

(19) 대한민국특허청(KR) (12) 공개특허공보(A)

(51) 。 Int. Cl. ⁷
A41C 3/12

(11) 공개번호 특2002 - 0002329
(43) 공개일자 2002년01월09일

(21) 출원번호 10 - 2001 - 0038376
(22) 출원일자 2001년06월29일

(30) 우선권주장 2000 - 199043 2000년06월30일 일본(JP)

(71) 출원인 사카에레이스 가부시끼가이샤
도이 이치로오
일본국 효고켄 다카라즈카시 미유키초 10반 51고

(72) 발명자 나카니시노리유키
일본국 효고켄 고베시 나다쿠 후쿠즈미도 오리6 - 3 - 11

(74) 대리인 유미특허법인

심사청구 : 없음

(54) 브라지어용 컵 제품 및 브라지어 제품

요약

유방을 중앙측에 가까이 하는 효과 및 실루엣에 있어서 우수하고, 코스트 업을 초래하지 않는 컵 나아가서는 브라지어의 제조 방법을 얻는다.

유방을 덮는 브라지어용 컵을 구비한 브라지어의 제조 방법으로서, 브라지어로서 제조된 경우에, 유방 사이의 골짜기로 되는 브라지어의 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위(23a)의 팽출 곡률(膨出曲率)이 크고, 중앙측 부위로부터 이간(離間)되는 컵 이간측 부위(23b)의 팽출 곡률이 작은 변형 컵을 몰드 성형 형(型)을 사용하여 제조하고, 제조된 변형 컵을 조합하여 브라지어를 제조한다.

대표도
도 9

색인어
브라지어, 유방, 중앙측 부위, 이간측 부위, 팽출 곡선.

명세서

도면의 간단한 설명

- 도 1은 편성 상태의 레이스 소재 조직 구성의 개략 설명도.
- 도 2는 입체 성형 장치의 설명도.
- 도 3은 폴리우레탄의 컵을 일체화한 입체 레이스 소재의 설명도.
- 도 4는 입체 레이스 제품의 구성을 나타내는 도면.
- 도 5는 레이스 소재의 다른 구성예를 나타내는 도면.
- 도 6은 본원의 다른 실시 형태를 나타내는 도면.
- 도 7은 종래 수법에서의 주요 부재 구성을 나타내는 분해도.
- 도 8은 종래의 컵 제품의 구성도.
- 도 9는 종래의 입체 성형 위치를 나타내는 설명도.
- 도 10은 본원과 종래의 컵 입체 형상의 비교를 나타내는 설명도.

발명의 상세한 설명

발명의 목적

발명이 속하는 기술 및 그 분야의 종래기술

본 발명은 유방을 덮는 컵의 단(端) 에지 부위에 스칼라부를, 상기 컵의 표면에 장식 레이스부를 구비한 브래지어용 컵 제품 및 그와 같은 컵을 사용한 브래지어 제품에 관한 것이다.

브래지어용 컵 제품(C)으로서는, 도 8에 나타난 것과 같이, 표면에 레이스(61)를 배치한 것이 있으며, 최근 컵 제품(C)의 상 에지부에 스칼라(스칼롭(scallop))(S)으로 불리는 파형(波形)의 장식부를 연속해서 배치한 것이 호평받고 있다.

이와 같은 제품의 제조 공정의 일례를 나타내면, 예를 들면, 도 7에 분해하여 나타난 것과 같이, 입체 성형된 우레탄제의 컵(Ca) 표면측 및 이면측에 소정의 천(62, 63)을 배치하는 동시에, 스칼라용의 레이스(Sa)를 컵(Ca)의 상 에지부에 배치하고 있다.

이와 같은 제품(C)의 제조에 있어서는, 상기 입체 성형된 우레탄제의 컵(Ca)을 준비하는 동시에, 면형(面形)으로 편성되는 광폭 레이스를 제품에 요구되는 입체 성형 형상에 맞춰 입체 성형(구체적으로는 몰드 성형)하고, 도 9에 나타난(입체 성형 부위를 M으로, 재단 위치를 파선으로 나타낸) 것과 같이, 이를 소정 형상으로 재단하여, 걸감용의 레이스인 천(62)을 얻고 있다. 마찬가지로, 안감용의 천(63)이 입체 상태로 얻어진다.

종래, 스칼라(S)를 구비하기 위해, 도 7에 나타난 것과 같이, 이 스칼라 형성용의 레이스(Sa)가 별도로 준비된다.

상기한 수법으로 브래지어를 얻는 데에는 주요 소재로서, 상기 우레탄제 컵(Ca), 몰드 성형된 레이스(62), 안감재(63) 및 스칼라용 레이스(Sa)가 준비되며, 이것들이 일체로 봉제되어, 그 소정 에지부에 스칼라(S)를 구비한 컵 제품(C)을 얻게 된다(도 8).

상기 몰드 성형된 레이스(62)를 제조하는 데 있어서는, 그 레이스로서, 비교적 폭이 넓은 광폭 레이스를 제조하여, 예를 들면, 도 9에 나타난 레이스의 소정 위치(M)를 몰드 성형(입체 성형)하는 것으로 하고 있었다.

한편, 브래지어 제품은 유방을 덮기 위한 한 쌍의 컵과, 이들 컵을 중앙부에서 접속하는 중앙 접속 부위와, 어깨 끈, 배면 밴드 등을 구비하여 구성되어 있다. 따라서, 브래지어를 얻으려고 하면, 적어도 좌우 한 쌍의 컵을 준비할 필요가 있다.

최근, 브래지어 착용 시의 유방부의 실루엣을 아름답게 보이는(유방 사이의 골짜기를 깊게 보이는) 등의 이유 때문에, 착용 시에 유방을 중앙측에 가까이 하는 브래지어 구조가 채용되고 있다.

종래, 이와 같은 중앙 근접용에 사용하는 컵을 제조하는 경우, 그 몰드 성형 형(型)으로서는 선단 구형(球形)의 몰드 성형 형을 사용하여, 한 쌍의 반구형 성형체(도 10 (b)에 나타난 형상)를 얻은 후, 재단을 반구의 중심을 벗어나 행하고(도 10 (b)에 파선으로 나타냄), 최대 팽출부를 중앙측에 가까이 하여 봉제하여(도 10 (e)에 나타냄), 한 쌍의 유방에 닿는 브래지어의 주요 부재를 제조하는 것으로 하고 있었다.

한편, 대략 반구형으로 형성되는 컵 소재를 적당히 입체 재단 및 입체 봉제하여, 희망 형상의 브래지어용 컵을 얻는 경우도 있다.

발명이 이루고자 하는 기술적 과제

상기 종래 기술에는 미관에 관해 두가지의 문제가 있었다.

1. 장식 레이스와 스칼라부의 이음부 문제

상기 도 8에 나타난 것과 같은 컵 제품(C)을 제조하려고 하면, 우레탄제의 컵(Ca), 겔감용의 레이스(62), 안감재(63), 및 스칼라부의 레이스(Sa)를 준비하고, 이들을 일체로 봉제할 필요가 있어, 도 8에 나타난 것과 같이 봉제부(T)가 많이 있기 때문에, 미관 상 문제가 있는 동시에, 이 봉제부(T)에는 테이프(t)를 위치시켜 봉제하기 때문에, 이 부분이 매끈하지 못하다.

2. 착용 시의 실루엣 형성 상의 문제

한편, 상기한 착용 시의 실루엣에 관해 설명하면, 반구형으로 성형되는 컵을 사용하여, 그 최대 팽출부(반구의 정점)를 중앙측에 가까이 하여 브래지어를 제조하는 경우(도 10 (e) 참조)에는, 재단 · 봉제 가공에 정밀도를 요하는 동시에, 균일하고 원하는 실루엣의 것을 얻기 어려워 개량의 여지가 있었다.

