

# 《拉链知识产权月刊》

2019 年第三期

## 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
- ▶ 2019年2月专利清单

#### YKK专利精选

- ▶CN201710620905.2 拉链组装装置
- ▶CN201610105490.0 拉链用拉头和拉链

#### 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

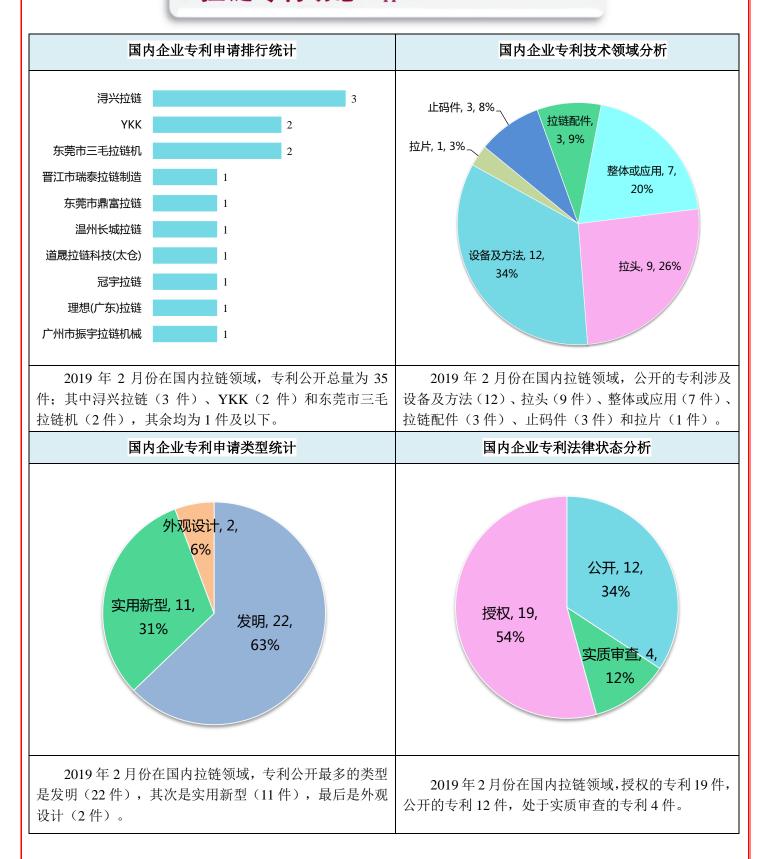
- ▶ CN201610785755.6 一种冲压拉头的生产工艺
- ▶ CN201610375740.2 一种双马钩拉头
- ▶ CN201610375943.1 一种具有双钩的拉头
- ▶ CN201811300816.0 一种拉链及其拉头
- ▶ CN201610239972.5 一种新型弹片拉头
- ➤ CN201780034083.8 拉链用金属单件式滑件和拉件
- ► CN201510891177.X 全自动尼龙拉链超音波熔接 U型双上止机

### 知识产权资讯 Intellectual Property News

▶ 高质量专利方能获得高额赔偿?

