



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 113425000 A

(43)申请公布日 2021.09.24

(21)申请号 202010206204.6

(22)申请日 2020.03.23

(71)申请人 安莉芳(中国)服装有限公司

地址 518000 广东省深圳市罗湖区东晓街
道布心机械工业区4号厂房1-4楼

(72)发明人 郑碧浩

(74)专利代理机构 北京市中联创和知识产权代
理有限公司 11364

代理人 康秀敏 颜健

(51)Int.Cl.

A41C 3/10(2006.01)

A41C 3/14(2006.01)

A41C 5/00(2006.01)

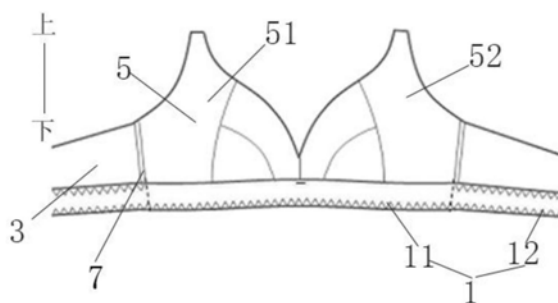
权利要求书1页 说明书6页 附图3页

(54)发明名称

一种文胸及其制备工艺

(57)摘要

本发明提供了一种文胸,所述文胸包括罩杯部以及与所述罩杯部连接的后比,所述罩杯部的下端设置鸡心下扒,所述文胸还包括下捆丈根部,所述下捆丈根部与所述鸡心下扒连接,所述下捆丈根部也与所述后比连接,所述下捆丈根部包括第一下捆丈根和第二下捆丈根,所述第一下捆丈根与所述第二下捆丈根相连接;本发明所述的文胸,在鸡心下扒和后比上设置下捆丈根部,使文胸有较好的支撑和定型功能;将鸡心下扒设置为一体,代替传统的鸡心和下扒,在承托胸部时,受力面积增大,整个鸡心下扒位受力均匀,大大减轻了鸡心位和下扒位的压迫感,起到了优良的保健作用;文胸的制备工艺简单,制造成本低,有利于提升文胸产品的整体质量。



1. 一种文胸,所述文胸包括罩杯部(5)以及与所述罩杯部(5)连接的后比(3),其特征在于,所述罩杯部(5)的下端设置鸡心下扒(4),所述文胸还包括下捆丈根部(1),所述下捆丈根部(1)与所述鸡心下扒(4)连接,所述下捆丈根部(1)也与所述后比(3)连接,所述下捆丈根部(1)包括第一下捆丈根(11)和第二下捆丈根(12),所述第一下捆丈根(11)与所述第二下捆丈根(12)相连接。

2. 根据权利要求1所述的文胸,其特征在于,所述罩杯部(5)包括第一罩杯(51)和第二罩杯(52),所述第一罩杯(51)与所述第二罩杯(52)连接。

3. 根据权利要求1所述的文胸,其特征在于,所述罩杯部(5)通过侧骨(7)与所述后比(3)连接,所述第一下捆丈根(11)设置在所述鸡心下扒(4)上,所述第二下捆丈根(12)设置在所述侧骨(7)和所述后比(3)上。

4. 根据权利要求3所述的文胸,其特征在于,所述第一下捆丈根(11)设置在靠近所述鸡心下扒(4)的下端的位置,所述第二下捆丈根(12)设置在靠近所述侧骨(7)和所述后比(3)的下端的位置。

5. 根据权利要求3所述的文胸,其特征在于,所述第一下捆丈根(11)和所述第二下捆丈根(12)均呈连续的条状结构。

6. 根据权利要求1或3所述的文胸,其特征在于,所述下捆丈根部(1)的宽度为A, $14\text{mm} \leq A < 35\text{mm}$,所述下捆丈根部(1)的材料采用随意裁、色丁和织带中的一种或几种。

7. 根据权利要求1所述的文胸,其特征在于,所述罩杯部(5)位于所述下捆丈根部(1)的上侧,在所述下捆丈根部(1)与所述罩杯部(5)相对重叠的区域内,所述下捆丈根部(1)与所述罩杯部(5)不连接,使得所述下捆丈根部(1)与所述罩杯部(5)之间形成夹层,所述夹层用来容纳部分胸部脂肪。

8. 一种文胸的制备工艺,其特征在于,用于制备如权利要求1-7任一项所述的文胸,所述制备方法包括以下步骤:

S1:将第一罩杯(51)和第二罩杯(52)车缝为一体;

S2:将罩杯部(5)的下端车缝于鸡心下扒(4)的上端;

S3:通过下捆丈根比位断开或下捆丈根一条过的方法将下捆丈根部(1)、鸡心下扒(4)、后比(3)、侧骨(7)和罩杯部(5)人字车缝为一体。

9. 根据权利要求8所述的文胸的制备工艺,其特征在于,所述下捆丈根比位断开的方法包括以下步骤:

S31:人字车缝第一下捆丈根(11)于罩杯部(5)杯里的鸡心下扒(4)上;

S32:取后比(3)与侧骨(7)车缝,并与罩杯部(5)捆比;

S33:用人字或贴合工艺,将第二下捆丈根(12)与后比(3)和侧骨(7)连接。

10. 根据权利要求8所述的文胸的制备工艺,其特征在于,所述下捆丈根一条过的方法包括以下步骤:

S31:取后比(3)与侧骨(7)车缝,并与罩杯部(5)捆比;

S32:人字车缝第一下捆丈根(11)于罩杯部(5)杯里的鸡心下扒(4)上;

S33:用人字或贴合工艺,将第二下捆丈根(12)与后比(3)和侧骨(7)连接。

一种文胸及其制备工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及服装技术领域,具体涉及一种女性内衣,特别涉及一种文胸及其制备工艺。

背景技术

[0002] 目前,无钢圈薄杯文胸因其手感柔软、穿着舒适等特性而受到广大女性消费者的青睐,但其薄软的罩杯杯体,对于胸部较丰满的大杯消费者而言,胸部的支撑和定型功能仍不够,影响穿着的舒适性和稳定性。

[0003] 目前市场上,薄杯的罩杯主要有两类:一类是夹棉杯,另一类是厚度在1cm以内的薄模杯(含单层模压)。

[0004] 传统的文胸下捆丈根较窄,下捆丈根是文胸等女性内衣产品的主要辅料,虽有固定文胸的功能,但因其受力面积小,多数产品会存在以下缺陷:第一,易产生局部紧、勒的不舒适感;第二,支撑力、稳定性差,特别是胸部丰满的消费者穿着时文胸会出现走位、滑动的现象;第三,下捆丈根存在卷、外翻的现象;第四,罩杯杯体易受力不均,易产生变形。此外,罩杯的捆碗的设置在使用者穿戴时也易产生紧、勒的感觉。

[0005] 因此,为解决以上问题,提出一种既舒适,又有较好的支撑和定型功能的文胸及其制备工艺是本领域技术人员亟待解决的技术问题之一。

发明内容

[0006] 本发明解决的问题是无钢圈薄杯文胸对胸部的支撑和定型功能不够,影响穿着的舒适性和稳定性。

[0007] 为解决上述问题,本发明的技术方案是这样实现的:

[0008] 本发明提供一种文胸,所述文胸包括罩杯部以及与所述罩杯部连接的后比,所述罩杯部的下端设置鸡心下扒连接,所述文胸还包括下捆丈根部,所述下捆丈根部与所述鸡心下扒连接,所述下捆丈根部也与所述后比连接,所述下捆丈根部包括第一下捆丈根和第二下捆丈根,所述第一下捆丈根与所述第二下捆丈根相连接。本发明所述的文胸将鸡心下扒设置为一体,代替传统的鸡心和下扒,在承托胸部时,受力面积增大,整个鸡心下扒位受力均匀,大大减轻了鸡心位和下扒位的压迫感,起到了优良的保健作用;将鸡心下扒设置为一体,大大拉低了鸡心位,延长了深V的效果,着身后,显得更为性感聚拢;在鸡心下扒和后比上设置下捆丈根部,下捆丈根部贴身,直线受力,使文胸有较好的支撑和定型功能。

[0009] 进一步的,所述罩杯部包括第一罩杯和第二罩杯,所述第一罩杯与所述第二罩杯连接。第一罩杯与第二罩杯连接,提高了文胸的稳定性,使聚拢效果更加明显。

[0010] 进一步的,所述罩杯部通过侧骨与所述后比连接,所述第一下捆丈根设置在所述鸡心下扒上,所述第二下捆丈根设置在所述侧骨和所述后比上。侧骨的设置,可以将腋下及背部的赘肉,有效包裹起来,使文胸有较好的支撑和定型功能;可通过鸡心下扒、侧骨和后比对第一下捆丈根和第二下捆丈根起到加强的作用,避免下捆丈根部出现卷曲、外翻的问