한편, 입체 재단 · 입체 봉제를 행하는 데 있어서는, 시간이 걸려 코스트 업으로 연결된다.

본원 발명의 목적은 스칼라부를 구비한 레이스를 가지는 것이면서, 미관 및 실루엣에서 우수하고, 코스트 업을 초래하지 않는 브래지어용 컵 제품 및 브래지어 제품을 얻는 것에 있다.

발명의 구성 및 작용

이 목적을 달성하기 위한 본 발명에 의한, 유방을 덮는 컵의 단 에지 부위에 스칼라부를, 상기 컵의 표면에 장식 레이스부를 구비한 브래지어용 컵 제품의 특징 구성은 청구항 1에 기재되어 있는 것과 같이,

상기 스칼라부와 장식 레이스부가 일체(一體)의 레이스 편성포(編成布)인 동시에, 상기 레이스 편성포가 편성 상태에서 일체의 레이스 편성포를, 형(型) 성형에 의해 상기 스칼라부를 단 에지로서 입체 형성한 것이 바람직하다.

이 브래지어용 컵 제품에서는, 컵 표면에 나타나는 장식 레이스부와 스칼라부가 일체의 레이스 편성포로 구성되기 때문에, 장식 레이스부와 스칼라부 사이에 봉제부 또는 테이프 등을 구비할 필요가 없어져, 미관적으로 매우 우수한 브래지어를 얻을 수 있다.

또한, 제조 상의 시간도 적어지기 때문에, 염가의 제품을 얻을 수 있다.

이와 같은 구성을 채용하는 경우에, 청구항 2에 기재되어 있는 것과 같이, 상기 레이스 편성포가 컵 팽출(膨出) 중심으로부터 상기 컵 팽출 중심을 에워싸는 컵 주변부에 걸치고, 상기 편성의 단일 레이스 편성포를 상기 형 성형한 것이 바람직하다.

브래지어용 컵 제품에 있어서, 장식성이 요구되는 부위는 상기한 스칼라부와 장식 레이스가 이어지는 컵의 주변부인 동시에, 컵의 중심 및 그 주변부도 미관 상 중요하다. 특히, 컵의 팽출 중심 상에는 통상 장식 레이스가 오지만, 이 부위에서 장식 패턴이 연속되어 있는 것이 바람직하다.

예를 들면, 컵 주변부로부터 컵 팽출 중심으로 향해 입체화를 위한 절단 또는 봉제부 등이 있는 경우에는, 레이스 장식 무늬 상의 불연속이 발생하여, 미관적으로 떨어지게 된다.

그러나, 상기한 것과 같이, 컵 팽출 중심으로부터 상기 컵 팽출 중심을 에워싸는 컵 주변부에 걸쳐 레이스 편성포가 일체이면, 장식적으로 연속되고, 또한 자연스러운 입체 형상을 가지는 컵으로 하는 것이 가능하게 되어, 결과적으로, 미관 상에서 제품 가치가 매우 높은 브래지어용 컵 제품을 얻을 수 있다.

또한, 청구항 3에 기재되어 있는 것과 같이, 상기 레이스 편성포가 편성포 날 방향 또는 편성포 씨 방향 중 어느 한쪽, 또는 그들 양 방향으로 신축성을 구비한 레이스 편물인 것이 바람직하다.

종래, 브래지어의 컵으로 사용하기 위한 레이스 편물은 특히, 신축성이 주어지지 않고, 이른바, 리지드(rigid)한 편물이 이용되어 왔지만, 본원과 같이, 형 성형에 의해 비교적 복잡한 입체 형상을 얻는 경우에는, 편성포의 날, 씨 방향 등에 탄성을 가지는 편성포를 사용함으로써, 레이스 편성포의 절단 등을 수반하지 않고 입체 형 성형을 행하는 것이 가능하게 되어, 결과적으로, 느슨해짐, 찢어짐 등의 발생을 피하고 컵을 제조할 수 있다.

그런데, 실루엣을 아름답게 한다고 하는 목적에 대해서는, 청구항 4에 기재되어 있는 것과 같이, 유방 사이의 골짜기가 되는 브래지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위의 팽출 곡률이 크고, 상기 중앙측 부위로부터 이간(離間)되는 컵 이간측 부위의 팽출 곡률이 작은 것으로 되어 있는 것이 바람직하다.

컵 중앙측 부위와 이것으로부터 이간되는 컵 이간측 부위에서 팽출 곡률(膨出曲率)을 상이하게 하고 있으며, 전자 쪽이 후자보다 크게 되어 있는 것이다. 따라서, 이 컵에서는, 중앙측의 팽출 용적이 크기 때문에, 결과적으로 유방이 중앙측으로 가까이 가게 되어, 소정의 효과를 얻을 수 있다.

또한, 청구항 5에 기재되어 있는 것과 같이, 유방 사이의 골짜기로 되는 브래지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위에 최대 팽출부를 구비하는 것이 바람직하다.

또, 컵의 최대 팽출 부위의 위치가 컵 중앙측 부위로 되는 것이다.

따라서, 이 컵에서는, 젖꼭지의 위치 또는 유방의 전체를 중앙측에 가까이 할 수 있기 때문에, 결과적으로, 유방이 중앙측에 가까이 하게 되어, 소정의 효과를 얻을 수 있다.

이 경우, 유방 사이의 골짜기로 되는 브래지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위의 팽출 곡률이 크고, 상기 컵 중앙측 부위로부터 이간되는 컵 이간측 부위의 팽출 곡률이 작게 형성되고, 유방 사이의 골짜기로 되는 브래지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위에 최대 팽출부를 구비한 변형 컵으로 되어 있는 것도 바람직한 양상이다.

본원의 실시 형태를 이하에 설명한다.

본원은 브래지어용의 컵 제품 및 이 컵 제품을 사용하여 제조되는 브래지어에 관한 것이며, 제품을 제조하는 경우에 사용하는, 몰드 성형하는 경우의 몰드 성형 형의 형상에도 그 특징이 있다.

먼저, 제조되는 면형 레이스 소재(1)의 조직 구성부터 설명한다.

도 1에 나타난 것과 같이, 면형 레이스 소재(1)는 장식 레이스부(2)의 측부(편성포의 편성 방향(W)에 대하여, 이것과 직교하는 편성포 폭 방향의 측부)에 스칼라부(3)를, 장식 레이스부(2)에 대한 스칼라부(3)를 사이에 둔 반대측에 웨이스트(waste) 조직부(4)를 구비하여 구성된다.

이 면형 레이스 소재(1)의 바탕 조직에 사용되는 네트 조직은 통상의 4코스 네트를 채용하지 않고, 날, 씨 방향의 밸런스가 양호한 다이아 네트를 채용했다.

여기에서, 장식 레이스부(2)는 소정의 패턴으로 무늬를 낸 레이스 부위이며, 예를 들면, 라셀 레이스(raschel lace)에서는 기본 조직인 네트 상에 무늬실(2a)을 소정의 패턴으로 짜넣어 무늬를 낸 레이스 부위이다.

한편, 스칼라부(3)는 스칼럽으로도 불리지만, 레이스의 편성 방향에서, 파형을 이루어 형성되는 부위이며, 예를 들면 라셀 레이스의 경우에는, 기본 조직인 네트 상에, 무늬실의 일종으로 동일시되는 스칼라실(3a)을 소정 루프(R)를 형성시키면서 무늬를 내므로, 루프(R)가 도 1에 나타난 것과 같이, 편성 방향에서 파형을 그리면서 연속하여 편성되는 부위이며, 복수의 파형이 편성 방향(W)에서 반복하여 형성된다.

상기 웨이스트 조직부(4)는 기본적으로는, 무늬실을 구비하지 않은 단순한 네트 조직을 가지는 부위이며, 이 조직부는 편성포의 절단이 용이하다.