- ▶ 春节归来 棉花表现为何强劲?
- ► <u>【国际锐评】加强知识产权保护 中美有三大</u> "利益交汇点"
- ▶专利代理人执业证即将成为历史

### 拉链专利动态 Zipper Patent Information



# 专利清单 Patent List

序号	申请号	申请年	专利名称	申请(专利权)人	技术领域
1	CN201610375740.2	2016	一种双马钩拉头	浔兴拉链	拉头
2	CN201610375943.1	2016	一种具有双钩的拉头	浔兴拉链	拉头
3	CN201510891177.X	2015	全自动尼龙拉链超音波熔接 U型双上止机	广州市振宇拉链机械有限 公司	止码件
4	CN201610785755.6	2016	一种冲压拉头的生产工艺	<b>浔兴拉链</b>	设备及方法
5	CN201610239972.5	2016	一种新型弹片拉头	理想(广东)拉链实业有限 公司	拉头
6	CN201610105490.0	2016	拉链用拉头和拉链	YKK 株式会社	整体或应用
7	CN201711208654.3	2017	   防水拉链布及其防水拉链 	冠宇拉链股份有限公司	整体或应用
8	CN201710713436.9	2017	拉链头组合结构及其弹性 件	中传企业股份有限公司	拉链配件
9	CN201710620905.2	2017	拉链组装装置	YKK 株式会社	设备及方法
10	CN201780037404.X	2017	   用于拉链的保护性围封件 	科林博兰兹有限责任公司	拉链配件
11	CN201780034083.8	2017	拉链用金属单件式滑件和 拉件	沙哈技术有限公司	拉链配件
12	CN201811554293.2	2018	可实现快速高强度永久啮 合的土木工程加固领域用 的拉链	深圳大学	整体或应用
13	CN201811536814.1	2018	一种防水气密拉链及其拉 链头	王志刚	拉头
14	CN201811460411.3	2018	一种拉链制造机及双头拉 链制造方法	佛山市煜丰机械有限公司	设备及方法
15	CN201811369624.5	2018	   一种裤子磁力拉链 	林振新	整体或应用
16	CN201811364904.7	2018	花式拉片倒穿穿头机	深圳市蓝瑟机电科技有限 公司	设备及方法
17	CN201811300816.0	2018	一种拉链及其拉头	浙江伟星实业发展股份有 限公司	拉头
18	CN201811246187.8	2018	一种拉链组合设计方法	晋江市瑞泰拉链制造有限 公司	设备及方法

序号	申请号	申请年	专利名称	申请(专利权)人	技术领域
19	CN201811212004.0	2018	一种熔齿冲齿装置	温州长城拉链集团有限公 司	设备及方法
20	CN201811256786.8	2018	开关拉链	深圳金澜汉源科技有限公司	整体或应用
21	CN201811138612.1	2018	一种防水拉链	东莞市鼎富拉链科技有限 公司	整体或应用
22	CN201810891895.0	2018	一种抗菌性高效持久的拉 链	道晟拉链科技(太仓)有限 公司	整体或应用
23	CN201830415671.3	2018	别针拉片	广州市益派五金制品有限 公司	拉片
24	CN201821141447.0	2018	可互锁的左右上止结构	芊茂(浙江)拉链有限公司	止码件
25	CN201821098342.1	2018	一种防散脱绳子拉头	深圳市联星服装辅料有限 公司	拉头
26	CN201821093432.1	2018	一种推销式封装装置	浙江林境环保包装有限公 司	设备及方法
27	CN201821047057.7	2018	一种拉链上止	徐金福	止码件
28	CN201821043389.8	2018	一种超声波自动折角打拉 链头机	宁波申洲针织有限公司	设备及方法
29	CN201821029734.2	2018	一种箱包用拉链加工投料 装置	常熟市中平服装辅料有限 公司	设备及方法
30	CN201830354523.5	2018	拉链头(7)	德兴市绕二龙湖灯饰厂	拉头
31	CN201821015056.4	2018	塑链感应装置	泉州众锦源精密机械有限 公司	设备及方法
32	CN201821005915.1	2018	一种用于拉链加工的链牙 压装机构	东莞市三毛拉链机械科技 有限公司	设备及方法
33	CN201821000209.8	2018	一种新型可以防止下滑的 拉链头	东莞市三毛拉链机械科技 有限公司	拉头
34	CN201820148543.1	2018	一种上拉链头自动机	广州煌辉通用设备有限公 司   杨志红	设备及方法
35	CN201820103557.1	2018	拉链头	义乌市何泰金属压铸有限 公司	拉头

## YKK专利精选 YKK patent Picks

#### 序号: 1

名称: 拉链组装装置

申请号: CN201710620905.2

申请日: 2017年07月26日

公告日: 2019年02月05日

专利权人: YKK 株式会社

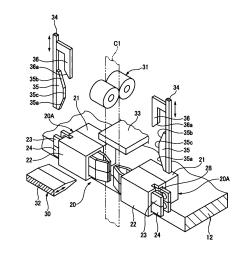
申请类型: 发明

法律状态: 实质审查

**IPC:** A44B19/42

#### 摘要:

本发明提供一种拉链组装装置,能够使拉链带的切断面成为均匀的形状, 且能够抑制切断面的起毛。本发明的拉链组装装置包括:多个夹钳装置,设于 旋转台,抓持连续拉链链条;以及切断部,设于固定台,将由夹钳装置所抓持 的连续拉链链条切断为规定长度的拉链链条,夹钳装置具备抓持连续拉链链条 的一对拉链带的一对夹钳部,一对夹钳部分别具备抓持拉链带的上侧夹钳与下 侧夹钳,切断部具备:闭合凸轮,闭合上侧夹钳与下侧夹钳,以使其变位为抓 持拉链带的抓持姿势;以及打开凸轮,将由闭合凸轮所闭合的上侧夹钳打开, 以使其变位为不抓持拉链带的非抓持姿势,在下侧夹钳抓持拉链带、上侧夹钳 未抓持拉链带的状态下,切断部切断连续拉链链条。



