



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209941222 U

(45)授权公告日 2020.01.14

(21)申请号 201920233642.4

(22)申请日 2019.02.22

(73)专利权人 广东天情织绣有限公司

地址 515000 广东省汕头市潮阳区谷饶镇
仙波谷关路中段

(72)发明人 张盛坚 马楚雄

(74)专利代理机构 深圳市深弘广联知识产权代
理事务所(普通合伙) 44449

代理人 向用秀

(51)Int.Cl.

D04B 21/18(2006.01)

D04B 21/14(2006.01)

D04B 21/16(2006.01)

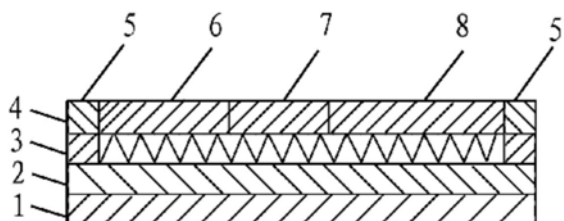
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于制作内裤的一体式布料

(57)摘要

一种用于制作内裤的一体式布料包括纵向方向依次排列的:第一织造皮筋区、第一面料区、裤裆区、第二面料区、第二织造皮筋区,第一织造皮筋区和第二织造皮筋区的宽度相等,所述的一体式布料包括至少四组梳栉交织出的织造层。本实用新型采用多梳栉交织出适合制作内裤的布料的四层结构,其橡皮筋区域为覆盖四层的梳栉纱线,并且在橡皮筋区域的纱线采用双穿结构,提高橡皮筋的弹力,在纵向方向还设置多段的橡皮筋结构,可有效抗材料自卷,在其中的一组梳栉中穿设功能性纱线,在阴部位置织造出裤裆区,并且该布料可直接裁剪出所需的形状进行左右连接就可以制作出内裤成品,具有有效节省工序及生产成本的优点。



1. 一种用于制作内裤的一体式布料,其特征在於所述一体式布料包括纵向方向依次排列的:第一织造皮筋区、第一面料区、裤裆区、第二面料区、第二织造皮筋区,所述的一体式布料中各区的针数比例为 $45 \pm 5:465 \pm 5:310 \pm 5:275 \pm 5:45 \pm 5$,第一织造皮筋区和第二织造皮筋区的宽度相等,所述的一体式布料包括至少四组梳栉交织出的织造层。

2. 根据权利要求1所述的用于制作内裤的一体式布料,其特征在於所述的一体式布料包括采用四组的梳栉交织的四层结构,由下至上为:

第一织造层:其中:上述各个区都为单穿针结构,穿第一纺线;

第二织造层:其中:上述各个区都为单穿针结构,穿第二纺线;

第三织造层:其中:第一织造皮筋区、第二织造皮筋区采用单穿第二纺线,其余位置为空针;

第四织造层:其中:第一织造皮筋区、第一面料区、第二面料区、第二织造皮筋区采用单穿第一纺线,裤裆区采用单穿第三纺线;

上述的第一纺线包括锦纶全消光长丝或者锦纶圆光长丝中的一种或者多种;第二纺线包括280氨纶或26D氨纶的一种或者多种;所述的第三纺线包括莱赛尔、棉纱或仿棉及石墨烯中的一种或者多种。

3. 根据权利要求2所述的用于制作内裤的一体式布料,其特征在於所述的第一织造层1的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区采用双穿结构,穿第一纺线,其他区域单穿第一纺线。

4. 根据权利要求3所述的用于制作内裤的一体式布料,其特征在於所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都为多段式结构,并且外侧的一段的宽度为最大。

5. 根据权利要求4所述的用于制作内裤的一体式布料,其特征在於所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都具有三段弹力区,从外到内每段弹力区的针数比例为 $20 \pm 2:10 \pm 2:10 \pm 2$,段与段之间有针数为 3 ± 2 的间隔区。

6. 根据权利要求4所述的用于制作内裤的一体式布料,其特征在於所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都为两段弹力区,从外到内每段弹力区的针数比例为 $20 \pm 2:10 \pm 2$,段与段之间有针数为 3 ± 2 的间隔区。

