(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2011년01월14일
(11) 등록번호 10-1007748
(24) 등록일자 2011년01월05일

(51) Int. Cl.
D03D 1/06 (2006.01) *D03D 11/00* (2006.01)
(21) 출원번호 10-2010-0083873
(22) 출원일자 2010년08월30일
심사청구일자 2010년08월30일
(56) 선행기술조사문헌
KR100835099 B1
KR100971087 B1
KR1020090055464 A
전체 청구항 수 : 총 4 항

(73) 특허권자
김경화
대구 달성군 화원읍구라리청구청룡맨션 101동 1106호
(72) 발명자
김경화
대구 달성군 화원읍구라리청구청룡맨션 101동 1106호
(74) 대리인
이구봉

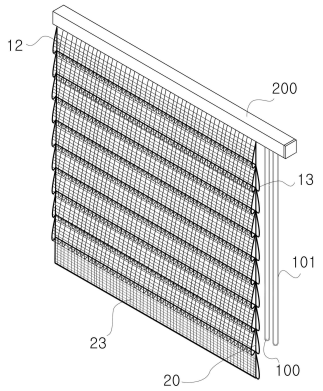
심사관 : 민인규

(54) 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지 및 블라인드지 제직방법

(57) 요 약

본 발명은 창을 가리는 직물 블라인드지에 있어서, 제직물로 제직되는 블라인드지 제직방법에 있어서, 경사와 위사가 교차하여 제직되는 통상의 제직방법에 의해서, 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5), 경사D(7)가 일정간격으로 공급되어, 경사A(1)는 바깥쪽 망사부(12)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사B(3)와 경사C(5)는 차광부(20)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사D(7)는 안쪽 망사부(13)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, E지점(40)에서 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5)가 결착되어 F지점(50)까지 제직되어 한 쪽면이 망사부(10) 무늬가 있는 차광부A(23)가 제직되며, F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 차광부A(23)가 이격되어, 바깥쪽 망사부(12)는 F지점(50)에서 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착된 후 다시 이격되며, H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착되며, 상기 E지점(40)에서 안쪽 망사부(13)는 차광부A(23)의 한쪽 면과 결착된 후 이격되어 F지점(50)까지 제직되어 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착되며, 이 때에 F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 이격된 차광부(20)는 안쪽 망사부(13)와 교차 제직되어, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)까지 제직하되, 차광부(20)는 G지점(60)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며, G지점(60)에서 H지점(70)까지 경사B(3)와 경사C(5)는 다시 위사를 주입하여 차광부(20)로 제직되며, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)에서 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후 이격되어 H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후, I지점(80)까지 제직되며, H지점(70)에서 차광부(20)는 I지점(80)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며, 상기와 같은 방법으로 E지점(40)에서 F지점(50)까지 바깥쪽 망사부(12)와 차광부(20), 안쪽 망사부(13)가 제직되어, 상기 F지점(50)에서 H지점(70)까지 바깥쪽 망사부(12)가 구성되는 과정이 반복적으로 제직되는 것과, 상기 F지점(50)에서 G지점(50)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)의 경사B(3), 경사C(7)가 형성되어, 상기 G지점(50)에서 I지점(70)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)가 제직되는 과정이 반복적으로 제직되는 것을 특징으로 하는 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지 및 제직방법에 관한 것이다.

대 표 도 - 도1



특허청구의 범위

청구항 1

제직물로 제직되는 블라인드지 제직방법에 있어서,

경사와 위사가 교차하여 제직되는 통상의 제직방법에 의해서, 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5), 경사D(7)가 일정 간격으로 공급되어,

경사A(1)는 바깥쪽 망사부(12)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며,

경사B(3)와 경사C(5)는 차광부(20)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며,

경사D(7)는 안쪽 망사부(13)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며,

E지점(40)에서 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5)가 결착되어 F지점(50)까지 제직되어 한 쪽면이 망사부(10) 무늬가 있는 차광부A(23)가 제직되며,