名称: 拉链用拉头和拉链

申请号: CN201610105490.0

申请日: 2016年02月25日

公告日: 2019年02月01日

专利权人: YKK 株式会社

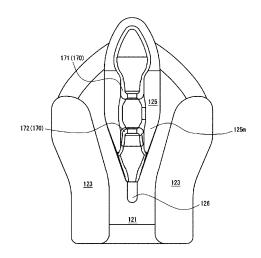
申请类型: 发明

法律状态: 授权

**IPC:** A44B19/26

#### 摘要:

本发明提供拉链用拉头和拉链,其不仅确保了拉片的简单的安装性,还实现了拉片的枢轴转动过程中拉片保持稳定的姿态。拉头(100)包括拉头主体部(120)、设于拉头主体部(120)的拉片安装部(160)、安装于拉片安装部(160)的树脂制的拉片(200)。拉片(200)包括轴部(210)和从轴部(210)的各端部延伸出来一对棒部(220)。拉片安装部(160)包含对拉片(200)的轴部(210)做轴支承的一对爪部(170)。各爪部(170)在拉片(200)的枢轴转动过程中由一对棒部(220)夹持。各爪部(170)的顶端部在轴部(210)的轴向上的宽度小于各爪部(170)的根部在上述轴向上的宽度。



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

#### 序号: 1

名称: 一种冲压拉头的生产工艺

申请号: CN201610785755.6

申请日: 2016年08月31日

公开日: 2019年02月01日

申请人: 福建晋江浔兴拉链科技有限公司

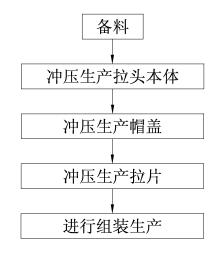
申请类型: 发明

法律状态: 授权

**IPC:** A44B19/42 ; A44B19/30 ; A44B19/26

#### 摘要:

本发明提供了一种冲压拉头的生产工艺,该生产工艺包括以下步骤:(1)备料; (2)冲压生产拉头本体; (3)冲压生产帽盖; (4)冲压生产拉片; (5)进行组装生产。 采用本发明工艺制成的冲压拉头具有良好的自锁效果,该冲压拉头的自锁功能依 靠帽盖实现,相比于现有技术中采用压铸工艺制成的自锁拉头,节省了马钩和弹 片两个部件,优化了拉头本体的结构,能够有效节约生产成本;同时本本发明工 艺操作简易方便,能够同时提高冲压拉头单个配件的生产效率和提高冲压拉头配 件的组装效率,大大提高了冲压拉头的生产效率。



名称: 一种双马钩拉头

申请号: CN201610375740.2

申请日: 2016年05月31日

公开日: 2019年02月05日

申请人: 福建浔兴拉链科技股份有限公司

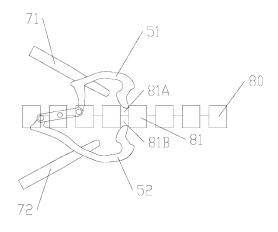
申请类型:发明

法律状态: 授权

**IPC:** A44B19/26

#### 摘要:

本发明公开一种双马钩拉头,该拉头包括设置在马钩和帽盖之间的弹片,拉 片动作马钩作用在链牙上;拉头本体的上、下船板通过支芯连接为一体;所述上 船板的构造在翻转 180 度后与下船板的构造相同;所述马钩包括上、下马钩,所 述拉片包括上、下拉片;所述支芯上转动连接有一旋转块,所述上、下马钩分别 转动连接在该旋转块上,且上、下拉片分别对应动作上、下马钩作用在链牙上。 该拉头不仅具有多样的外观,能满足消费者的个性化需求,且拉头安装更简单, 显著提升拉链的自锁强力。



