

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 登録実用新案公報 (U)

(11) 実用新案登録番号

実用新案登録第3163293号
(U3163293)

(45) 発行日 平成22年10月7日 (2010. 10. 7)

(24) 登録日 平成22年9月15日 (2010. 9. 15)

(51) Int. Cl.

A 4 1 B 9/06 (2006. 01)

F 1

A 4 1 B 9/06

D

A 4 1 B 9/06

B

評価書の請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 実願2010-5010 (U2010-5010)
 (22) 出願日 平成22年7月27日 (2010. 7. 27)
 (31) 優先権主張番号 201020122201. 6
 (32) 優先日 平成22年3月3日 (2010. 3. 3)
 (33) 優先権主張国 中国 (CN)

(73) 実用新案権者 510204688
 秦 虹
 中華人民共和国上海市浦東新区金港路33
 3号1725室
 (74) 代理人 100111372
 弁理士 津野 孝
 (74) 代理人 100153497
 弁理士 藤本 信男
 (74) 代理人 100169960
 弁理士 清水 貴光
 (72) 考案者 秦 虹
 中華人民共和国上海市浦東新区金港路33
 3号1725室

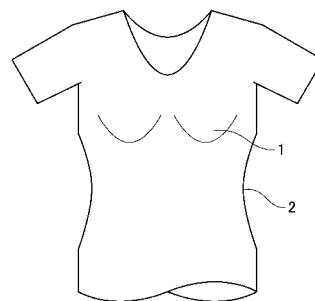
(54) 【考案の名称】 小寸丸編ニット生地を用いて作成したインナー製品

(57) 【要約】

【課題】 簡単かつ便利に生産できるとともに、着用時にフィット性、快適性が良く、人体の曲線美観性が表現できるインナー製品を提供すること。

【解決手段】 小寸丸編ニット生地を用いて作成されるベスト、半袖シャツ及び長袖シャツを含むインナー製品において、小寸丸編ニット生地を熱セット処理することにより形成される細狭いウエスト部位、及び、突出状の前胸両乳部を備えていることを特徴とするインナー製品。

【選択図】 図2



【実用新案登録請求の範囲】**【請求項 1】**

小寸丸編ニット生地を用いて作成される、ベスト、半袖シャツ及び長袖シャツを含むインナー衣料において、

前記インナー衣料が、熱セット処理により形成される細狭いウエスト部位、及び、突出状の前胸両乳部を備えていることを特徴とするインナー衣料。

【請求項 2】

前記小寸丸編ニット生地の目付が、 $120 \sim 250 \text{ g/m}^2$ であることを特徴とする請求項 1 記載のインナー衣料。

【考案の詳細な説明】

10

【技術分野】**【0001】**

本考案は、紡績工業における小寸丸編生地を用いて作成するインナー製品、特に、インナーベスト、半袖シャツ、長袖シャツである。

【背景技術】**【0002】**

現在、売場に良く見かけるインナーベスト、インナーシャツなど、ニットインナー製品は、人体の軀体部位に直線型を採用したものが多く、人体の細狭い腰部位、突出する胸部位に合わず、フィット性、快適性が悪く、人体の曲線美観性が表せないという問題があった。

20

【考案の概要】**【考案が解決しようとする課題】****【0003】**

上記の直線型を改良するために、現在の技術では、下記の2種類の方法が採用されている。

一つは、丸編の生地を裁断して、縫製の方法で、腰部、胸部の幅を変更する方法である。これは、縫製工程の増加、並びに、縫い合わせた部分の破裂を生じやすい。

もう一つ方法は、丸編加工中に、編組織の変更など、部分的に、幅を狭くしたり、広くしたりする方法である。これは、加工が複雑で、組織構造の変更により、外観上の同一性も変わってしまう。

30

【課題を解決するための手段】**【0004】**

本考案に係るインナー製品は、人体に合わせられて、着用時のフィット性、快適性が良く、曲線的な人体の美観性が表現できる小寸丸編ニット生地を用いて作成されるものである。

請求項 1 に係る本考案は、小寸丸編ニット生地を用いて作成されるベスト、半袖シャツ及び長袖シャツを含むインナー製品において、このインナー製品が、小寸丸編ニット生地を熱セット処理により形成される細狭いウエスト部位、及び、突出状の前胸両乳部を備えていることにより、上記課題を解決するものである。