F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 차광부A(23)가 이격되어, 바깥쪽 망사부(12)는 F지점(50)에서 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착된 후 다시 이격되며, H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착되며,

상기 E지점(40)에서 안쪽 망사부(13)는 차광부A(23)의 한쪽 면과 결착된 후 이격되어 F지점(50)까지 제직되어 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착되며,

이 때에 F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 이격된 차광부(20)는 안쪽 망사부(13)와 교차 제직되어, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)까지 제직하되, 차광부(20)는 G지점(60)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며,

G지점(60)에서 H지점(70)까지 경사B(3)와 경사C(5)는 다시 위사를 주입하여 차광부(20)로 제직되며, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)에서 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후 이격되어 H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후, I지점(80)까지 제직되며,

H지점(70)에서 차광부(20)는 I지점(80)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며,

상기와 같은 방법으로 E지점(40)에서 F지점(50)까지 바깥쪽 망사부(12)와 차광부(20), 안쪽 망사부(13)가 제직되어,

상기 F지점(50)에서 H지점(70)까지 바깥쪽 망사부(12)가 구성되는 과정이 반복적으로 제직되는 것과,

상기 F지점(50)에서 G지점(50)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)의 경사B(3), 경사C(7)가 형성되어,

상기 G지점(50)에서 I지점(70)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)가 제직되는 과정이 반복적으로 제직되는 것을 특징으로 하는 양면 망사부(10)와 차광부(20)를 가지는 블라인드지 제직방법.

청구항 2

제 1항에 있어서,

상기 차광부(20)는 합성섬유이면서, 75~3000 데니어/1~36 필라멘트 인 원사를 차광부(20)의 경사, 위사로 하여,

이중직 또는 단직으로 제직되며,

상기 망사부(10)보다 길이가 짧은 것을 특징으로 하는 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지 제직방법.

청구항 3

제 1항에 있어서,

상기 망사부(10)는 합성섬유이면서, 20~300 데니어/1~36 필라멘트 인 원사로 하여,

바깥쪽 망사부(12)와 안쪽 망사부(13)를 포함하며,

메시구조로 된 것을 특징으로 하는 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지 제직방법.

청구항 4

제직물로 제직되는 블라인드지 제직방법에 있어서,

경사와 위사가 교차하여 제직되는 통상의 제직방법에 의해서, 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5), 경사D(7)가 일정 간격으로 공급되어, 경사A(1)는 바깥쪽 망사부(12)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사B(3)와 경사C(5)는 차광부(20)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사D(7)는 안쪽 망사부(13)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, E지점(40)에서 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5)가 결착되어 F지점(50)까지 제직되어 한 쪽면이 망사부(10) 무늬가 있는 차광부A(23)가 제직되며, F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 차광부A(23)가 이격되어, 바깥쪽 망사부(12)는 F지점(50)에서 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착된 후 다시 이격되며, H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착되며, 상기 E지점(40)에서 안쪽 망사부(13)는 차광부A(23)의 한쪽 면과 결착된 후 이격되어 F지점(50)까지 제직되어 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착되며, 이 때에 F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 이격된 차광부(20)는 안쪽 망사부(13)와 교차 제직되어, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)까지 제직하되, 차광부(20)는 G지점(60)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며, G지점(60)에서 H지점(70)까지 경사B(3)와 경사C(5)는 다시 위사를 주입하여 차광부(20)로 제직되며, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)에서 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후 이격되어 H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후, I지점(80)까지 제직되며, H지점(70)에서 차광부(20)는 I지점(80)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며, 상기와 같은 방법으로 E지점(40)에서 F지점(50)까지 바깥쪽 망사부(12)와 차광부(20), 안쪽 망사부(13)가 제직되어, 상기 F지점(50)에서 H지점(70)까지 바깥쪽 망사부(12)가 구성되는 과정이 반복적으로 제직되는 것과, 상기 F지점(50)에서 G지점(50)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)의 경사B(3), 경사C(7)가 형성되어, 상기 G지점(50)에서 I지점(70)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)가 제직되는 과정이 반복적으로 제직되는 것을 특징으로 하는 양면 망사부(10)와 차광부(20)를 가지는 블라인드지 및 블라인드지 제직방법으로 제직되며,