名称: 一种具有双钩的拉头

申请号: CN201610375943.1

申请日: 2016年05月31日

公开日: 2019年02月05日

申请人: 福建浔兴拉链科技股份有限公司

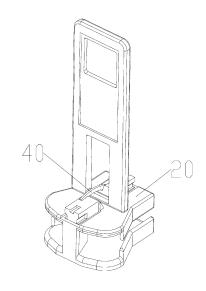
申请类型: 发明

法律状态: 授权

**IPC:** A44B19/26

#### 摘要:

本发明公开一种具有双钩的拉头,该拉头安装在拉链上,在该拉头的弹片与 拉头本体之间设有马钩;该马钩的本体于伸入拉头本体内腔的一端设有一前一后 两个角钩;该马钩平行于拉头本体中心线,且偏离拉头本体中心线设置在拉头本 体的一侧。该拉头不仅减少拉链下滑几率,提升拉链的自锁强力,且马钩安装更 简单,受力也更稳定。



名称: 一种拉链及其拉头

申请号: CN201811300816.0

申请日: 2018年11月02日

公开日: 2019年02月01日

申请人: 浙江伟星实业发展股份有限公司

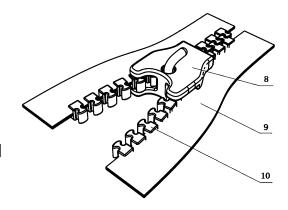
申请类型: 发明

法律状态: 实质审查

**IPC:** A44B19/26

#### 摘要:

本发明公开了一种拉头,包括上底板和下底板,上底板与下底板之间设有用于合链或分链的基芯,基芯上设有孔槽,孔槽上连接有可拉动拉头的拉绳。本发明提供的拉头,基芯上设有孔槽,孔槽上连接有用于拉动拉头的拉绳,由于拉绳固定在拉头的内部,即基芯内,无需在拉头的外侧设置安装拉片或者拉绳的帽盖,拉头的厚度仅仅是上底板与下底板之间的厚度,从而大大降低了拉头的厚度。本发明还公开了一种包括上述拉头的拉链。



名称: 一种新型弹片拉头

申请号: CN201610239972.5

申请日: 2016年04月15日

公告日: 2019年02月19日

申请人: 理想(广东)拉链实业有限公司

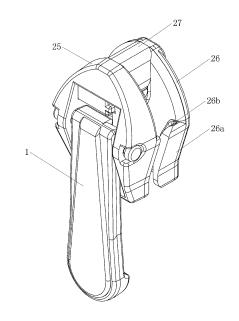
申请类型: 发明

法律状态: 授权

**IPC:** A44B19/30

#### 摘要:

本发明公开了一种弹片拉头,涉及自动回弹的自锁拉头领域,包括拉头底座,拉牌,连接轴,弹片和弹簧,拉头底座设有一个向下凹陷的半圆凹面和一个向下凹陷的弧形凹面,弹片设置在弧形凹面中,弧形凹面上还设有一个圆形凹槽,弹簧设置在圆形凹槽中。拉牌的顶端设有转动部分和止动部分,转动部分和止动部分左右相邻,转动部分设有弧面,止动部分设有高出弧面的突出角。弹片为矩形片状,设置在拉头底座的弧形凹面中,拉牌平放时,所述转动部分抵在弹片上,弹片为微微弯曲状态,轻微压迫弹簧。使用本发明公开的弹片拉头,可以实现拉牌拉起接近90°后的自动回弹,自动锁定拉链,防止拉头在不使用时发生滑动,并且即使弹片损坏时,也不会从拉头脱落。



名称: 拉链用金属单件式滑件和拉件

申请号: CN201780034083.8

申请日: 2017年03月31日

公开日: 2019年02月05日

专利权人:沙哈技术有限公司

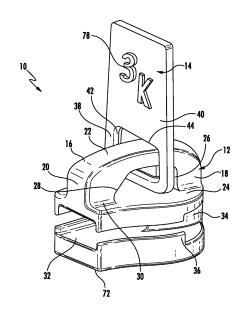
申请类型: 发明

法律状态: 审中

**IPC:** A44B19/26 ; B29C45/00; B22D17/16

#### 摘要:

本发明涉及一种用于拉链的滑件组合件。该滑件组合件在单一压铸成型操作中形成,以包括同时形成的滑件(12)和拉件构件(14)。至少一个侧向移位滑件(46)并入模具中,以允许桥接件(16)和拉环(38)在以其几何形状完整的情况下形成而没有现有技术中所需的会聚平坦表面。



