂拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
57	CN104223608B	2014	拉链的一部分的制造方法	YKK 株式会社	设备及方法
58	CN105283095B	2014	拉链的打开件安装装置	YKK 株式会社	设备及方法
59	CN207574643U	2017	压拉链布缺口校正机构	东莞市凯歌自动化科技有限公司	设备及方法

序号	申请号	申请年	专利名称	申请人	技术分支
60	CN108320455A	2017	一种求救拉链及其实现方法	泉州市雍和智能科技有限公司	整体或应用
61	CN108244779A	2018	一种塑料高防水拉链加工装置	安徽安丰五金压铸有限公司	设备及方法
62	CN108250655A	2017	一种 SBS 拉链头	安徽安丰五金压铸有限公司	拉头
63	CN207613301U	2017	拉链	尼克	整体或应用
64	CN207639760U	2017	一种快速开启拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
65	CN108244780A	2018	一种双层尼龙拉链生产设备	安徽安丰五金压铸有限公司	设备及方法
66	CN207653700U	2017	一种半圆牙拉链上止组件	理想(广东)拉链实业有限公司	止码件
67	CN207561459U	2017	一种可控制布缝的拉链头	上海浔兴拉链制造有限公司	拉头
68	CN207639766U	2017	一种紫外线变色拉链及服饰	晋江福兴拉链有限公司	整体或应用
69	CN207639764U	2017	一种防渗水拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
70	CN207604578U	2017	一种防爆拉链	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	整体或应用
71	CN207666120U	2017	一种在拉链端部粘贴透明胶布的装置	何嫔	设备及方法
72	CN108244777A	2017	一种 SBS 拉链的制作方法	安徽安丰五金压铸有限公司	设备及方法
73	CN108272179A	2018	密封拉链尾端强制闭合与自锁结构	湖北华强科技有限责任公司	设备及方法
74	CN108272180A	2018	一种拉链头装配装置及装配方法	晋江福兴拉链有限公司	设备及方法
75	CN207561462U	2017	一种自锁拉链头	上海浔兴拉链制造有限公司	拉头
76	CN207639756U	2017	一种防静电树脂拉链	浙江华意拉链有限公司	整体或应用
77	CN105025748B	2013	拉链排出装置	YKK 株式会社	设备及方法
78	CN207561461U	2017	一种可拆卸拉链头	上海浔兴拉链制造有限公司	拉头
79	CN207626692U	2017	一种带有密码锁的拉链	绍兴市富泰龙服饰有限公司	整体或应用
80	CN207639767U	2017	一种拉链防脱线连接结构	河北德蚌容纺织服饰制造有限公司	设备及方法

序号	申请号	申请年	专利名称	申请人	技术分支
81	CN108244778A	2018	一种用于大规模拉链生产的除齿定寸机	安徽安丰五金压铸有限公司	设备及方法
82	CN207574639U	2017	一种新型拉链头	余玥	拉头
83	CN207561457U	2017	一种拉链锁扣机构	陈佳虞	设备及方法
84	CN304749397S	2018	拉链牙链带	吉田拉链(深圳)有限公司	布带
85	CN304728561S	2018	拉链用拉头的拉片	上海吉田拉链有限公司	拉片
86	CN304728562S	2018	拉链用拉头的拉片	上海吉田拉链有限公司	拉片
87	CN304728565S	2018	拉链用拉头的拉片	吉田拉链(深圳)有限公司	拉片
88	CN304728566S	2018	拉链用拉头的拉片	上海吉田拉链有限公司	拉片
89	CN304728564S	2018	拉链用拉头的拉片	上海吉田拉链有限公司	拉片
90	CN304728567S	2018	拉链用拉头的拉片	吉田拉链(深圳)有限公司	拉片
91	CN304728569S	2018	拉链用拉头的拉片	大连吉田拉链有限公司	拉片
92	CN304728568S	2018	拉链用拉头的拉片	吉田拉链(深圳)有限公司	拉片
93	CN304728563S	2018	拉链用拉头的拉片	吉田拉链(深圳)有限公司	拉片
94	CN304728560S	2018	拉链用拉头	上海吉田拉链有限公司 大连吉田拉链有限公司	拉头
95	CN304713361S	2018	滑动拉链用拉头	YKK 株式会社	拉头
96	CN304713362S	2017	滑动拉链用拉链齿带	YKK 株式会社	布带
97	CN304728559S	2018	滑动拉链用拉链齿带	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	布带
98	CN304726263S	2018	拉片	红袋鼠饮料有限公司	拉片
99	CN304749388S	2017	拉头（镶钻）	清远市通用皮具配件有限公司	拉头
100	CN304725209S	2017	3D 立体拉头	吴雍	拉头