상기 차광부(20)는 합성섬유이면서, 75~3000 데니어/1~36 필라멘트 인 원사를 차광부(20)의 경사, 위사로 하여, 이중직 또는 단직으로 제직되며, 상기 망사부(10)보다 길이가 짧으며,

상기 망사부(10)는 합성섬유이면서, 20~300 데니어/1~36 필라멘트 인 원사로 하여, 바깥쪽 망사부(12)와 안쪽 망사부(13)를 포함하며, 메시구조로 된 것을 특징으로 하는 양면 망사부(10)와 차광부(20)를 가지는 블라인드지.

명 세 서

기 술 분 야

[0001] 본 발명은 창을 가리는 직물 블라인드지에 있어서, 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지 및 블라인드지 제직방법에 관한 것이다.

배 경 기 술

[0002] 일반적으로 가정이나 사무실과 같은 건물의 창이나 출입구 등에 사용되는 블라인드는 빛을 조절하거나 시선을 차단하는 동시에, 실내의 분위기를 연출하는 인테리어의 기능을 포함하여, 다양하게 개발되어 사용되고 있다.

[0003] 그 종류는 커튼과, 블라인드, 버티컬이 있으며, 그 외에도 롤형태로 감도록 된 롤스크린 등이 있다.

[0004] 일반적으로 직물로 된 커튼과 블라인드는 바람에 쉽게 흔들리거나, 시간이 경과 후 습기 등에 의해 쳐질 가능성이 있는 단점이 있다.

[0005] 또한 금속 및 목재 재질로 이루어진 블라인드 및 버티컬은 외관상 깔끔함과 무게감을 부여하여 바람이 불 때에 직물지 보다 빛을 가리는데 유용하지만, 블라인드 및 버티컬을 조정할 때에 다소 많은 힘을 부여하여 잡아당기게 되어 여성이용자나 유아가 사용하기에 다소 불편함이 있는 단점이 있다.

[0006] 또한 커튼과 블라인드, 버티컬은 빛을 가릴 때에 공기도 통과되지 못함으로 환기를 시킬 때에 빛으로 인한 눈부

심을 초래할 수 있다.

발명의 내용

해결하려는 과제

[0007] 본 발명은 상기와 같은 문제점을 해결하기 위해 제안된 것으로, 직물 블라인드지의 문제점인 처짐현상을 없애면서 금속 및 목재 재질의 블라인드 보다 가벼워 조절이 용이하며, 양면 망사부를 구성하여, 양면 망사부를 통하여 환기를 시킬 때 빛을 적절히 차단하여 주며, 바람이 불 때에 균형성을 부여하며, 외관상 안정감을 주는 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지를 제공하는 것이다.

[0008] 또한, 상기와 같은 문제점을 해결하여 주는 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지의 제직방법을 제공하는 것이다.