다만, 이 웨이스트 조직부가 무늬실을 가지는 것, 원단조(調)의 조직을 이루고 있는 것이라도, 전혀 문제가 없다.

또, 도 1에 나타난 것과 같이, 웨이스트 조직부(4)의 단부(스칼라부(3)에 대한 반대측)는 소재 고정부(40)로서 구성되어 있고, 통상의 웨이스트 조직부(41)에 대하여, 이 부위(40)에서는, 실 종류가 두꺼운 것이 채용되는 동시에, 조직 밀도가 높아지는 구성으로 되어 있다.

또한, 장식 레이스부(2)의 스칼라부(3)에 가까운 위치(장식 레이스부의 일부)가 스칼라 보강 레이스부(20)로서 형성되어 있다.

이 스칼라 보강 레이스부(20)에 있어서도, 통상의 장식 레이스부(21)보다 그 실 종류로서 두꺼운 것이 채용되어 있고, 이 부위(20)에 버틸 힘을 부여함으로써, 스칼라부(3)의 형상 안정성을 확보할 수 있다. 예를 들면, 통상의 장식 레이스부(21)에는 라셀 레이스의 경우, 체인 스티치를 이루는 날실로서 210d의 폴리에탄사(絲)를 채용하는 데 대하여, 스칼라 보강 레이스부(20)에는 그 배인 420d의 실을 채용한다.

편성되는 면형 레이스 소재(1)는 잘 알려져 있는 것과 같이, 편성포를 이루는 코(wale)에 따라 탄성실(도시하지 않음)을 삽입함으로써, 편성포 날 방향으로 더욱 탄성이 부여되는 동시에, 이 씨실(바탕 조직을 구성하는 씨실)에 탄성실(도시하지 않음)을 채용함으로써, 편성포 폭 방향에서도 탄성이 부여되고 있다. 따라서, 편성포는 이른바 두 웨이로서 구성된다.

이상이 본원의 입체 레이스 소재(5)를 제조하는 경우에, 준비 단계로서 입체 성형 전의 면형 레이스 소재(1)를 얻는 경우에 관한 설명이다. 이와 같이 하여, 소재 편성 공정을 끝낸다.

이하, 입체 성형, 웨이스트 네트의 제거 처리, 또한 별도 성형되는 우레탄제의 컵(Ca)과의 일체화 처리에 관해 설명한다.

입체 성형 공정

상기와 같이 하여 얻어진 면형 레이스 소재(1)를 이 입체 성형 공정에서, 입체 성형(구체적으로는, 몰드 성형)한다. 이와 같은 입체 성형은 도 2에 나타난 것과 같이, 소재 고정부(21)와, 이 소재 고정부(21)에 고정된 천(22)을 몰드 처리하기 위한 몰드 성형 형(23)을 구비한 입체 성형 장치(24)에 의해 행해진다.

본원에서는, 도 3을 예로 들어 나타내면, 이 성형 시에 스칼라부(5)를 입체 성형 단부 위치(도 3에서는 입체 성형 단부 위치가 우레탄 컵(Ca)의 단부 위치와 합치되기 때문에, 실선으로 나타내는 Ca의 단부 위치가 이 입체 성형 단부 위치로 됨)에 배치하여 그 입체 성형을 행한다.

이 입체 성형에서, 면형 레이스 소재(1)를 입체 성형 장치(24)에 고착하는 경우에, 그 웨이스트 조직부(3)에 구비된 소재 고정부(40)를 사용한다. 즉, 도 1에 실선, 파선의 등근 선으로 나타낸 것과 같이, 고정 시에 이 소재 고정부(40)를 이용하는 동시에, 스칼라부(3)를 횡단하여 편성포의 주변부를 고정용으로 사용하는 동시에, 스칼라부(3)와는 반대측의 장식 레이스 부위(4)의 주변 개소(도 1에서의 파선으로 에워싸인 부위)를 고정용으로 사용한다.

또한, 도 10 (a), (c)에 나타낸 것과 같이, 상기 몰드 성형용의 몰드 성형형(23)은 브래지어로서 제조되는 경우에, 유방 사이의 골짜기로 되는 브래지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위(23a)의 팽출 곡률을 크게, 중앙측 부위(23a)로부터 이간되는 컵 이간측 부위(23b)의 팽출 곡률을 작게 성형 가능하고, 유방 사이의 골짜기로 되는 브래지어 중앙 부위에 가까운 중앙측 부위(23a)에, 최대 팽출부(23c)를 성형 가능하도록, 브래지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위(23a)의 팽출 곡률을 크게, 컵 중앙측 부위(23a)로부터 이간되는 컵 이간측 부위(23b)의 팽출 곡률을 작게 구성하고 있는 동시에, 유방 사이의 골짜기로 되는 브래지어 중앙 부위에 가까운 중앙측 부위(23a)에 최대 팽출부(23c)를 구비하고 있다.

또, 도 10 (c)의 화살표로 나타낸 단면인 단면도 10 (d)(도면 상 상측이 컵의 상측)에 나타낸 것과 같이, 브래지어 중앙 부위에 대하여 근접 · 이간하는 방향인 컵 횡단 방향에 대하여, 직교하는 컵 상하 방향에서 컵 하측 부위(23d)의 팽출 곡률을 작게, 컵 상측 부위(23e)의 팽출 곡률을 크게 성형 가능하도록 컵 상하 방향에서도 그 팽출 곡률이 변경되어 있다.

따라서, 면형 레이스 소재를 소정 형상의 변형 컵으로서 성형할 수 있다.

이와 같은 입체 성형 장치(24)에의 레이스 소재의 고정 후, 몰드 성형 형(23)을 사용하여 소재의 입체 성형을 행하는 동시에, 이 형상 고정을 행한다.

본원에서는, 실 소재로서 나일론 6-6을 채용하기 때문에, 히트 세트에 의해 입체 형상의 고정이 완료된다.

입체 성형을 완료한 상태에서도, 입체 레이스 소재(5)는 도 3에 나타낸 것과 같이, 부분적으로 입체 돌출된 복수의 부위(M)를 가지는 띠형이 된다. 다만, 도 3에는 우레탄제의 컵(Ca)을 일체화시킨 상태를 나타내고 있다.

일체화 공정

상기와 같이 하여 얻어진 부분적으로 입체 돌출된 복수의 부위(M)를 가지는 소재(5)에 별도로 준비되는 우레탄제의 컵(Ca)을 각각 장착한다.

이 장착 조작에서는, 봉제를 행하는 것이 보통이다. 다만, 접착 등의 조작을 행하여도 된다.

이와 같은 일체화 공정에서, 레이스 소재의 스칼라부(3)는 컵 제품(C)의 단 에지부에 위치시킨다. 이와 같이 함으로써, 스칼라부(3)가 배킹 부재인 우레탄제 컵(Ca)의 단부에 위치하는 상태에서, 배킹 부재(Ca)와 입체 레이스 소재(5)가 일체화된 입체 레이스 제품(브래지어용 컵 제품의 일종)을 얻을 수 있다.

제거 공정

다음에, 상기와 같이 하여 얻어지는 띠형의 입체 레이스 소재를 대상으로 하여 웨이스트 네트부(4)를 스칼라부(3)에 따라 제거한다. 또한, 개개의 컵을 독립하여 얻는 경우에는, 컵의 주변부를, 예를 들면, 절단 제거한다. 이와 같은 절단 선을 도 3에 파선으로 나타냈다.

이와 같이 하여 단부에 스칼라부(3)를 구비하고, 장식 레이스부(2)가 입체 형상을 가지는 컵(다만, 이 경우에는 단독 컵으로 되어 있고, 입체 레이스 소재와 우레탄제 컵(C)이 일체화된 것으로 본원에서 말하는 브래지어용 컵 제품)을 얻을 수 있다.