序号	申请号	申请年	专利名称	申请人	技术分支
101	CN304749396S	2018	拉链头（保龄球元素）	山东师范大学	拉头
102	CN304739617S	2018	拉链下止（铜 K 型后码）	浙江大昌科技有限公司	止码件
103	CN304734300S	2018	炫彩拉链头	福建晋江浔兴拉链科技有限公司	拉头
104	CN304707951S	2018	拉链	探路者控股集团股份有限公司	整体或应用
105	CN304734297S	2018	拉链下止（铜 X 型后码齿轮形状）	浙江大昌科技有限公司	止码件
106	CN304719821S	2018	拉链（四边梅花型）	浙江鑫伟拉链有限公司	整体或应用
107	CN304713356S	2017	彩色带筋拉链（金属配色）	江苏驰马拉链科技股份有限公司	整体或应用
108	CN304739620S	2018	拉链下止（铜 X 型后码槽内带齿）	浙江大昌科技有限公司	止码件
109	CN304739622S	2018	拉链上止（铜 U 型前码）	浙江大昌科技有限公司	止码件
110	CN304734299S	2018	拉链上下止(铜桥形码)	浙江大昌科技有限公司	止码件
111	CN304734303S	2018	拉链头（塑胶自动 D201）	刘林	拉头
112	CN304734302S	2018	拉链头（象鼻火车 D56）	刘林	拉头
113	CN304734298S	2018	拉链隐形活动下止（铜活动码直脚）	浙江大昌科技有限公司	止码件
114	CN304739621S	2018	拉链下止（铜工字后码）	浙江大昌科技有限公司	止码件
115	CN304719822S	2018	拉链（台阶型）	浙江鑫伟拉链有限公司	整体或应用
116	CN304713358S	2018	拉链（双金属双色双面）	卢林松	整体或应用
117	CN304739615S	2018	拉链下止（铜后码半圆弧形）	浙江大昌科技有限公司	止码件
118	CN304739619S	2018	拉链下止（铜 X 型后码）	浙江大昌科技有限公司	止码件
119	CN304739616S	2018	拉链上止（铜工字前码）	浙江大昌科技有限公司	止码件
120	CN304739618S	2018	拉链上下止（铜蝴蝶码）	浙江大昌科技有限公司	止码件

YKK专利精选 YKK patent Picks

序号：1

名称：拉头排列装置及其操作方法

申请号：CN201710028356.X

申请日：2017年01月12日

公告日：2018年07月20日

专利权人：YKK株式会社

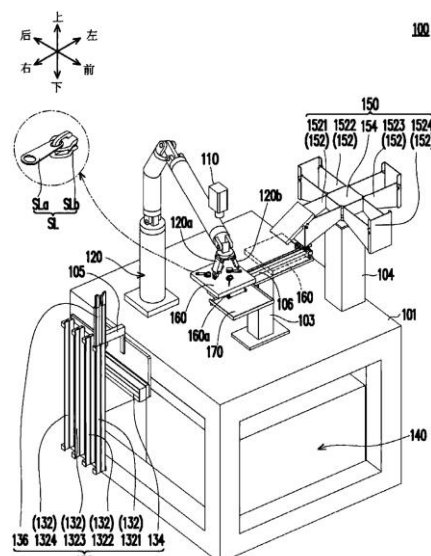
申请类型：发明

法律状态：公开

IPC：A44B19/42

摘要：

本发明提供一种拉头排列装置及其操作方法，接收多个拉头并按照规定姿势排列。拉头排列装置包括：影像感测器、机械手臂、零件贮存单元、控制单元。影像感测器识别多个拉头的位置、姿势。机械手臂根据影像感测器的识别结果，将多个拉头进行搬送。零件贮存单元位于机械手臂的搬送路径的一端侧的位置，贮放由机械手臂所搬送的已呈规定姿势的多个拉头。控制单元包括控制器，控制影像感测器的识别动作、机械手臂的搬送动作、零件贮存单元的贮放动作。因此，可以自动化地将拉头按照规定的姿势排列并贮放到零件贮存单元中，不需人工来分类并排列拉头，可节省人工。