請求項 2 に係る本考案は、請求項 1 に記載の構成に加えて、小寸丸編ニット生地の目付が、 $120 \sim 250 \text{ g/m}^2$ であることにより、上記課題を解決するものである。

40

【考案の効果】**【0005】**

本考案に係るインナー製品は、簡単かつ便利に生産できるとともに、着用時にフィット性、快適性が良く、人体の曲線美観性が表現できる。

【図面の簡単な説明】**【0006】**

【図 1】従来の小寸丸編生地で作成された直線型半袖Tシャツの正面図。

【図 2】本考案の 1 実施例である半袖Tシャツの正面図。

【図 3】従来の小寸丸編生地、固定幅の枠を用いた熱セット過程の概念図。

50

【図 4】熱セット過程に用いる立体金具を装着した本考案で用いる小寸丸編ニット生地
の正面図。

【考案を実施するための形態】

【0007】

本考案で用いる小寸丸編ニット生地の具体的材料としては、コットン、ウール、シルク、麻、モダール、テンセル、アクリルなどスパン糸を使う生地、特に、熱塑性の良い化学繊維材料、例えば、ポリエステル、ナイロン、ポリウレタンを使う生地、又は、生地中にポリウレタン、若しくは、FTY (Filament Twisted Yarn) を含有する生地が好ましい。

【実施例】

10

【0008】

小寸丸編ニット生地は、衣料の身幅により、編機の口径及び針数を選択したうえで、通常の小寸丸編機を用いて作成される。作成された小寸丸編ニット生地の目付け範囲は、 $120 \sim 250 \text{ g/m}^2$ である。

【0009】

小寸丸編ニット生地は、通常の染色方法により染色される。

【0010】

熱セットの設備は、通常の熱セット機に立体金具 3 を装着して、立体金具 3 を固定用穴 4 で熱セット機の搬送レールに固定する。

熱セット機は、通常の蒸気又はヒートセット設備である。立体金具の材質は、アルミである。

20

【0011】

熱セットの工程は、衣料の身丈に基づいて小寸丸編ニット生地を分断して、インナー製品の半製品として、立体金具 3 にセットする。セットした小寸丸編ニット生地が立体金具 3 と一緒に熱セット機の高温区域に搬入されて、熱セットを行う。

形状、大きさの異なる立体セット金具 3 を選択して用いることにより、様々な形状、大きさの細狭いウエスト 1、突出された両乳部位 2 を備えたインナー製品が製作される。

熱セットの温度範囲は、 $103 \text{ 度} \sim 180 \text{ 度}$ で、セット時間は、生地の素材、薄さにより、決定する。

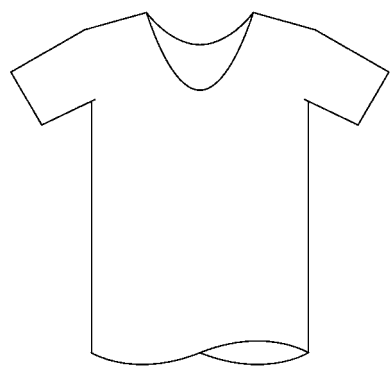
【符号の説明】

30

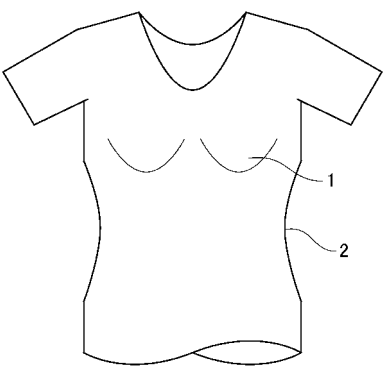
【0012】

- 1 . . . 細狭いウエスト部位
- 2 . . . 突出された両乳部位
- 3 . . . 熱セットの立体金具
- 4 . . . 立体金具の固定用穴
- 5 . . . 加工中、固定の枠

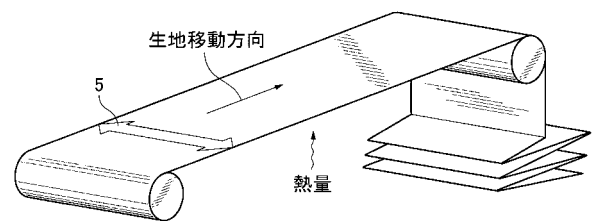
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図 4】