과제의 해결 수단

[0009] 상기 목적을 달성하기 위해 본 발명은,

[0010] 제직물로 제직되는 블라인드지 제직방법에 있어서, 경사와 위사가 교차하여 제직되는 통상의 제직방법에 의해서, 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5), 경사D(7)가 일정간격으로 공급되어, 경사A(1)는 바깥쪽 망사부(12)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사B(3)와 경사C(5)는 차광부(20)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사D(7)는 안쪽 망사부(13)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, E지점(40)에서 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5)가 결착되어 F지점(50)까지 제직되어 한 쪽면이 망사부(10) 무늬가 있는 차광부A(23)가 제직되며, F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 차광부A(23)가 이격되어, 바깥쪽 망사부(12)는 F지점(50)에서 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착된 후 다시 이격되며, H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착되며, 상기 E지점(40)에서 안쪽 망사부(13)는 차광부A(23)의 한쪽 면과 결착된 후 이격되어 F지점(50)까지 제직되어 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착되며, 이 때에 F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 이격된 차광부(20)는 안쪽 망사부(13)와 교차 제직되어, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)까지 제직하되, 차광부(20)는 G지점(60)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며, G지점(60)에서 H지점(70)까지 경사B(3)와 경사C(5)는 다시 위사를 주입하여 차광부(20)로 제직되며, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)에서 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후 이격되어 H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후, I지점(80)까지 제직되며, H지점(70)에서 차광부(20)는 I지점(80)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 커팅이 될 수 있게 구성되며, 상기와 같은 방법으로 E지점(40)에서 F지점(50)까지 바깥쪽 망사부(12)와 차광부(20), 안쪽 망사부(13)가 제직되어, 상기 F지점(50)에서 H지점(70)까지 바깥쪽 망사부(12)가 구성되는 과정이 반복적으로 제직되는 것과, 상기 F지점(50)에서 G지점(50)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)의 경사B(3), 경사C(7)가 형성되어, 상기 G지점(50)에서 I지점(70)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)가 제직되는 과정이 반복적으로 제직되는 것을 특징으로 제직되며, 상기 망사부는 20~300데니어/1~36필라멘트 인 원사를 사용하며, 상기 차광부는 75~3000데니어/1~36필라멘트 인 원사를 사용하며, 단직 또는 이중직으로 제직이 되는 것을 특징으로 하다.

발명의 효과

[0011] 상기와 같은 본 구성을 가지는 본 발명에 따른 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지로서, 양면 망사부를 가짐으로써 환기를 시킬 때에 양면 망사부에 의해 빛을 적절히 차단하여 주며, 차광막은 연직으로 제직되어 처짐현상이 없으며, 직물지 블라인드로서 가벼워 조작이 용이하다.

[0012] 또한, 양면 망사부를 가짐으로써 커튼 형식의 레이어와 같은 외적 미를 추구할 수 있다.

[0013] 또한 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지 제직방법으로서, 양면 망사부와 차광부를 동시에 제직함으로서 제직단계가 간소하여 시간 및 비용을 줄이는 효과가 있다.

도면의 간단한 설명

[0014] 도 1은 본 발명의 블라인드 예시도이다.

도 2은 도 1의 블라인드 실시예이다.

도 3은 본 발명의 버티컬 예시도이다.

도 4는 도 3의 버티컬 실시예이다.

도 5는 본 발명의 제직공정도이다.

도 6은 도 5의 A'), B'), C') 확대도이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0015] 도 1은 본 발명의 블라인드지로 블라인드를 제작한 예시도이다. 도 1은 차광부(10)를 닫았을 때의 예시도이다.

[0016] 도 2의 2-1은 본 발명의 블라인드지로 블라인드를 제작하여 차광막(20)을 열었을 때의 예시도이다. 도 2의 2-2는 블라인드를 사용하지 않을 시 블라인드지를 접었을 때의 예시도이다.

[0017] 도 3은 본 발명의 블라인드지로 버티컬을 제작한 예시도이다. 도 3은 차광부(10)를 닫았을 때의 예시도이다.

[0018] 도 4는 4-1은 본 발명의 블라인드지로 버티컬을 제작하여 차광부(20)를 열었을 때의 예시도이다. 도 4의 4-2는 버티컬을 사용하지 않을 시 블라인드지를 접업을 때의 예시도이다.

[0019] 먼저 제직에 앞서 합성섬유인 폴리에스터, 폴리프로필렌, 나일론 중 하나를 선택하여 75~3000데니어/1~36 필라멘트 인 원사를 차광부(20)의 경사, 위사로 하고, 20~300데니어/1~36 필라멘트 인 원사를 망사부(10)의 경사, 위사로 준비한 다음, 망사부(10)의 경사A(1), 경사D(7), 차광부(20)의 경사B(3), 경사C(5)를 수개의 종광에 꿰어 제직을 시작한다.

[0020] 상기 경사A(1), 경사B(3), 경사C(5), 경사D(7)의 본 수는 각각 1올에서 4올을 사용하는 것이 바람직하다.