序号：2

名称：拉链链牙成形用线材的冲压成形装置

申请号：CN201480035376.4

申请日：2014 年 03 月 17 日

公开日：2018 年 07 月 20 日

专利权人：YKK 株式会社

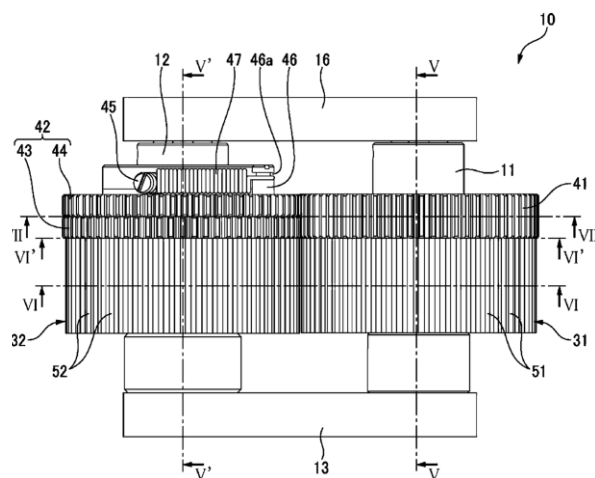
申请类型：发明

法律状态：授权

IPC：A44B19/42 B29D5/04

摘要：

本发明提供一种拉链链牙成形用线材的冲压成形装置，包括：彼此咬合的驱动齿轮(41)及从动齿轮(42)；及一对冲压成形辊(31、32)，在外周面具有扁平剖部分成形部(51、52)，与各齿轮(41、42)同轴且一体旋转。在驱动齿轮(41)形成圆孔部(34a)，并在冲压成形辊(31)形成长孔部(33)，偏心销(35)的第 1 轴(35a)插入至圆孔部(34a)，偏心销(35)的第 2 轴(35b)插入至长孔部(33)，通过使偏心销(35)在圆孔部(34a)内旋转，而对一对冲压成形辊(31、32)的圆周方向的相位进行调整。由此能够容易调整一对冲压成形辊间的圆周方向偏移或轴间距离，可形成咬合性能优异的咬合头部。



序号：3

名称：拉链用成型部件及具备该拉链用成型部件的拉链

申请号：CN201280072980.5

申请日：2012 年 09 月 06 日

公开日：2018 年 07 月 17 日

专利权人：YKK 株式会社

申请类型：发明

法律状态：授权

IPC：A44B19/34

摘要：

提供一种在维持高强度、高刚性的同时，颜色重现性优异的拉链用成型部件。拉链用成型部件将下述聚酰胺树脂组合物作为材料，所述聚酰胺树脂组合物含有：熔点为 210℃ 以上且低于 310℃ 的聚酰胺树脂；0.5 质量% 以上且低于 5 质量% 的莫氏硬度为 4 以下、折射率为 2 以上的颜料；和增强纤维。

		比较例 1	比较例 2	比较例 3	比较例 4	比较例 5	比较例 6	比较例 7
聚合物	尼龙 66 (Tm=265℃)	40%	40%	40%	40%	40%		55%
	尼龙 6 (Tm=220℃)							
	尼龙 6T (Tm=305℃)						50%	
	尼龙 6T (Tm=310℃)							45%
填充纤维成分		60%	60%	60%	60%	60%	60%	60%
	颜料	5.00%					2.00%	2.00%
	ZnS							
	Sb2O3							
	TiO2			1.00%	2.00%			
原料规格	莫氏硬度	3	N/A	7	4.5	1	3	3
	折射率	2.4	N/A	2.7	2	1.8	2.4	2.4
强度试验	弯曲弹性模量 GPa	21.1	20.8	20.4	20.3	22	17.4	14.4
	弯曲应力 MPa	417	426	317	323	345	388	374
	十点平均表面粗糙度 Ra (μm)	4.05	0.41	2.26	1.34	1.00	1.55	0.97
	颜色重现性 (L*a*b* 表色差 (D ₅₀ 光源))	x	x	○	○	x	x	○
备注			白色不足 鲜艳的颜色	强度低	强度低	白色不足 鲜艳的颜色	发黄	刚性不足
			白色不足 鲜艳的颜色			白色不足 鲜艳的颜色		