一种用于制作内裤的一体式布料

技术领域：

[0001] 本实用新型属于新型布料领域中的方便制造内裤的一体结构布料，具体涉及的是一种用于制作内裤的一体式布料。

背景技术：

[0002] 现有的内裤作为贴身使用的物品，使用频率和时间都是非常高的，于是越来越多的人开始注重内裤的功能性作用，而在布料的选择问题，主体上还是以弹力和舒适为多，但在人体阴部位置的布料需求与裤体的不一样，需要透气性或者吸水性，所以市场上出现了在阴部覆盖纯棉布料或者透气性高的内裤，在正常的生产流程中，需要在裤体布料的阴部位置粘贴或者是缝合上另外的功能性布料，如纯棉布料等，同时，在裤头的位置，还需要加上橡皮筋，以保证正常的穿着，因此，该种工艺制作的内裤在工序上存在较多步骤的缺陷，如采用热压粘合的工艺还存在容易脱胶的问题、或者缝合工艺用的缝纫线的存在而产生粗糙感，导致该种内裤在工艺上和成本上都不尽人意的地方。

发明内容：

[0003] 针对现有技术存在的缺陷，本实用新型的目的是提供一种可以克服上述缺陷的可直接经过裁剪就可通过缝合或者粘合工艺制出成品的布料，无需进行包边工序及覆合功能性裤裆布料就可以制造出成品，该成品为具有一体织造的橡筋部及阴部具有功能性材料的内裤。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：一种用于制作内裤的一体式布料，关键在于所述一体式布料包括纵向方向依次排列的：第一织造皮筋区、第一面料区、裤裆区、第二面料区、第二织造皮筋区，所述的一体式布料中各区的针数比例为 $45 \pm 5:465 \pm 5:310 \pm 5:275 \pm 5:45 \pm 5$ ，第一织造皮筋区和第二织造皮筋区的宽度相等，所述的一体式布料包括至少四组梳栉交织出的织造层。

[0005] 所述的一体式布料包括采用四组的梳栉交织的四层结构，由下至上为：

[0006] 第一织造层：上述各个区都为单穿针结构，穿第一纺线；

[0007] 第二织造层：上述各个区都为单穿针结构，穿第二纺线；

[0008] 第三织造层：第一织造皮筋区、第二织造皮筋区采用单穿第二纺线，其余位置为空针；

[0009] 第四织造层：第一织造皮筋区、第一面料区、第二面料区、第二织造皮筋区采用单穿第一纺线，裤裆区采用单穿第三纺线，第四织造层上的部分与第二织造层接触的部分纱线直接交织在第二织造层上；

[0010] 上述的第一纺线包括锦纶全消光长丝或者锦纶圆光长丝中的一种或者多种；第二纺线包括280氨纶或26D氨纶的一种或者多种；所述的第三纺线包括莱赛尔、棉纱或仿棉及石墨烯中的一种或者多种。

[0011] 所述的第一织造层的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区采用双穿结构，穿第一纺

线,其他区域单穿第一纺线。

[0012] 所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区分为多段式结构,并且外侧的一段的宽度为最大。

[0013] 所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都分为三段弹力区,从外到内每段弹力区的针数比例为 $20 \pm 2:10 \pm 2:10 \pm 2$,段与段之间有针数为 3 ± 2 的间隔区。

[0014] 所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都分为两段弹力区,从外到内每段弹力区的针数比例为 $20 \pm 2:10 \pm 2$,段与段之间有针数为 3 ± 2 的间隔区。

[0015] 本实用新型的制作内裤的一体式布料采用多梳栉交织出适合制作内裤的布料的四层结构,其橡皮筋区域为覆盖四层的梳栉纱线,并且在橡皮筋区域的纱线采用双穿结构,提高橡皮筋的弹力,在纵向方向还设置多段的橡皮筋结构,可有效抗材料自卷,在其中的一组梳栉中穿设功能性纱线,在阴部位置织造出裤裆区,并且该布料可直接裁剪出所需的形状进行左右连接就可以制作出内裤成品,具有有效节省工序及生产成本的优点。

附图说明:

[0016] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式:

[0017] 如图1所示,一种用于制作内裤的一体式布料,关键在于所述一体式布料包括纵向方向依次排列的:第一织造皮筋区5、第一面料区6、裤裆区7、第二面料区8、第二织造皮筋区5',所述的一体式布料中各区的针数比例为 $45 \pm 5:465 \pm 5:310 \pm 5:275 \pm 5:45 \pm 5$,第一织造皮筋区和第二织造皮筋区的宽度相等。布料的整体宽度为46-48cm。优选为46或者47或者48cm,所述的一体式布料包括至少四组梳栉交织出的织造层。