题。

[0011] 进一步的,所述第一下捆丈根设置在靠近所述鸡心下扒的下端的位置,所述第二下捆丈根设置在靠近所述侧骨和所述后比的下端的位置。可通过鸡心下扒、侧骨和后比对第一下捆丈根和第二下捆丈根起到加强的作用,避免下捆丈根部出现卷曲、外翻的问题。

[0012] 进一步的,所述第一下捆丈根和所述第二下捆丈根均呈连续的条状结构。第一下捆丈根和所述第二下捆丈根均呈连续的条状结构,使得第一下捆丈根和所述第二下捆丈根呈直线受力,进而使文胸的下捆丈根部对胸部具有更好的支撑和控型功能。

[0013] 进一步的,所述下捆丈根部的宽度为A, $14\text{mm} \leq A < 35\text{mm}$;所述下捆丈根部的材料采用随意裁、色丁和织带中的一种或几种。下捆丈根部的宽度设置为大于等于14mm且小于35mm,使文胸的下捆丈根部的受力面积增大,分散了下捆丈根部对胸下围的束缚力,穿着更舒适,同时,使杯体更稳定,不易变形。下捆丈根部的材料采用随意裁、色丁和织带中的一种或几种,使下捆丈根部更加柔软,吸湿性强,不刺激过敏性皮肤,穿着更舒适。

[0014] 进一步的,所述罩杯部位于所述下捆丈根部的上侧,在所述下捆丈根部与所述罩杯部相对重叠的区域内,所述下捆丈根部与所述罩杯部不连接,使得所述下捆丈根部与所述罩杯部之间形成夹层,所述夹层用来容纳部分胸部脂肪。夹层用来容纳部分胸部脂肪,一方面增强了文胸对胸部的支撑和定型功能,另一方面,当通过夹层对胸部脂肪进行支撑时,下捆丈根部将贴合人体皮肤,可改良胸部脂肪与人体之间的摩擦,有效的起到分隔功能,使得乳房不再与人体躯干紧密贴合,避免文胸闷热不透气;再者,通过下捆丈根部对胸部脂肪进行包覆,使得文胸造型稳定,穿着舒适、线条优美。

[0015] 一种文胸的制备方法,用于制备任一项上述的文胸,所述制备方法包括以下步骤:

[0016] S1:将第一罩杯和第二罩杯车缝为一体;

[0017] S2:将罩杯部的下端车缝于鸡心下扒的上端;

[0018] S3:通过下捆丈根比位断开或下捆丈根一条过的方法将下捆丈根部、鸡心下扒、后比、侧骨和罩杯部人字车缝为一体。

[0019] 本发明所述的文胸的制备方法简单,工艺成熟,便于大规模生产。

[0020] 进一步的,所述下捆丈根比位断开的方法包括以下步骤:

[0021] S31:人字车缝第一下捆丈根于罩杯部杯里的鸡心下扒上;

[0022] S32:取后比与侧骨车缝,并与罩杯部捆比;

[0023] S33:用人字或贴合工艺,将第二下捆丈根与后比和侧骨连接。

[0024] 进一步的,所述下捆丈根一条过的方法包括以下步骤:

[0025] S31:取后比与侧骨车缝,并与罩杯部捆比;

[0026] S32:人字车缝第一下捆丈根于罩杯部杯里的鸡心下扒上;

[0027] S33:用人字或贴合工艺,将第二下捆丈根与后比和侧骨连接。

[0028] 相对于现有技术而言,本发明所述的文胸具有以下有益效果:

[0029] 1) 本发明所述的文胸,在鸡心下扒和后比上设置下捆丈根部,下捆丈根部贴身,直线受力,使文胸有较好的支撑和定型功能,进而提高穿戴的稳定性。

[0030] 2) 本发明所述的文胸,将鸡心下扒设置为一体,代替传统的鸡心和下扒,在承托胸部时,受力面积增大,整个鸡心下扒位受力均匀,大大减轻了鸡心位和下扒位的压迫感,起到了优良的保健作用。

[0031] 3) 本发明所述的文胸,将鸡心下扒设置为一体,大大拉低了鸡心位,延长了深V的效果,着身后,显得更为性感聚拢。

[0032] 4) 本发明所述的文胸,制备工艺简单,制造成本低,有利于提升文胸产品的整体质量与市场竞争力,具有良好的产品市场前景。

附图说明

[0033] 构成本发明的一部分的附图用来提供对本发明的进一步理解,本发明的示意性实施例及其说明用于解释本发明,并不构成对本发明的不当限定。在附图中:

[0034] 图1为现有技术文胸的结构示意图;

[0035] 图2为本发明实施例所述文胸的杯里结构示意图;

[0036] 图3为本发明实施例所述文胸的另一杯里结构示意图;

[0037] 图4为本发明另一实施例所述文胸的下捆丈根部的结构示意图;

[0038] 图5为本发明另一实施例所述文胸的下捆丈根部的另一结构示意图;

[0039] 图6为本发明另一实施例所述文胸的杯里结构示意图;

[0040] 图7为本发明另一实施例所述文胸的另一杯里结构示意图。

[0041] 附图标记说明:

[0042] 1-下捆丈根部,11-第一下捆丈根,12-第二下捆丈根,2-鸡心,3-后比,4-鸡心下扒,5-罩杯部,51-第一罩杯,52-第二罩杯,6-捆碗捆条,7-侧骨。

具体实施方式

[0043] 为了使本发明的技术手段,达到目的与功效易于理解,下面结合具体图示对本发明的实施例进行详细说明。

[0044] 需要说明,本发明中所有进行方向性和位置性指示的术语,诸如:“上”、“下”、“左”、“右”、“前”、“后”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”、“顶”、“低”、“横向”、“纵向”、“中心”等,仅用于解释在某一特定状态下各部件之间的相对位置关系、连接情况等,仅为了便于描述本发明,而不是要求本发明必须以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。另外,在本发明中涉及“第一”、“第二”等的描述仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示其相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。

[0045] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示意性实施例”、“示例”、“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本发明的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0046] 下面将参考附图并结合实施例来详细说明本发明。

[0047] 图1为现有技术文胸的结构示意图,如图1所示,传统的文胸,包括罩杯部5以及与所述罩杯部5连接的后比3,所述罩杯部5的边缘设有捆碗捆条6,两个罩杯之间不连接,在两个罩杯中间设置鸡心2。

[0048] 目前市场上,薄杯的罩杯主要有两类:一类是夹棉杯,另一类是厚度在1cm以内的薄模杯(含单层模压)。

[0049] 实施例1

[0050] 一种文胸,如图2-3所示,所述文胸包括罩杯部5以及与所述罩杯部5连接的后比3,所述罩杯部5的下端设置鸡心下扒4,所述文胸还包括下捆丈根部1,所述下捆丈根部1与所述鸡心下扒4连接,所述下捆丈根部1也与所述后比3连接,所述下捆丈根部1包括第一下捆丈根11和第二下捆丈根12,所述第一下捆丈根11与所述第二下捆丈根12相连接。本发明所述的文胸将鸡心下扒设置为一体,代替传统的鸡心和下扒,在承托胸部时,受力面积增大,整个鸡心下扒位受力均匀,大大减轻了鸡心位和下扒位的压迫感,起到了优良的保健作用;将鸡心下扒设置为一体,大大拉低了鸡心位,延长了深V的效果,着身后,显得更为性感聚拢;在鸡心下扒和后比上设置下捆丈根部,下捆丈根部贴身,直线受力,使文胸有较好的支撑和定型功能。

[0051] 具体的,所述罩杯部5包括第一罩杯51和第二罩杯52,所述第一罩杯51与所述第二罩杯52连接。第一罩杯与第二罩杯连接,提高了文胸的稳定性,使聚拢效果更加明显。

[0052] 具体的,所述罩杯部5通过侧骨7与所述后比3连接,所述第一下捆丈根11设置在所述鸡心下扒4上,所述第二下捆丈根12设置在所述侧骨7和所述后比3上。侧骨的设置,可以将腋下及背部的赘肉,有效包裹起来,使文胸有较好的支撑和定型功能;可通过鸡心下扒、侧骨和后比对第一下捆丈根和第二下捆丈根起到加强的作用,避免下捆丈根部出现卷曲、外翻的问题。

[0053] 更具体的,如图2所示,所述第一下捆丈根11的两端与所述侧骨7连接。

[0054] 更具体的,所述第一下捆丈根11设置在靠近所述鸡心下扒4的下端的位置,所述第二下捆丈根12设置在靠近所述侧骨7和所述后比3的下端的位置。可通过鸡心下扒、侧骨和后比对第一下捆丈根和第二下捆丈根起到加强的作用,避免下捆丈根部出现卷曲、外翻的问题。