序号：4

名称：拉链牙链带及拉链

申请号：CN201580084267.6

申请日：2015 年 12 月 15 日

公开日：2018 年 07 月 31 日

专利权人：YKK 株式会社

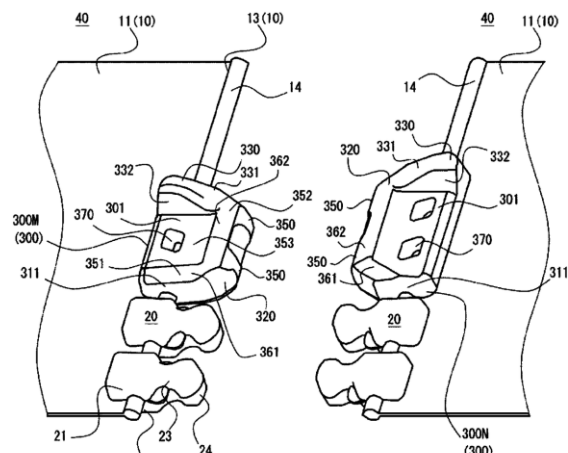
申请类型：发明

法律状态：公开

IPC：A44B19/36

摘要：

本发明的拉链止码(300)具备在止码(300)的上表面(301)及下表面(302)上彼此向相反方向突出的上部及下部隆起部(330、340)。上部及下部隆起部(330、340)设置在靠近止码(300)的第2端部(352)的部位，该第2端部(352)是止码(300)的与拉链链牙(20)相邻的第1端部(351)的相反侧的端部。上部及下部隆起部(330、340)分别在跨越基部(310)及突出部(320)的范围内以横截芯绳(14)的方式延伸。



序号：5

名称：具有止码的拉链

申请号：CN201580084254.9

申请日：2015 年 12 月 15 日

公开日：2018 年 07 月 31 日

申请人：YKK 株式会社

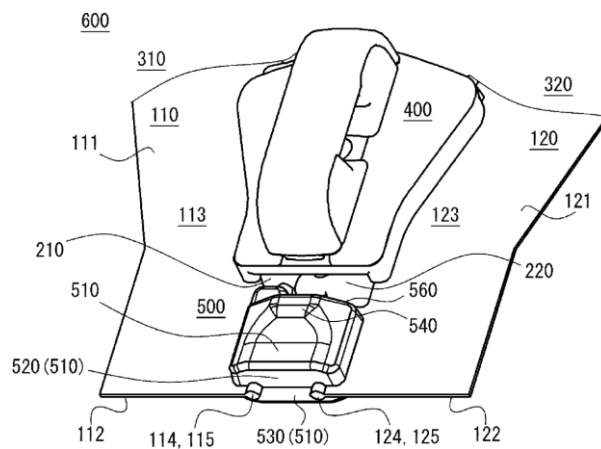
申请类型：发明

法律状态：公开

IPC：A44B19/42 A44B19/12 B29D5/06

摘要：

本发明止码公开了一种具有止码的拉链止码(500)包括：主体部(510)，其包括在第 1 及第 2 芯绳(115、125)之间连结的上部及下部平板部(520、530)；上部及下部隆起部(540、550)，其设置在上部平板部(520)的上表面(521)及下部平板部(530)的下表面(531)，且彼此向相反方向隆起；和阻挡面(560)，其与第 1 及第 2 拉链链牙(210、220)相对配置，并阻挡拉头(400)的移动。阻挡面(560)具有相应于上部及下部隆起部(540、550)而增加的上下宽度(W560)。