名称:全自动尼龙拉链超音波熔接 U 型双上止机

申请号: CN201510891177.X

申请日: 2015年12月04日

公告日: 2019年02月01日

专利权人:广州市振宇拉链机械有限公司

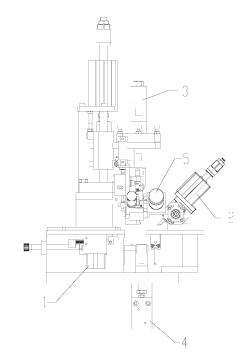
申请类型: 发明

法律状态: 授权

**IPC:** A44B19/60

#### 摘要:

本发明公开了全自动尼龙拉链超音波熔接 U 型双上止机,包括钩针部件、分链部件、音波部件、上止加压部件和送料部件;拉链进入所述钩针部件后进行定位,然后传动到所述分链部件进行分链再进入到音波部件内,同时塑胶扁丝进入进料部件内被切断,成型成 U 形上止粒然后所述 U 形上止粒被推送到音波部件中,在所述上止加压部件和音波部件的共同作用下将所述 U 形上止粒熔接在所述拉链上。本发明结构简单,成型效果更好;所述音波部件的左成型下模和右成型下模分别设置有沿拉链经过方向尺寸依次变小的用于固定拉链链头,上止粒熔接部分和拉链上止无链头部分的三个固定槽,使 U 形上止粒可以准确地卡在相应的凹槽内,熔接更加准确和精确。



# 知识产权资讯 Intellectual Property News

#### 1、高质量专利方能获得高额赔偿? (来源:人民网,2019年2月13日)

陶鑫良向本报记者介绍: "如今,知识产权诉讼已经成为企业在激烈的市场竞争中克敌制胜的杀手锏,核心专利技术往往是企业在专利战中一剑封喉的核武器。专利诉讼的基本'套路'之一是,你诉我侵权,我请求宣告涉案专利权无效。如果涉案专利权被宣告无效,这说明该专利的质量不高,而经历多次无效宣告程序仍未被宣告无效的专利,则是高质量专利。"

在上述两起专利诉讼中,我国企业的涉案专利都经受住了多次无效宣告程序的考验,可谓是高质量专利的代表。专利复审委员会相关负责人表示,西电捷通的涉案专利是其自主研发的 WAPI 技术,目前已成为无线传输协议国际标准。在市场竞争中,这些高质量专利起着重要作用,它不仅引领行业发展,还有助于企业开展知识产权保护。此外,经受过无效宣告程序考验的专利还能给企业带来声誉和市场,对鼓励企业创新、参与标准制定将产生重大影响。

如今,随着企业竞争的日趋激烈,在专利诉讼中,我国企业必须依靠能够 经受住无效宣告程序考验的高质量专利。陶鑫良建议: "我国企业在培育高质 量专利方面,应从三方面着手,一要选好种,尤其是重点优选能一剑封喉的关 键技术;二要育好苗,采取全面、深入、优质的知识产权育苗系列措施;三是 用好料,在专利诉讼和无效宣告程序中,做到运筹帷幄,攻防自如。"

更多信息详见:

http://ip.people.com.cn/n1/2019/0213/c179663-30642120.html

### 2、【国际锐评】加强知识产权保护 中美有三大"利益交汇点"(来源:新华网,2019 年2月24日)

正在华盛顿进行的第七轮中美经贸高级别磋商,在贸易平衡、农业、技术转让、知识产权保护、金融服务等方面取得积极进展。其中,关于加强知识产权保护的问题,中美双方的共识在不断增多,原因不难理解:知识产权保护是任何一个创新发展国家的"刚需",中美作为全球前两大经济体,在这个问题上至少存在三大"利益交汇点"。

就中国而言,改革开放 40 年来,中国修改了专利法、商标法、著作权法等一系列法律法规,成立了专门的知识产权法院法庭,重组国家知识产权局,使得知识产权的综合实力与保护力度显著提升,极大激发了创新发展的活力:截至2018 年底,中国国内(不含港澳台)发明专利拥有量达 160.2 万件,同比增长18.1%,每万人口发明专利拥有量达 11.5 件;中国首次进入世界知识产权组织2018 年全球创新指数前 20 强;中国专利密集型产业增加值占 GDP 的比重达12.4%......