[0021] 도 5 내지 도 6을 참조하여 설명하면,

[0022] 우선, 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5), 경사D(7)가 일정간격으로 공급되어, 경사A(1)는 바깥쪽 망사부(12)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사B(3)와 경사C(5)는 차광부(20)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직되며, 경사D(7)는 안쪽 망사부(13)의 경사가 되어 위사를 주입하여 제직된다.

[0023] 제직의 시작점인 E지점(40)에서 경사A(1)와 경사B(3), 경사C(5)에 망사부(10)와 차광부(20)의 위사를 교차 제직하여 결착되게 하여, 차광부(20)의 세로 길이만큼 지정된 F지점(50)까지 제직되어 한 쪽면이 망사부(10) 무늬가 있는 차광부A(23)가 제직된다.

[0024] 상기 F지점(50)은 차광부(20)의 세로길이만큼 지정되며, 차광부(20)의 길이는 블라인드일 경우 3~20cm이며, 버티칼일 경우 10~12cm로 하는 것이 바람직하다.

[0025] 또한, 차광부(20)는 단직 또는 이중직으로 제직하는 것이 바람직하다.

[0026] 다음, 상기 E지점(40)에서 F지점(50)까지 결착되어 제직된 바깥쪽 망사부(12)와 차광부A(23)가 각각 망사부(10)와 차광부(20)의 위사를 주입하여 이격되어, 바깥쪽 망사부(12)는 F지점(50)에서 차광부A(23)의 한 쪽면과 결착된 후 다시 이격되며, H지점(70)까지 제직되어 다음 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된다.

[0027] 상기 F지점(50)에서 H지점까지는 바깥쪽 망사부(12)의 세로길이만큼 지정되며, 바깥쪽 망사부(12)는 안쪽 망사부(13)와 길이가 동일하며, 망사부(10)의 길이는 블라인드일 경우 3~30cm이며, 버티칼일 경우 14~20cm로 하는 것이 바람직하다.

[0028] 상기 차광부(20)보다 망사부(10)의 길이를 길게하며, 차광부(20)와 차광부(20) 사이의 간격을 차광부(20)의 세로길이보다 작게 형성하여 블라인드를 제작함으로써, 양면 망사부(10)가 레이어 형식으로 접힘을 특징으로 한다.

[0029] 동시에, 상기 E지점(40)에서 안쪽 망사부(13)는 차광부A(23)의 한쪽 면과 위사를 교차 제직하여 결착된 후 각각 위사를 주입시켜 이격되어 F지점(50)까지 제직되며, 상기 F지점(50)에서 바깥쪽 망사부(12)와 이격된 차광부A(23)는 안쪽 망사부(13)와 교차 제직되어, 안쪽 망사부(13)는 G지점(60)까지 제직하되, 차광부(20)는 G지점(60)까지 차광부(20) 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여, 상기 F지점(50)에서 G지점(60)은 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지의 제직 완료 후 상기 경사B(3)와 경사C(5)를 커팅이나 셰어링작업을 통하여 분리가 가능하도록 제직한다.

[0030] 이 때에 F지점(50)에서 안쪽 망사부(13)가 차광부A(23)와 결착할 때에, 차광부A(23)에서 위사를 주입하지 않은

차광부(20)의 경사B(3), 경사C(5)에 결착함으로써 본 발명의 제직완료 후 커팅이나 셰어링 작업을 통하여 경사B(3)와 경사C(5)가 제거될 때에 안쪽 망사부(13)는 F지점(50)에서 쉽게 분리가 되어 상기 안쪽 망사부(13)는 E지점(40)과 G지점(60)에 결착된다.

[0031] 상기 E지점(40)에서 G지점(60)까지 안쪽 망사부(13)의 길이가 되며, 안쪽 망사부(13)는 상기 바깥쪽 망사부(12)와 길이가 동일하다.