도 4에 본원 수법에 의해 얻어지는 컵 제품(C)의 외관을 나타냈다. 이것은 도 8에 나타낸 것에 대응하는 것이지만, 레이스 소재로 이루어지는 겉감에 일체로 스칼라(S)가 일체로 구비되어 있기 때문에, 컵의 상 에지부에 테이프를 구비할 필요가 없어, 깔끔하게 되어 있는 것에 특징이 있다.

마무리 공정

상기와 같이 하여 얻어진 개개의 컵 제품을 적절히 조합하여 브래지어를 얻는다. 이 공정은 봉제에 의한다. 이와 같이 하여 브래지어 제품을 얻는다.

[다른 실시 형태에]

(가) 상기 실시 형태에서는, 띠형의 입체 레이스 소재(일부, 돌출 성형된 것)에 우레탄제의 컵(Ca)을 일체화시킨 후, 절단 · 제거를 행하였지만, 띠형의 입체 레이스 소재를 개개의 소정 형상으로 절단한 후, 개개의 컵(Ca)에 대한 일체화를 실행해도 된다. 이 경우, 개개의 입체 레이스 소재에 컵(Ca)을 장착한 것을, 본원에서 말하는 브래지어용 컵 제품으로 부를 뿐만 아니라, 개개의 입체 레이스 소재도 본원에서 말하는 브래지어용 컵 제품에 해당하는 것이 된다.

(나) 상기 실시 형태에서는, 배킹 부재로서 소정 형상으로 가공된 우레탄성의 컵(Ca)을 이용했지만, 입체 형상이 되는 부직포로 이루어지는 배킹 부재를 이용해도 된다.

(다) 상기 실시 형태에서는, 웨이스트 조직부에 소재 고정부(40)를, 장식 레이스부의 일부에 스칼라 보강 레이스부(20)를 구비했지만, 반드시 양자의 양쪽을 구비할 필요는 없다. 이와 같은 단순한 구성의 조직을 도 5에 나타냈다.

또, 양자를 구비하지 않은 경우에서도, 레이스의 실 종류 · 두께 등을 적절히 선택하여 본원의 입체 레이스 소재를 얻는 것으로 해도 된다.

(라) 상기 실시 형태에서는, 면형 레이스 소재를 입체 성형하는 경우에, 변형 컵의 제조용으로, 중앙측과 이간측에서 팽출 곡률이 상이하고, 최대 팽출부가 중앙측에 가까이 있는 컵 제조용으로 소재를 레이스 소재로 제조하는 경우를 나타냈지만, 이와 같이 변형된 입체 형상의 성형 대상은 레이스 소재 외에 폴리우레탄제의 컵, 부직포, 안감에도 적용할 수 있다.

(마) 상기 실시 형태에서는, 입체 레이스 소재의 편성기에 관한 기재는 특히, 하지 않았지만, 본원은 임의의 레이스 편성기에 의해 제조되는 레이스를 채용 가능하다. 대표적인 것을 들면, 라셀기에 의한 것(라셀 레이스로 불리는 낙하판 방식에 의한 것, 자카드 방식에 의한 것을 포함함), 리버기에 의한 것(리버 레이스(leaver lace)로 불림), 또는 자수 레이스로 불리는 것을 들 수 있다.

(바) 상기 실시 형태에서는, 브래지어용의 것을 나타냈지만, 브래지어에 슬립이 일체화된 것(이른바, 브라 슬립(bra-slip)), 브래지어와 캐미솔이 일체화된 것(이른바, 브라 캐미솔(bra-camisole)) 등에도 적용할 수 있다.

본원에서는, 이들을 총칭하여 브래지어 제품으로 부른다.

(사) 상기 도 4에 나타낸 실시 형태에서는, 유방을 덮는 컵 전체가 단일 레이스 편성포로 이루어지는 것을 나타냈다. 이 예가 가장 본원의 목적을 양호하게 달성하는 것이지만, 도 6 (a)에 나타낸 것과 같이, 컵의 하부역에 상측의 장식 레이스와는 상이한 의장을 달기 위해, 다른 장식 레이스를 봉제 등의 수단에 의해 연결한 것이라도, 상부측의 컵 팽출 중심을 포함하고, 그 중심을 에워싸는 본체 컵에 관해서는 본원의 목적을 달성하는 것이라고 할 수 있다.

마찬가지로, 도 6 (b)에 나타낸 것과 같이, 상기 본체 컵에 대하여 브래지어의 좌우 부위에 다른 장식 레이스를 배치한 것이라도, 본체 컵에 관해서는 동일한 효과를 얻을 수 있다.

발명의 효과

유방을 중앙측에 가까이 하는 효과 및 실루엣에서 우수하고, 코스트 업을 초래하지 않는 컵, 나아가서는 브라지어를 제조할 수 있다.

(57) 청구의 범위

청구항 1.

유방을 덮는 컵의 단(端) 에지 부위에 스칼라부를, 상기 컵의 표면에 장식 레이스부를 구비한 브라지어용 컵 제품으로서,

상기 스칼라부와 장식 레이스부가 일체(一體)의 레이스 편성포(編成布)이며, 상기 레이스 편성포가 편성 상태에서 일체의 레이스 편성포를, 형(型) 성형에 의해 상기 스칼라부를 단 에지로서 입체 형성한 것인 브라지어용 컵 제품.

청구항 2.

제1항에 있어서,

상기 레이스 편성포가 컵 팽출(膨出) 중심으로부터 상기 컵 팽출 중심을 에워싸는 컵 주변부에 걸치고, 상기 편성 상태에서 일체의 레이스 편성포를 상기 형 성형하는 것인 브라지어용 컵 제품.

청구항 3.

제1항 또는 제2항에 있어서,

상기 레이스 편성포가 편성포 날 방향 또는 편성포 씨 방향 중 어느 한쪽 또는 그 양 방향으로 신축성을 구비하는 브라지어용 컵 제품.

청구항 4.

제1항 또는 제2항에 있어서,

유방 사이의 골짜기로 되는 브라지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위의 팽출 곡률(膨出曲率)이 크고, 상기 중앙측 부위로부터 이간(離間)되는 컵 이간측 부위의 팽출 곡률이 작은 브라지어용 컵 제품.

청구항 5.

제1항 또는 제2항에 있어서,

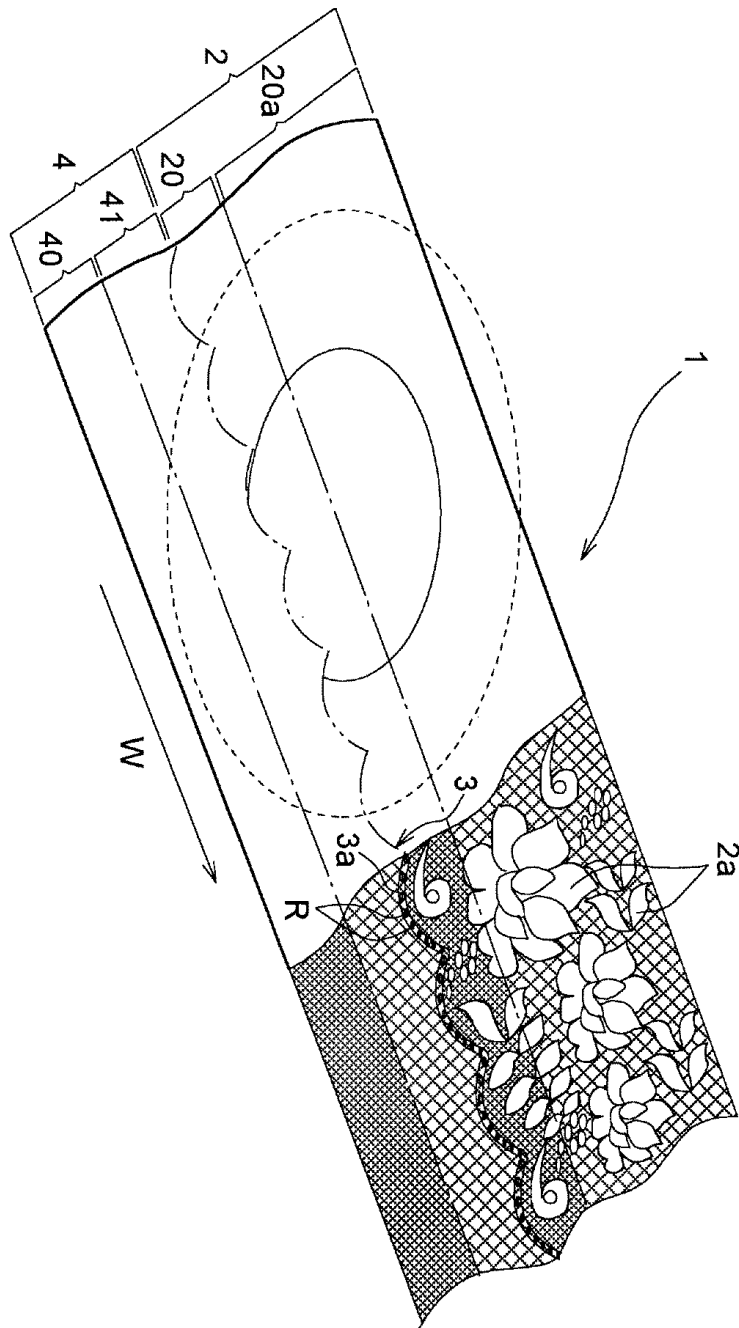
유방 사이의 골짜기로 되는 브라지어 중앙 부위에 가까운 컵 중앙측 부위에 최대 팽출부를 구비하는 변형 컵인 브라지어용 컵 제품.