无疑,中国已经是知识产权保护大国,但仍不是强国。比如专利保护领域仍然存在举证难、成本高、赔偿低等问题;发明专利申请量虽然连续7年位于世界首位,但仍"大而不强、多而不优"……这些问题不解决,中国的创新发展和扩大开放就难以获得足够的动力。正因此,中国国家主席习近平强调,加强知识产权保护是提高中国经济竞争力最大的激励。

怎么来加强?深化知识产权国际合作是一个重要途径。美国是全球领先的创新大国与强国,知识产权法律体系完善程度和保护力度也是首屈一指,值得中国学习。2017年,中国对美国支付的知识产权使用费达 71.3 亿美元。面对新一轮科技革命的到来,美国有先发优势,但也有焦虑,希望通过加强知识产权保护来保持创新领先地位,开拓更大的市场。正因此,知识产权保护内容近年来多次被列入中美对话的成果清单,也自然成为中美经贸磋商的重点议题。

更多信息详:

http://www.xinhuanet.com/world/2019-02/24/c 1124155752.htm

#### 3、春节归来 棉花表现为何强劲? (来源:全球纺织网,2019年2月25日)

#### 外棉: WASDE 报告偏空, 监测数据滞后

由于美政府关门,1月 WASDE 报告空缺。2月报告则是小幅调整了美国,较大幅度调整了其他国家。2018/19 年度全球棉花产量、消费量预估下滑,贸易量和期末库存调增。全球产量总体调减 6.2 万吨,土耳其、印度、布基纳法索以及美国的调减被中国、被巴西(产量较去年大幅增长)、巴基斯坦、澳大利亚的调增部分抵消。全球消费量减少 43 万吨,其中印度消费调减 10.8 万吨,中国预期消费量减少 21.8 万吨。全球期末库存调增 50.2 万吨,但同比减少 121 万吨。其中中国库存调高 43.6 万吨(产量+10.8 万吨至 598.7 万吨,需求-21.8 万吨,进口+10.9 万吨)。调整方向偏空。从目前的时间窗口看,北半球上市尾声,产量变数已较小。对于 WASDE 的报告关注点转到以美棉出口为主的需求类数据上。

#### 国内: 节后下游逐步恢复中,中间环节热情高

供应:我们关于 18/19 年产量监测的数据有:公检、加工数据。加工数据相对公检数据会提前一些,从截至 2 月 20 日的加工数据看,新疆累计加工皮棉 506万吨,较去年同比略增 0.85%。本年棉花产量上基本是没有问题的,甚至还可能略增。

需求: 18下半年起,贸易摩擦触发的、根源在于宏观经济整体转弱的棉纺"需求"萎缩成为压制郑棉上涨的主要动因。棉纺需求的转弱,体现在下游企业的抱怨里,也能体现在下游数据上。

库存: 从巨量国储库存到现在的商业库存垒库,我国棉花的高库存已持续多年。由于3年抛储,轮出量大于当年供需缺口,商业库存一年更比一年高。截至19年1月,商业库存在484.9万吨,较去年同期增93.86万吨;较抛储前的16年1月增250万吨。

更多信息详见:

https://www.tnc.com.cn/info/c-001001-d-3672422.html

#### 4、专利代理人执业证即将成为历史(来源:中国知识产权报,2019年2月27日)

专利代理人改称"专利代理师"、取消实践中的专利代理人执业证、专利 代理师网上执业备案正式上线……3月1日,新修订的《专利代理条例》将正式 实施,这些变化将在专利代理行业发生。

新修订的《专利代理条例》规定,专利代理师只要符合规定的条件,即取得专利代理师资格证书、实习满一年以及在一家专利代理机构专职从事代理服务,即可执业。同时,为了简化审批程序,加强事中、事后监管,建立了专利代理师执业备案制度。"这是本次《专利代理条例》修订重大制度调整之一,既适应了'放管服'改革需求,体现了简政放权、放管结合、优化服务的改革思路,又切实为专利代理从业者及地方管理专利工作的部门带来了便利。"国家知识产权局运用促进司相关处室负责人表示。

"实施专利代理师执业备案制度,无疑会对专利代理行业带来很大变化。" 北京三聚阳光知识产权代理有限公司总经理张建纲表示,首先是专利代理师办理 执业手续简化了,办理时间缩短了,提交的材料减少了,打破了时间和空间上的 限制,方便了专利代理师办理执业备案手续;其次在需要表明专利代理执业身份 的各种场合,由于不需要携带执业证而方便了执业者。与此同时,由于备案是通 过网络以在线的方式由各地方知识产权管理部门来办理,强化了各地方对于代理 师执业的监管和服务,对于规范专利代理行业正常秩序将起到很大作用。

更多信息详见:

http://www.cneip.org.cn/html/8/33630.html