[0032] 도 6의 B')에 도시된 바와 같이 안쪽 망사부(13)는 차광부(20)의 경사B(3)와 경사C(5)에 결착하여, 본 발명의 제직 완료 후 커팅이나 셰어링작업을 통하여 경사B(3)와 경사C(5)를 제거하였을 때 안쪽 망사부(13)가 쉽게 분리가 되도록 하는 것이 바람직하다.

[0033] 상기 G지점(60)에서 H지점(70)까지 경사B(3)와 경사C(5)는 다시 차광부(20) 위사를 주입하여 차광부(20)로 제직되며, 안쪽 망사부(13)는 H지점(70)까지 제직되어 차광부(20)의 한 쪽면과 결착된 후, I지점(80)까지 제직된다.

[0034] 상기 H지점(70)은 상기 F지점(50)과 마찬가지로, 안쪽 망사부(13)는 차광부(20)의 경사B(3)와 경사C(5)에 결착하여, 본 발명의 제직 완료 후 커팅이나 셰어링작업을 통하여 경사(3)와 경사C(5)를 제거하였을 때 안쪽 망사부(13)가 쉽게 분리가 되도록 하는 것이 바람직하다.

[0035] 상기 H지점(70)에서 차광부(20)는 I지점(80)까지 위사를 주입시키지 않고, 경사B(3)와 경사C(5)만을 주입하여 상기 F지점(50)과 G지점(60)과 같은 방법으로 커팅이 될 수 있게 구성된다.

[0036] 상기와 같은 방법으로 E지점(40)에서 F지점(50)까지 바깥쪽 망사부(12)와 차광부(20), 안쪽 망사부(13)가 제직되어, 상기 F지점(50)에서 H지점(70)까지 바깥쪽 망사부(12)가 구성되는 과정이 반복적으로 제직되며, 상기 F지점(50)에서 G지점(50)까지 안쪽 망사부(13)가 제직되며, 차광부(20)의 경사B(3), 경사C(7)가 형성되어 커팅이 될 수 있게 하며, 상기 G지점(50)에서 I지점(70)까지 안쪽 망사부(13)와 차광부(20)가 구성되는 과정이 반복적으로 제직되는 것을 특징으로 하는 양면 망사부(10)와 차광부(20)를 가지는 블라인드지 및 블라인드지 제직방법이다.

[0037] 또한, 상기와 같은 방법으로 제직된 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지는 수개의 망사부(10)와 수개의 차광부(20)를 가지며, 망사부(10)는 합성섬유이면서, 20~300데니어/1~36필라멘트 인 원사를 사용하며, 바깥쪽 망사부(12)와 안쪽 망사부(13)를 포함하며, 메시구조로 된 것을 특징으로 한다.

[0038] 또한, 차광부(20)는 합성섬유이면서, 75~3000데니어/1~36필라멘트 인 원사를 사용하며, 이중직 또는 단직으로 제직이 되는 것을 특징으로 한다.

[0039] 상기 차광부(20)의 한 쪽면과 다음 차광부(20)의 한 쪽면에는 바깥쪽 망사부(12)를 결착되게 제직하며, 차광부(20)의 다른 한쪽면과 다음 차광부(20)의 다른 한 쪽면에 안쪽 망사부(13)를 결착되게 제직함을 반복함으로써 일체의 양면 망사부와 차광부를 가지는 블라인드지가 제직된다.