知名企业专利精选 Well-known enterprises patent Featured

序号：1

名称：一种可快速更换拉片的拉头

申请号：CN201721670431.4

申请日：2017 年 12 月 05 日

公开日：2018 年 07 月 17 日

申请人：福建晋江浔兴拉链科技有限公司

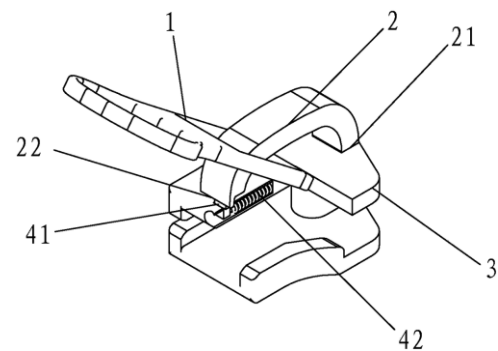
申请类型：实用新型

法律状态：授权

IPC：A44B19/26

摘要：

本实用新型提供一种可快速更换拉片的拉头，该拉头包括上船板和拉鼻，所述拉鼻包括与所述上船板封闭连接的封闭端和与所述上船板形成开放口的开放端，所述拉头还包括封闭件，所述上船板开设容置槽，该容置槽的上表面设有调节开口，所述封闭件置于容置槽内并且通过所述调节开口向外延伸抵接所述开放端。本新型通过封闭件打开或者关闭开放口，从而实现拉片的更换。另外，在上船板内开设用于放置封闭件的容置槽，如此，封闭件不会增大拉头的体积，因此，本新型整体结构紧凑合理，且拉片更换简单易操作，实用性强。



序号：2

名称：结构改良的自锁拉头

申请号：CN201721790729.9

申请日：2017 年 12 月 20 日

公开日：2018 年 07 月 24 日

申请人：福建晋江浔兴拉链科技有限公司

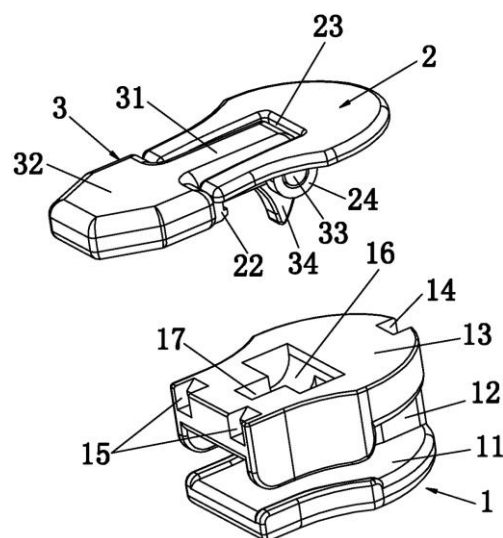
申请类型：实用新型

法律状态：授权

IPC：A44B19/26

摘要：

本实用新型公开了一种结构改良的自锁拉头，包括拉头本体，拉头本体由下翼板、导柱和上翼板一体连接组成，上翼板的顶部前端设有第一卡槽，顶部后端设有第二卡槽，顶部中间设有容纳凹槽和自锁通孔；拉头本体的顶部设有连接盖和拉片，连接盖的前端底部设有第一卡扣，后端底部设有第二卡扣，连接盖的后部设有开口槽，开口槽的前端底部设有两个安装块；拉片包括一体连接的捏持部和连接部，连接部的前端设有两个连接轴，且在连接部的前端底部设有自锁爪；连接盖与上翼板固定连接，拉片的连接轴与连接盖的安装块可转动连接，拉片的自锁爪向下穿过上翼板的自锁通孔。本实用新型结构简易，拉头自锁性能稳定可靠，大大提高了拉头的使用寿命。