청구항 6.

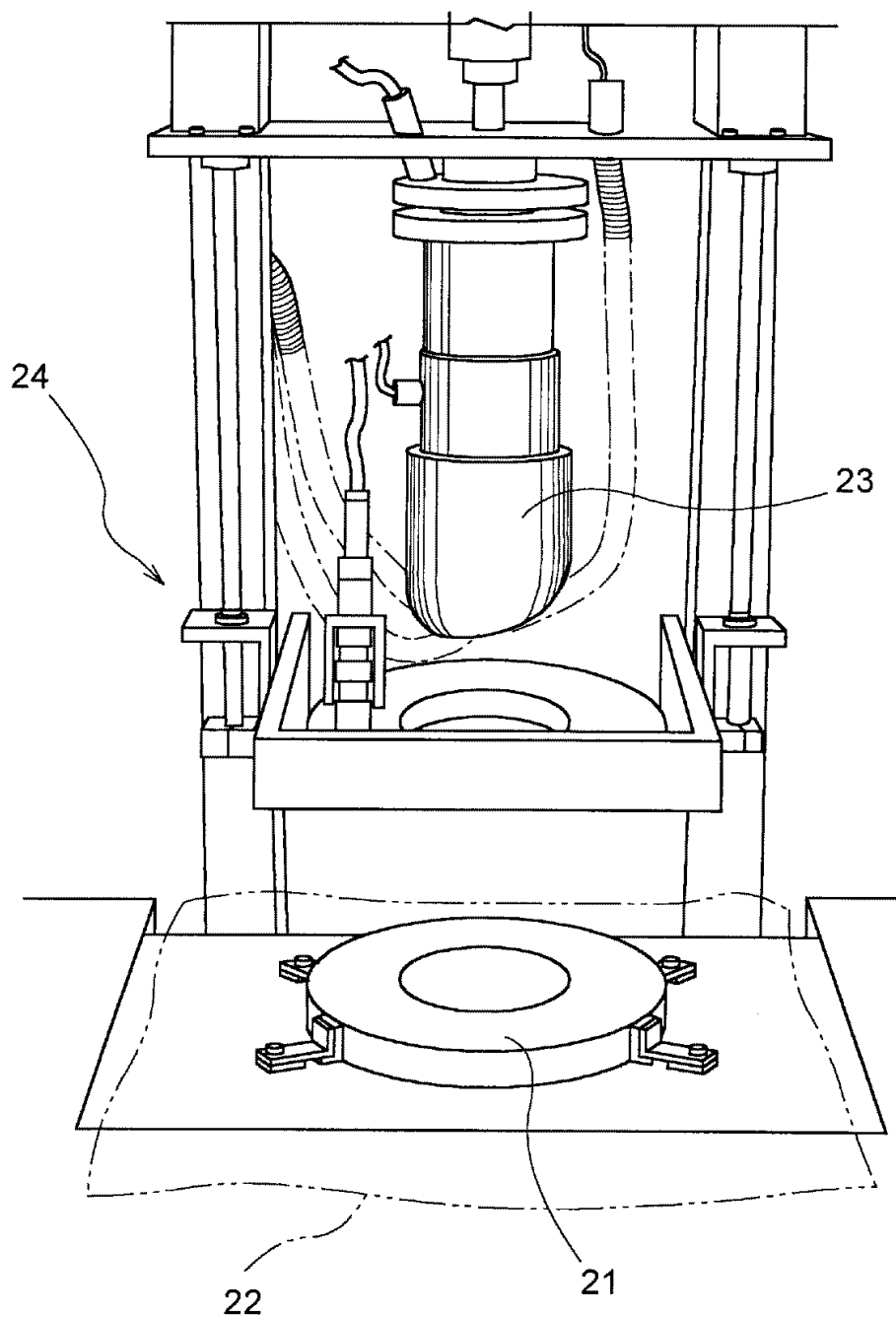
제1항 내지 제5항 중 어느 한 항의 브라지어용 컵 제품을 사용하여 이루어지는 브라지어 제품.