부호의 설명

[0040] 1 : 경사A 3 : 경사B 5 : 경사C 7 : 경사D

10 : 망사부 12 : 바깥쪽 망사부 13 : 안쪽 망사부

20 : 차광부 23 : 차광부A

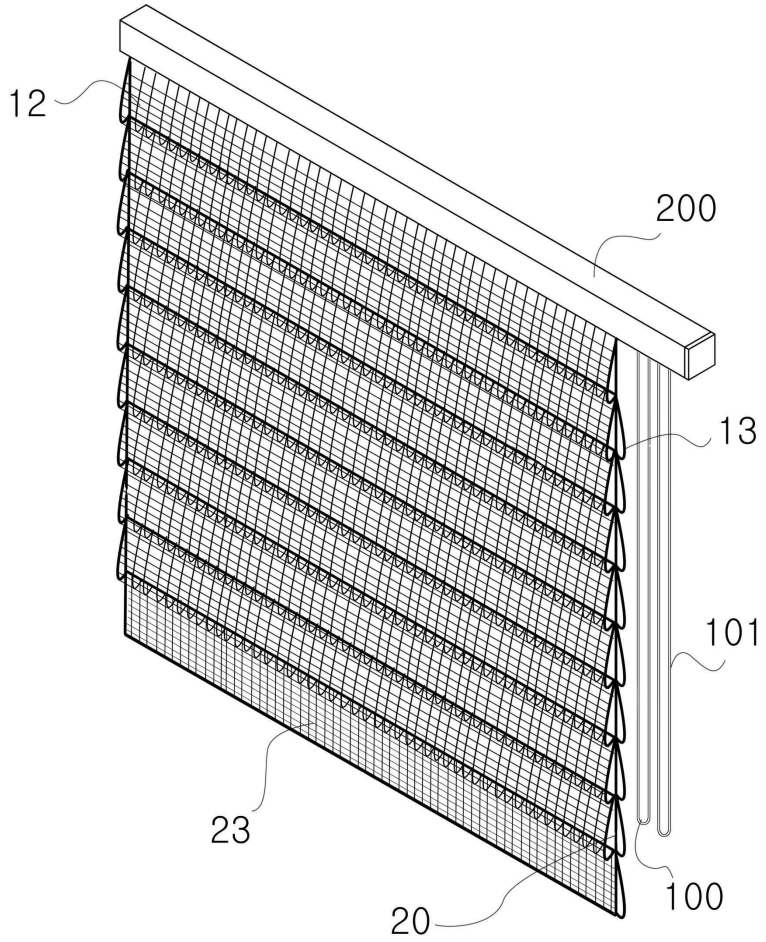
40 : E 지점 50 : F지점 60 : G지점

70 : H지점 80 : I지점

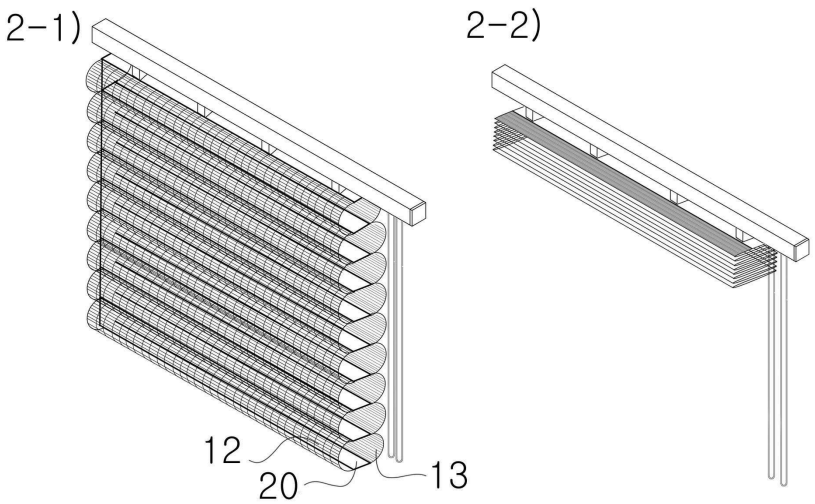