序号：3

名称：具有防盗功能的拉头

申请号：CN201721790696.8

申请日：2017 年 12 月 20 日

公告日：2018 年 07 月 24 日

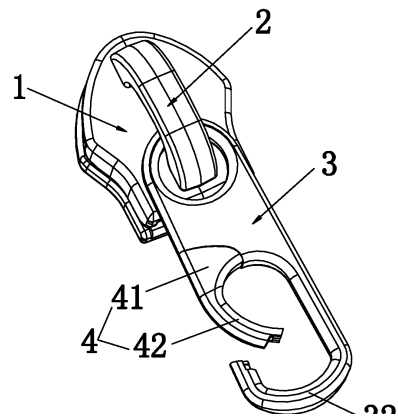
申请人：福建浔兴拉链科技股份有限公司

申请类型：实用新型

法律状态：授权

IPC：A44B19/26

摘要：



本实用新型公开了一种具有防盗功能的拉头，包括拉头本体和拉片，拉头本体的顶部设有安装部，拉片的一端设有安装孔，安装孔套设于安装部使得拉片与拉头本体活动连接，拉片的另一端设有可打开式的防盗挂扣，所述防盗挂扣由开口挂钩和弹性限位体组成；所述开口挂钩与拉片一体制成，开口挂钩设有用于安装弹性限位体的开口部，开口部的根部位置设有用于固定安装弹性限位体的连接板，连接板的中部设有定位孔；所述弹性限位体一体注塑成型于开口挂钩的开口部，弹性限位体包括一体连接的连接部和弹性部，连接部与连接板固定连接，弹性部的自由端与开口挂钩的开口端互相密封匹配活动连接。本实用新型结构简易，使用方便快捷，同时具有良好的防盗功能。

序号：4

名称：拉链及其拉链头

申请号：CN201721687518.2

申请日：2017 年 12 月 07 日

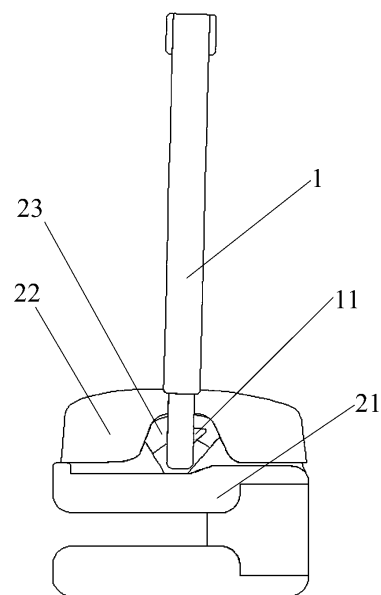
公开日：2018 年 07 月 13 日

申请人：福建浔兴拉链科技股份有限公司

申请类型：实用新型

法律状态：授权

IPC：A44B19/26



摘要：

本实用新型公开了一种拉链头，包括拉头和拉片，拉头包括底座、固定设于底座的顶面上的帽盖、马勾、用于压紧马勾的弹片，马勾与弹片均设于帽盖中，帽盖插入拉片的内孔中，拉片上的横杠插入于帽盖中，横杠上位于内孔中的侧面上设有用于与马勾配合以限制拉片沿横杠的延伸方向移动的限位凸起，两个限位凸起分别设于马勾的两侧。在使用时，由于马勾对限位凸起的限制，可以减少拉片沿横杠的延伸方向的移动，进而减少拉片与底座之间的撞击损伤，减少横杠掉漆情况的发生，提高客户使用的满意度，限位凸起的设置可以保证在拉链头组装时拉头不易滑动，组装更加便捷。本实用新型还公开了一种包括上述拉链头的拉链，能够减少拉片受损现象的发生。

序号：5

名称：一种拉头及其织带拉片

申请号：CN201721557059.6

申请日：2017 年 11 月 20 日

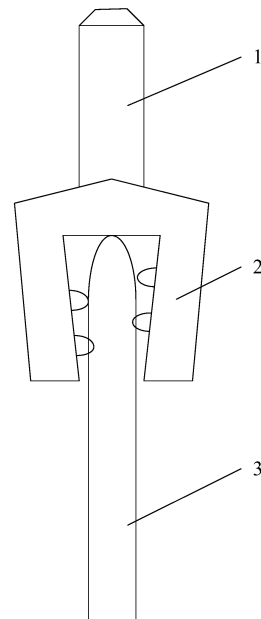
公告日：2018 年 07 月 13 日

专利权人：浙江伟星实业发展股份有限公司

申请类型：实用新型

法律状态：授权

IPC：A44B19/26



摘要：

本实用新型公开了一种织带拉片，包括拉片主体、织带以及用于连接所述拉片主体和所述织带的连接件，所述连接件上远离所述拉片主体的一侧设有供所述织带放入的凹槽，所述凹槽的两侧内壁上设有交错排列用于将所述织带压紧的若干齿牙。本实用新型所提供的织带拉片，通过将所述连接件的凹槽两侧内壁上设置交错排列的若干齿牙，可以在所述连接件压合的过程中，将所述织带牢固的压紧在所述凹槽的内部，使得所述织带与所述连接件形成严密结合，在拉动所述织带的过程中，所述织带不容易脱落，使用效果好，并且，避免了现有技术中的注塑部分，使得拉片的组装简单，制作效率高。本实用新型还公开了一种包括上述织带拉片的拉头。