도면

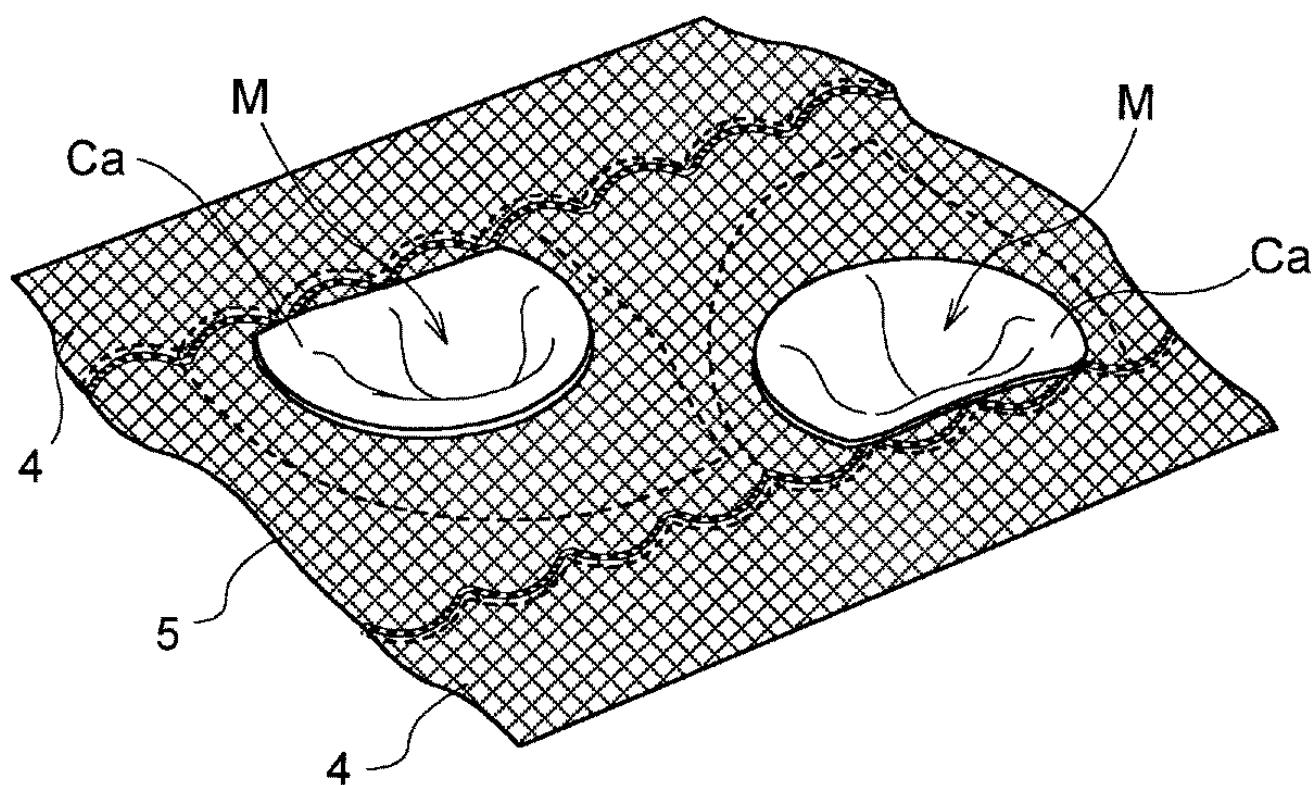
도면 1



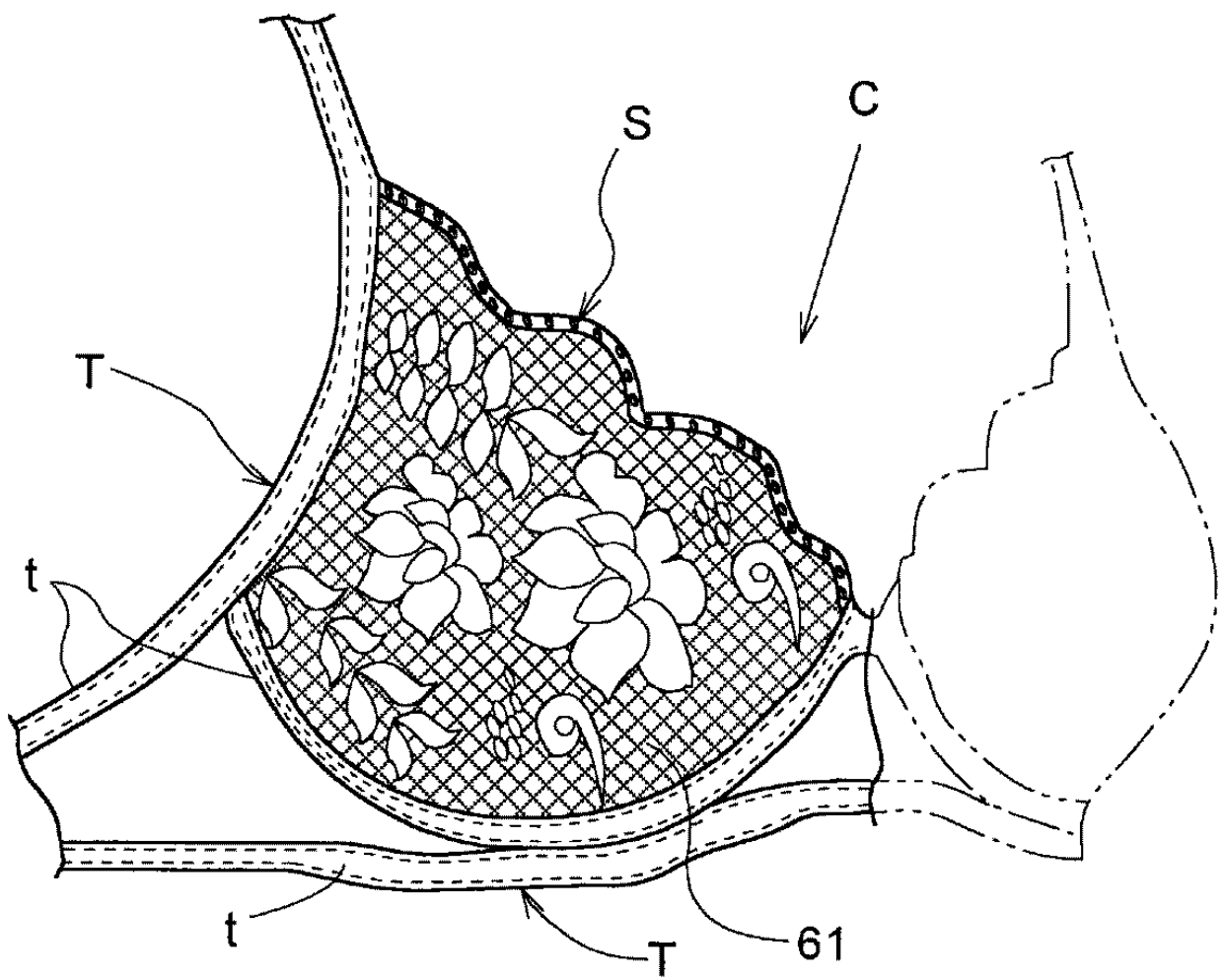
도면 2



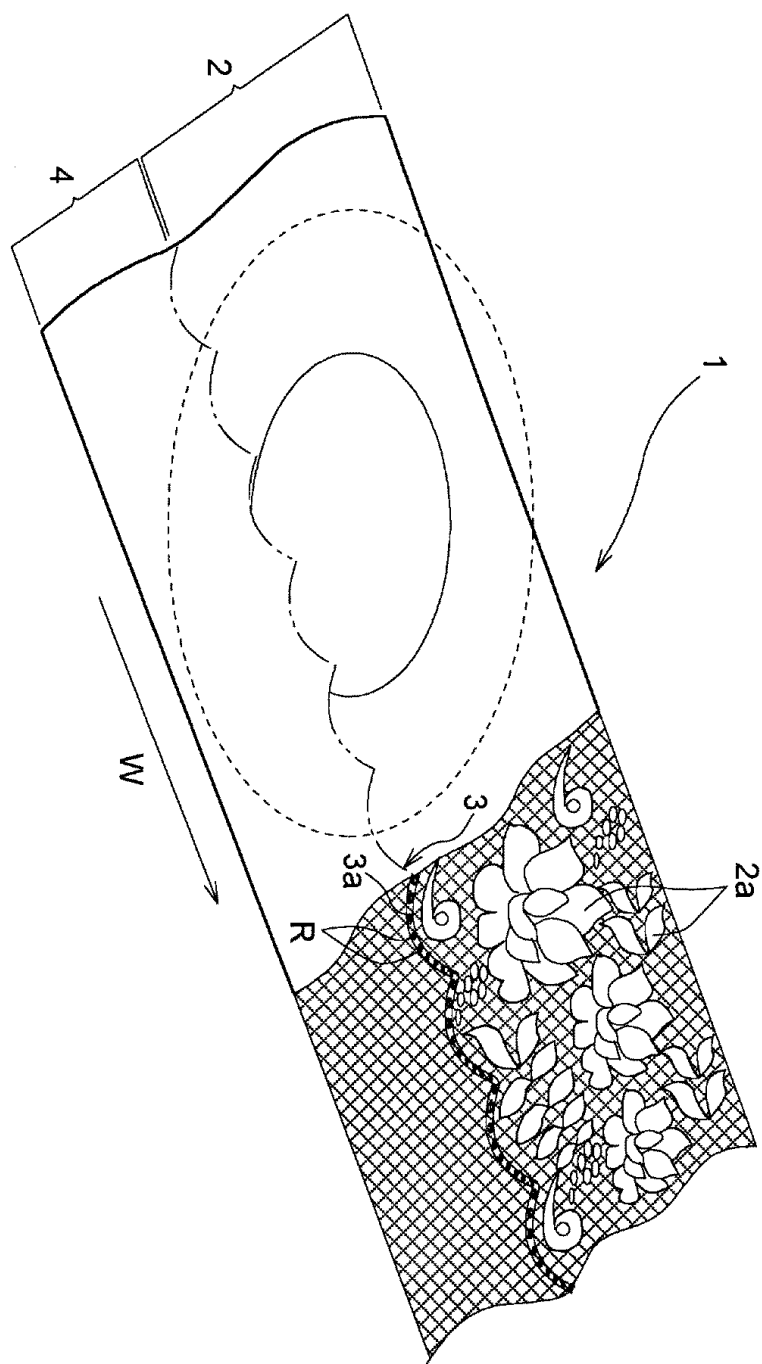