100 : 조임줄 101 : 개폐조정줄 200 : 시스템커버

도면

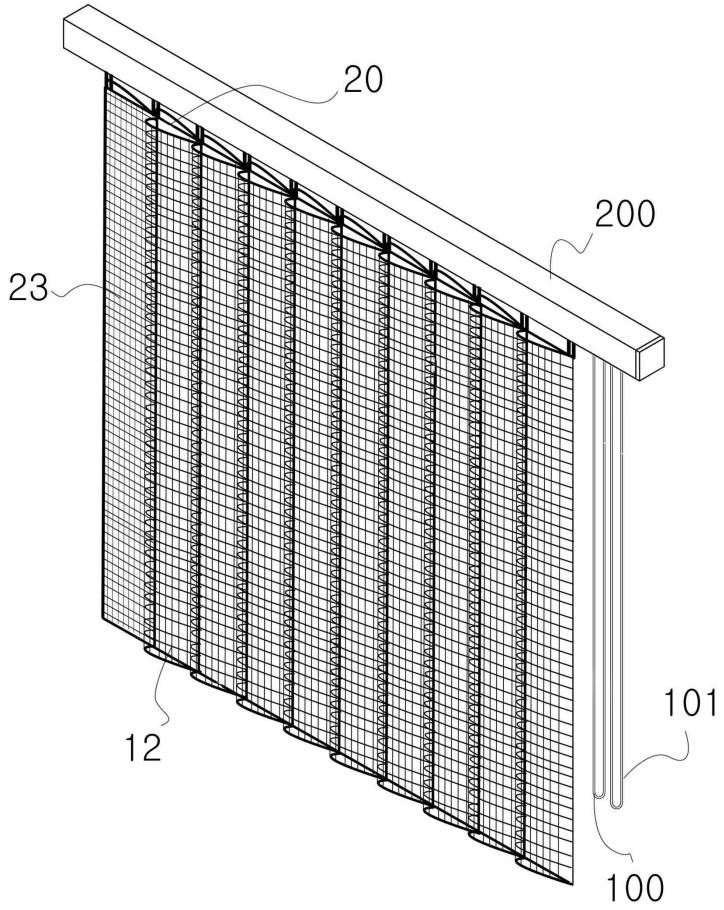
도면1



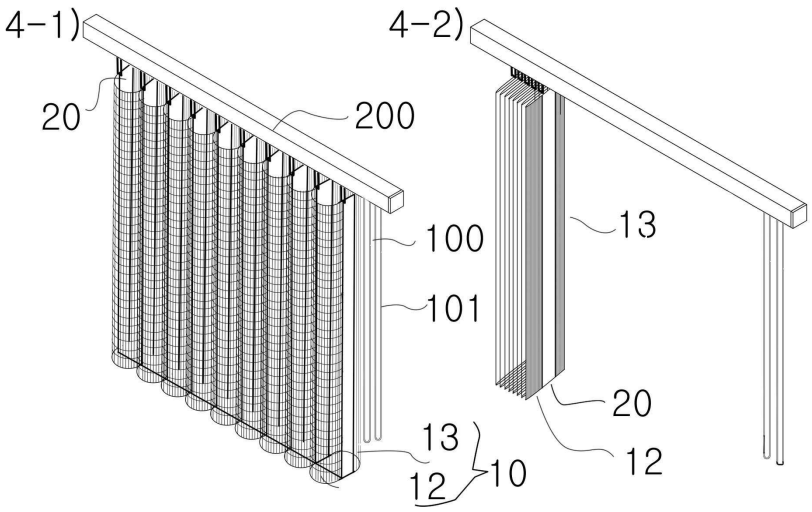
도면2



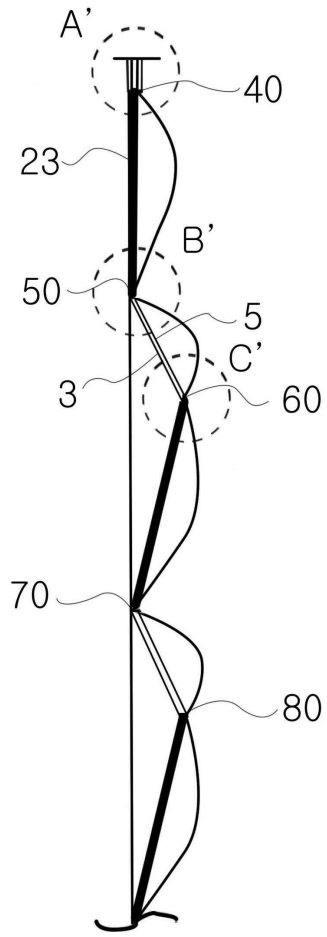
도면3



도면4



도면5



도면6