[0018] 所述的一体式布料包括采用四组的梳栉交织的四层结构,由下至上为:

[0019] 第一织造层1:其中:上述各个区都为单穿针结构,穿第一纺线;

[0020] 第二织造层2:其中:上述各个区都为单穿针结构,穿第二纺线;

[0021] 第三织造层3:其中:第一织造皮筋区5、第二织造皮筋区5'采用单穿第二纺线,其余位置为空针;

[0022] 第四织造层4:其中:第一织造皮筋区5、第一面料区6、第二面料区8、第二织造皮筋区5'采用单穿第一纺线,裤裆区7采用单穿第三纺线;第四织造层4上的部分与第二织造层2接触的部分纱线直接交织在第二织造层2上;

[0023] 其中的第一织造层1和第二织造层2交织成底料结构,交织工艺为:闭口经绒结构及闭口重经平结构,该工艺有现有技术中的经编技术,具有可任意裁剪而不会崩边也不会卷边的优点。第三织造层3和第四织造层4采用衬纬结构。

[0024] 在上述底料结构上的织造皮筋区采用双穿方法织造出的织造皮筋区,可以明显提高布料的弹力,也就是上述四层一起交织构成第一织造皮筋区5、第二织造皮筋区5';第一面料区6、第二面料区8包括第一织造层1、第二织造层2和第四织造层4的对应区域交织而成;裤裆区包括第一织造层1、第二织造层2和第四织造层14的对应区域交织而成。

[0025] 优选的,所述的布料可采用第五织造层,所述的第五织造层为采用衬纬结构的提花层,采用第一纱线或者第二纱线织造。

[0026] 上述的第一纺线包括锦纶全消光长丝或者锦纶圆光长丝中的一种或者多种;第二纺线包括280氨纶或26D氨纶或中的一种或者多种;所述的第三纺线包括莱赛尔、棉纱或仿棉及石墨烯中的一种或者多种。

[0027] 所述的第一织造层1的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区采用双穿结构,穿第一纺线,其他区单穿第一纺线。

[0028] 所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都分为多段式结构,并且外侧的一段的宽度为最大。

[0029] 所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都分三段弹力区,从外到内每段弹力区的针数比例为 $20 \pm 2:10 \pm 2:10 \pm 2$,段与段之间有针数为 3 ± 2 的间隔区。

[0030] 所述的第一织造皮筋区、第二织造皮筋区都分为两段弹力区,从外到内每段弹力区的针数比例为 $20 \pm 2:10 \pm 2$,段与段之间有针数为 3 ± 2 的间隔区。

[0031] 以上公开的仅为本实用新型的几个具体实施例,但是本实用新型并非局限于此,任何本领域的技术人员能思之的变化都应落入本实用新型的保护范围。

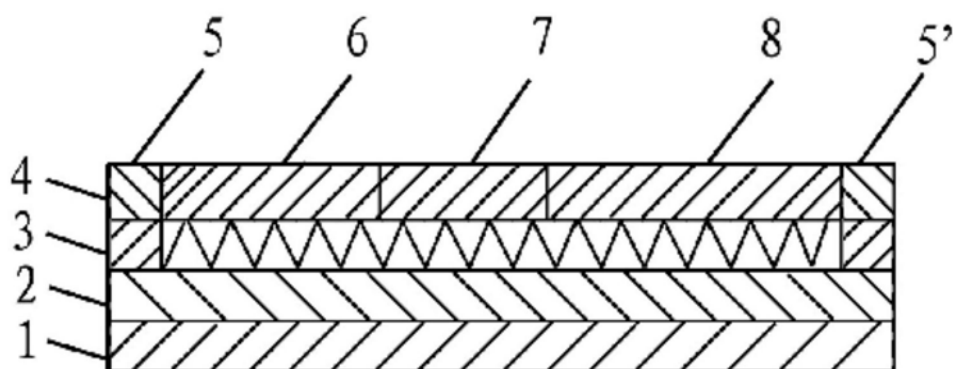


图1