도면 3



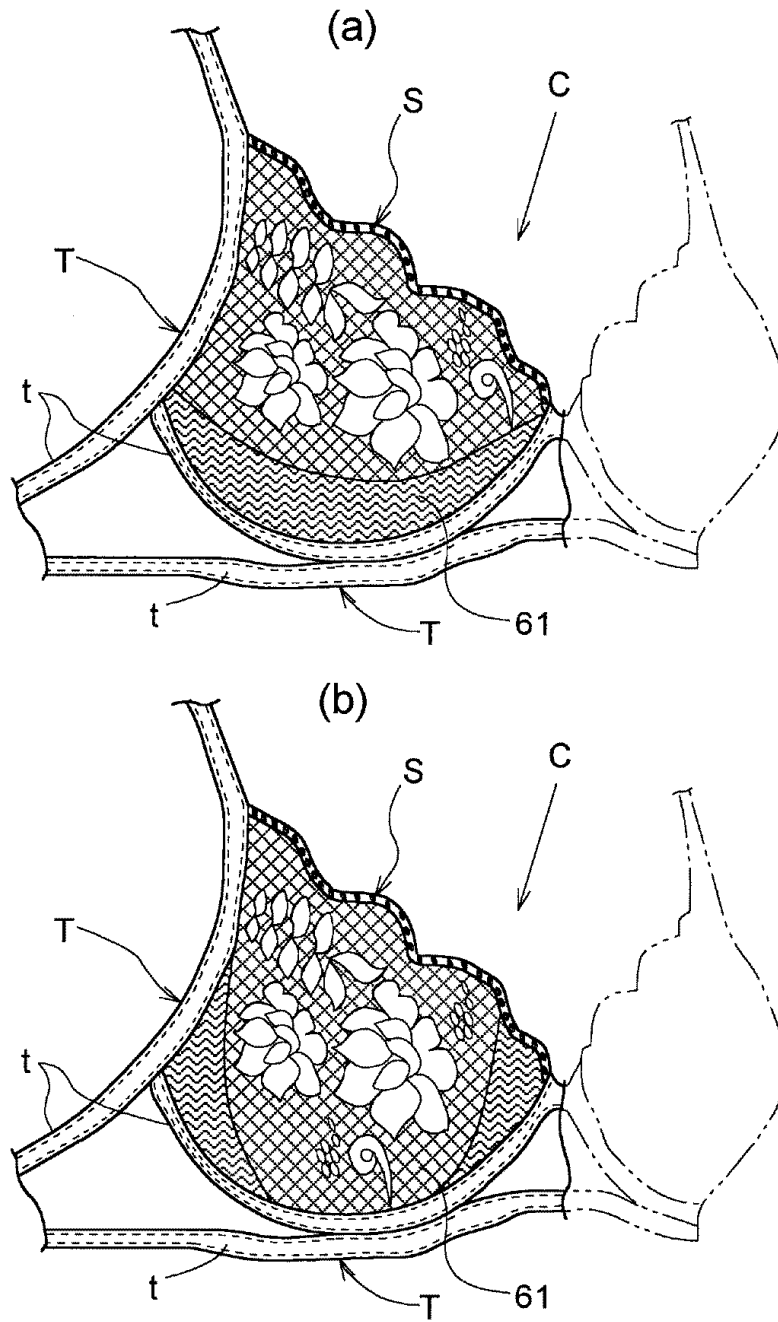
도면 4



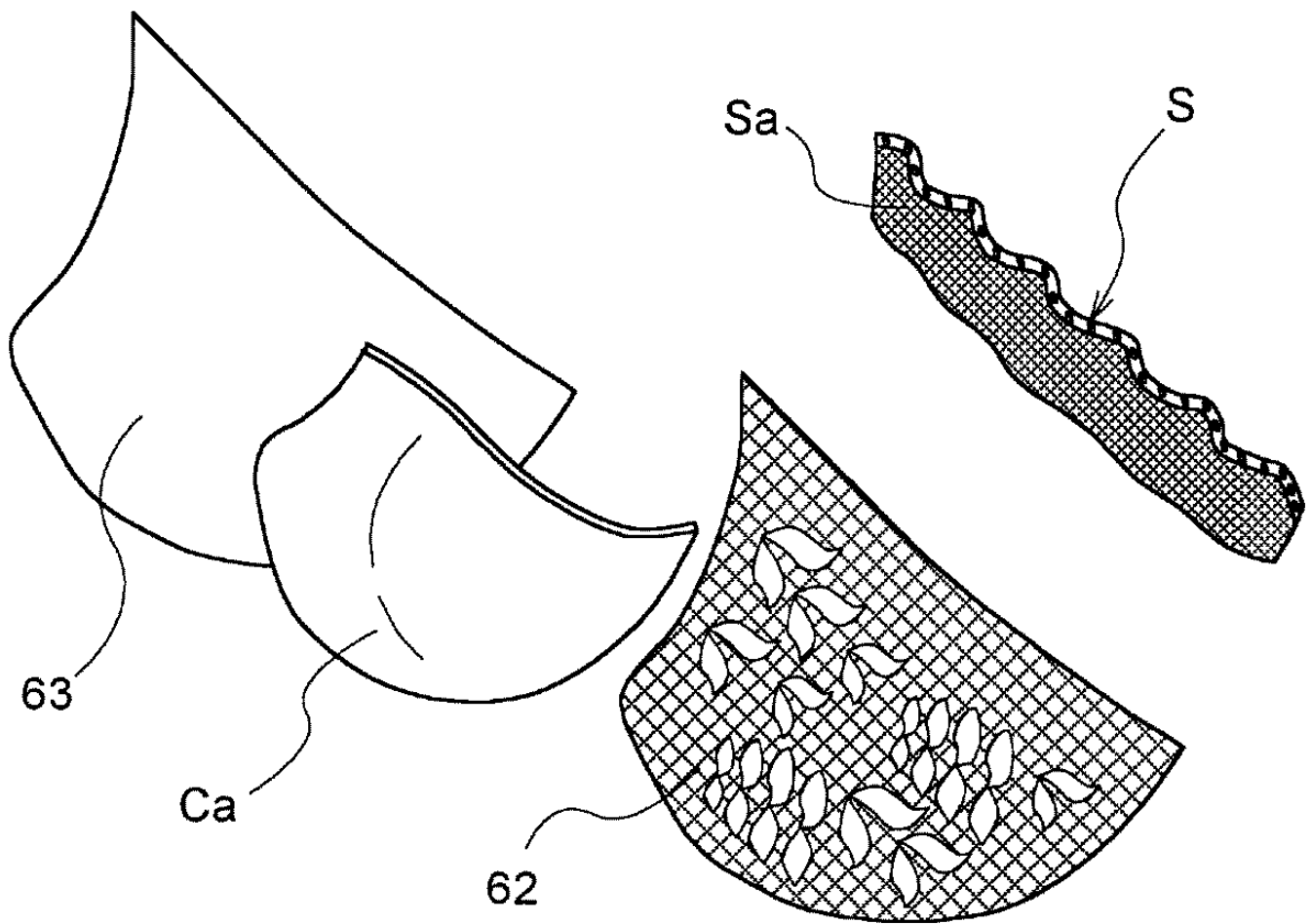
도면 5