序号：6

名称：一种防爆拉链

申请号：CN201721674294.1

申请日：2017 年 12 月 05 日

公开日：2018 年 07 月 13 日

申请人：福建晋江浔兴拉链科技有限公司

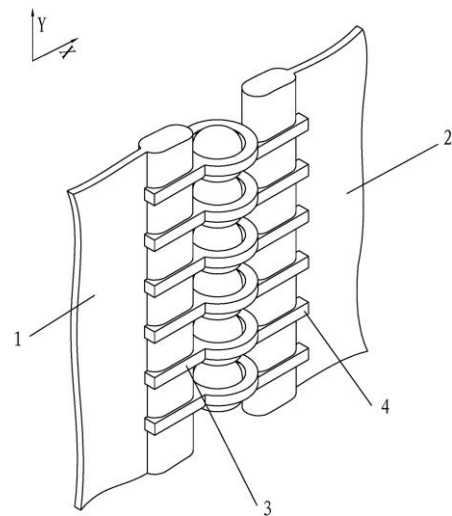
申请类型：实用新型

法律状态：授权

IPC：A44B19/24

摘要：

本实用新型提供一种防爆拉链，包括第一布带和第二布带，该第一布带的长度方向排列有若干个第一链牙，该第二布带的长度方向排列有若干个第二链牙，其中，所述第一链牙设有圆环体，所述第二链牙设有圆柱，所述圆柱贯穿所述圆环体，本新型改变传统链牙的结构和连接方式，设置有第一链牙和第二链牙，并且通过第二链牙的圆柱贯穿第一链牙的圆环体实现拉链拉合，如此，圆柱可在圆环体内实现 180° 旋转，使得拉链拉合后第一链牙和第二链牙能根据开口的弧度旋转，从而有效防止爆牙。另外，圆环体和圆柱相套设后，在宽度方向上不易分离，物理性更强。



序号：7

名称：一种无跳点的冲压拉头

申请号：CN201721754135.2

申请日：2017 年 12 月 15 日

公告日：2018 年 07 月 13 日

专利权人：福建晋江浔兴拉链科技有限公司

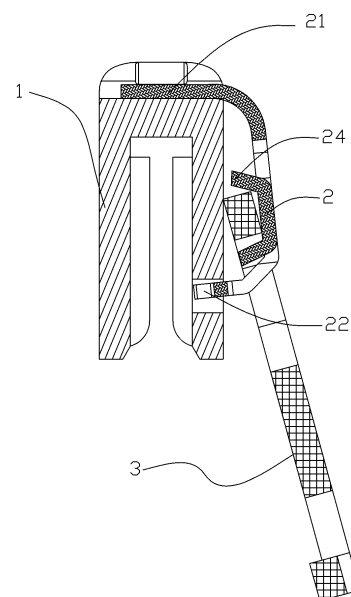
申请类型：实用新型

法律状态：授权

IPC：A44B19/26

摘要：

本实用新型公开的是一种无跳点的冲压拉头，包括冲压成型的拉头本体，弹片和拉片，弹片的前、后两端分别向下垂直弯折延伸，分别形成一弹片铆合端和一弹片自锁爪端，弹片铆合端与支芯体的铆合点相适配地铆合固定连接，弹片自锁爪端配合活动穿设自锁爪通孔，弹片中部分别开设有前、后对称设置的开孔，该开孔位置上的弹片向下弯折，并分别形成一对称设置的限位爪，拉片配合活动限位装设在两限位爪之间。本实用新型不仅可以更好地与拉头进行铆合固定连接，而且弹片上的限位爪可以更好地对拉片进行限位，适合于各种拉片，同时，也方便拉片对自锁爪的控制，结构上更加合理简单，更有利于拉头的生产与安装，提高企业的生产效率。