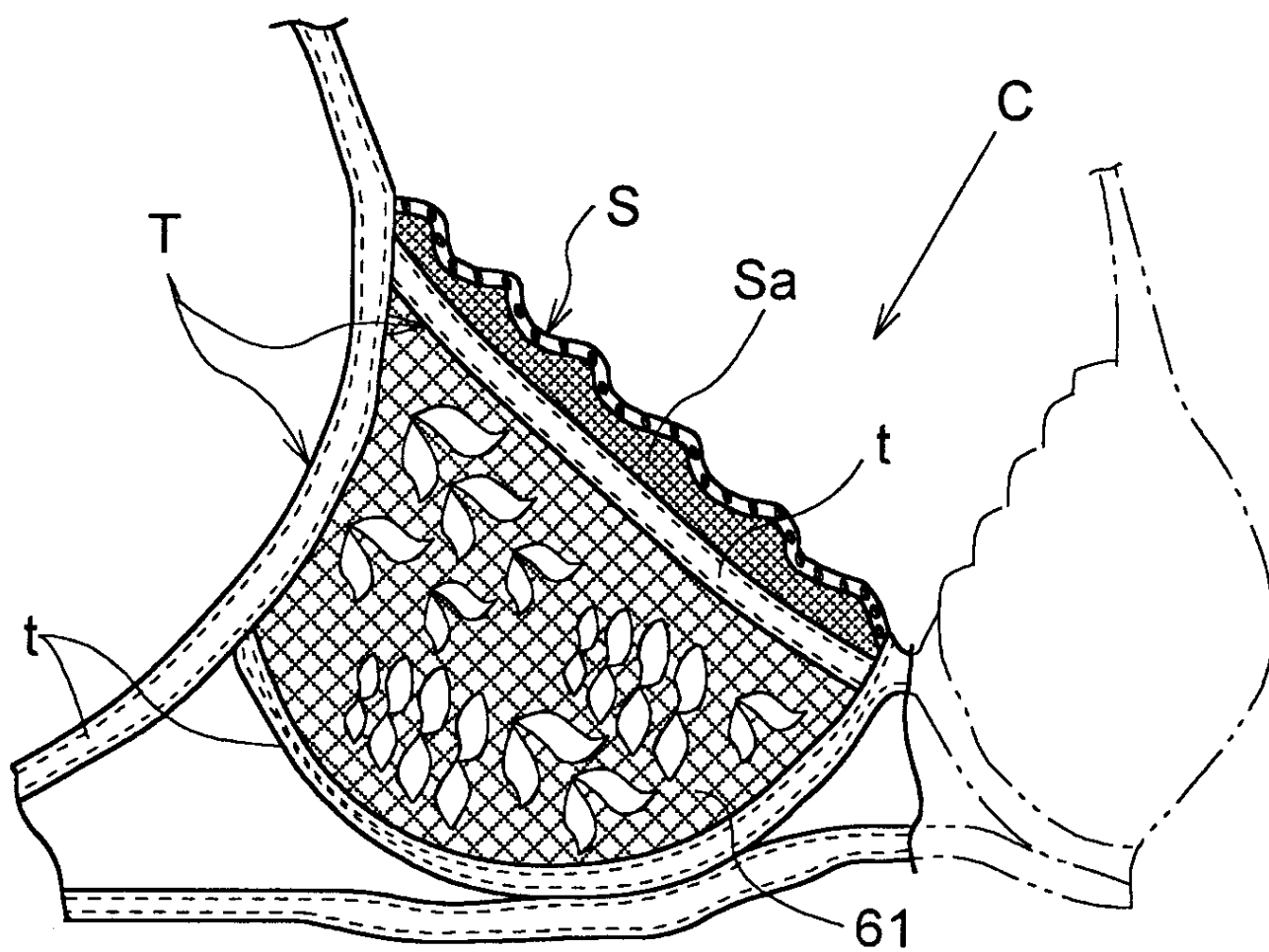
도면 6



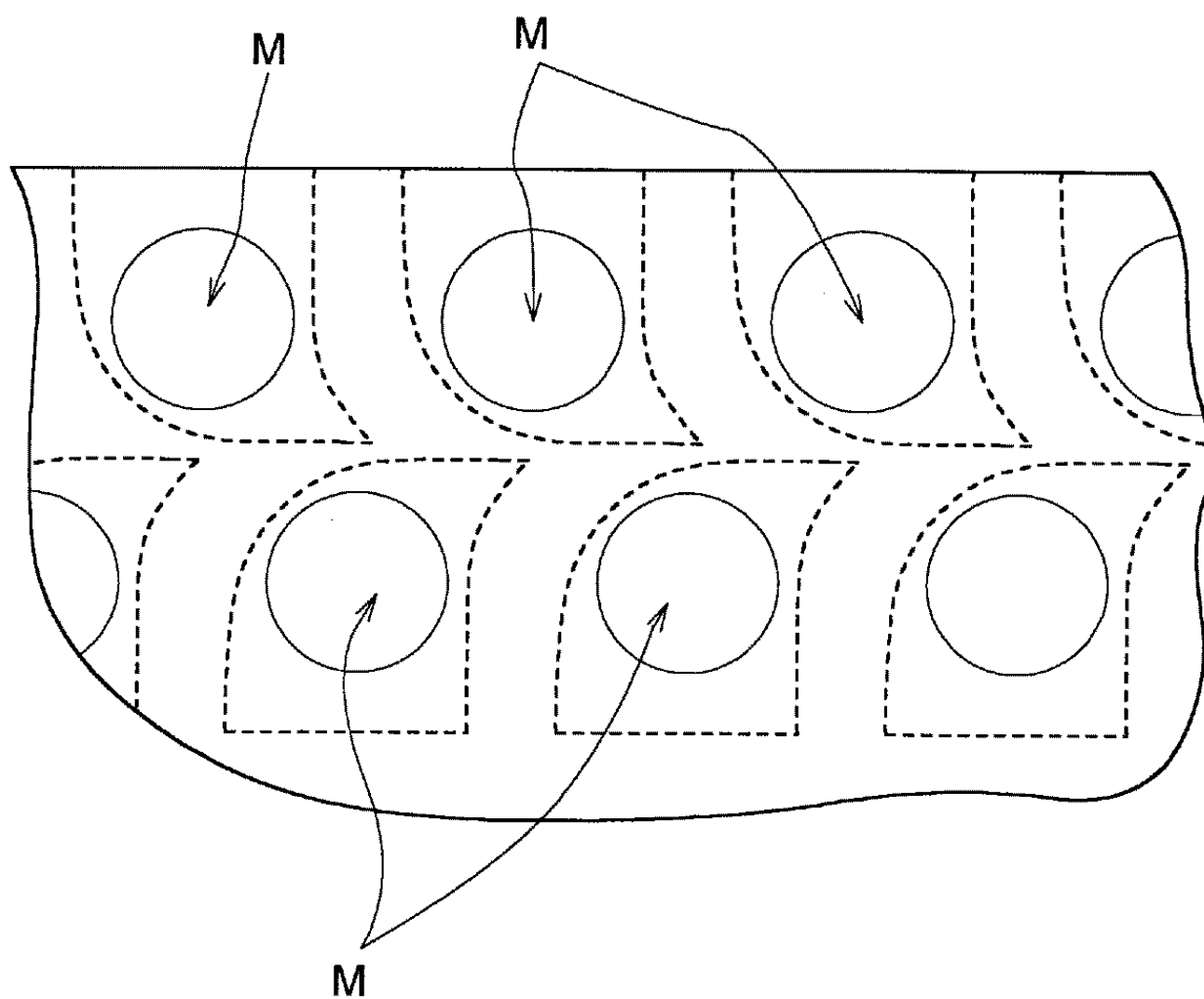
도면 7



도면 8



도면 9



도면 10