1、国防科工局、知识产权局：我国已累计发布国防科技工业知识产权转化信息逾 1800 项（来源：中国知识产权报，2018 年 07 月 25 日）

为促进国防科技工业知识产权转化运用，推动国防科技工业军民融合深度发展，近日，国家国防科技工业局、国家知识产权局联合发布了《国防科技工业知识产权转化目录（第四批）》（下称《目录》），遴选出知识产权转化信息 340 项，其中普通专利 276 项、著作权 61 项、商标 3 项，作为第四批向民用领域推广转化的推荐目录。据了解，2015 年以来，国家国防科技工业局、国家知识产权局已发布四批目录，累计遴选 312 个项目、1800 余项知识产权转化信息。

据国防科工局有关负责人介绍，近年来，我国国防科技工业领域深入实施创新驱动发展和军民融合发展战略，把自主创新作为国防科技工作的战略基点，大力加强科技创新能力建设，着力突破重大关键技术和瓶颈短板问题，逐步建成独立自主、专业齐全、配套完整的科研生产体系，涌现出一大批引领性重大创新成果，探索走出一条中国特色自主创新道路。近年来，以知识产权创造为标志的国防科技创新能力不断增强，“十二五”期间国防科技工业全系统的专利申请量达 18.1 万件，为“十一五”的近两倍，2017 年全系统专利申请量超过 5.7 万件。

更多信息详见：

http://www.iprchn.com/cipnews/news_content.aspx?newsId=109635

2、前 6 月规上纺织业增加值增长 1.1%（来源：中国纺织报，2018 年 07 月 18 日）

本报讯 来自国家统计局的消息显示，2018 年 6 月份，规模以上工业增加值同比实际增长 6.0%（以下增加值增速均为扣除价格因素的实际增长率），比 5 月份回落 0.8 个百分点。从环比看，6 月份，规模以上工业增加值比上月增长 0.36%。1~6 月份，规模以上工业增加值同比增长 6.7%，增速较 1~5 月份回落 0.2 个百分点。

分三大门类看，6 月份，制造业增长 6.0%，回落 0.6 个百分点。1~6 月，制造业增长 6.9%。

分行业看，6 月份，41 个大类行业中有 37 个行业增加值保持同比增长。6 月，纺织业下降 0.1%；1~6 月，纺织业增长 1.1%。主要产品产量，6 月，布 48 亿米，同比下降 1.8%；1~6 月，布 267 亿米，同比增长 2%；6 月，化学纤维 471 万吨，同比增长 12.6%；1~6 月，化学纤维 2461 万吨，同比增长 8.4%。

更多信息详见：

<http://www.ctn1986.com/index.php?c=content&a=show&id=78595>

3、工信部：要以加快现代服务业协同发展为重点 强化知识产权等专业化

服务（来源：经济日报，2018 年 07 月 25 日）

罗民说，一方面要以推动与传统制造业的深度融合为主线，扩大增材制造产业的应用范围与深度，有力促进传统制造业产业转型升级；另一方面，要以加快现代服务业协同发展为重点，强化项目孵化、知识产权、科技咨询、科技金融等专业化服务，为增材制造产业营造良好的创新发展生态。此外，还要大力推动增材制造产业集聚，打通产业上下游对接通道，促进产业融通发展，培育增材制造产业文化。

更多信息详见：

http://www.iprchn.com/cipnews/news_content.aspx?newsId=109636

4、截至去年底，广东省有效发明专利量达 20.85 万件，是 2008 年的 10.8 倍，年均增长 30.3%，远超国家 2020 年发展目标（来源：金羊网，2018 年 07 月 18 日）

广东创新创造硕果累累，屡屡在中国专利奖获奖项目数量上位居全国前列，知识产权综合发展指数、专利综合实力指数，持续领跑全国。

自 2008 年 6 月 5 日国务院颁布《国家知识产权战略纲要》以来，广东知识产权创造质量持续改善。据统计，截至 2017 年底，全省有效发明专利量达 20.85 万件，每万人口发明专利拥有量 18.96 件，是 2008 年的 10.8 倍，年均增长 30.3%，远超国家 2020 年发展目标，接近创新型国家水平。PCT 国际专利申请量连续 16 年保持全国第一，年均增长 28.8%。

更多信息详见：

http://m.xinhuanet.com/gd/2018-07/18/c_1123140832.htm