[0055] 更具体的,所述第一下捆丈根11和所述第二下捆丈根12均呈连续的条状结构。第一下捆丈根和所述第二下捆丈根均呈连续的条状,使得第一下捆丈根和第二下捆丈根呈直线受力,进而使文胸的下捆丈根部对胸部具有更好的支撑和控型功能。

[0056] 更具体的,所述下捆丈根部1的材料采用随意裁、色丁和织带中的一种或几种。下捆丈根部的材料采用随意裁、色丁和织带中的一种或几种,使下捆丈根部更加柔软,吸湿性强,不刺激过敏性皮肤,穿着更舒适。

[0057] 在本实施例中,所述下捆丈根部1的材料采用随意裁。随意裁面料具有四面效果的高弹力,边缘部份带自锁边。

[0058] 更具体的,如图2所示,所述罩杯部5位于所述下捆丈根部1的上侧,在所述下捆丈根部1与所述罩杯部5相对重叠的区域内,所述下捆丈根部1与所述罩杯部5不连接,使得所述下捆丈根部1与所述罩杯部5之间形成夹层,所述夹层用来容纳部分胸部脂肪。夹层用来容纳部分胸部脂肪,一方面增强了文胸对胸部的支撑和定型功能,另一方面,当通过夹层对胸部脂肪进行支撑时,下捆丈根部将贴合人体皮肤,可改良胸部脂肪与人体之间的摩擦,有效的起到分隔功能,使得乳房不再与人体躯干紧密贴合,避免文胸闷热不透气;再者,通过下捆丈根部对胸部脂肪进行包覆,使得文胸造型稳定,穿着舒适、线条优美。

[0059] 具体的,如图3所示,所述罩杯部5位于所述鸡心下扒4的上侧,所述罩杯部5的下侧边缘与所述鸡心下扒4的上侧边缘相连接。罩杯部的下侧边缘与鸡心下扒的上侧边缘相连

接,增强了文胸对胸部的支撑和定型功能。

[0060] 更具体的,所述下捆丈根部1的宽度为A, $14\text{mm} \leq A < 35\text{mm}$ 。下捆丈根部的宽度设置为大于等于14mm且小于35mm,使文胸的下捆丈根部的受力面积增大,分散了下捆丈根部对胸下围的束缚力,穿着更舒适,同时,使杯体更稳定,不易变形。

[0061] 更具体的,如图2所示,在本实施例中,所述第一下捆丈根11和第二下捆丈根12的宽度设置为相等,所述第一下捆丈根11的宽度设置为34mm,第二下捆丈根12的宽度也设置为34mm。

[0062] 更具体的,在本实施例中,所述罩杯部的罩杯是夹棉杯。罩杯部的罩杯是夹棉杯,增加了罩杯的柔软度和支撑力,穿着更显身材。

[0063] 实施例2

[0064] 具体的,与实施例1不同的是,如图4所示,在本实施例中,所述第一下捆丈根11和第二下捆丈根12的宽度设置为不相等,所述第一下捆丈根11的宽度大于第二下捆丈根12的宽度。第一下捆丈根的宽度大于第二下捆丈根的宽度,增强了罩杯部和鸡心下扒对胸部的支撑和控型功能。

[0065] 更具体的,所述第一下捆丈根11的宽度设置为34mm,所述第二下捆丈根12的宽度设置为14mm。

[0066] 在本实施例中,所述下捆丈根部1的材料采用色丁。色丁面料不仅色彩艳丽、丰富、美观大方;而且柔软顺滑,穿戴舒服。更具体的,所述下捆丈根部1的材料采用双折色丁料。

[0067] 实施例3

[0068] 具体的,与实施例1不同的是,如图5所示,在本实施例中,所述第一下捆丈根11和第二下捆丈根12的宽度设置为不相等,所述第一下捆丈根11的宽度小于第二下捆丈根12的宽度。第一下捆丈根的宽度小于第二下捆丈根的宽度,可以将腋下及背部的赘肉有效包裹起来,增强了后比和侧骨的支撑和控型功能。

[0069] 更具体的,所述第一下捆丈根11的宽度设置为20mm,第二下捆丈根12的宽度设置为30mm。

[0070] 在本实施例中,所述下捆丈根部1的材料采用织带。织带面料柔软,吸湿性强,不刺激过敏性皮肤,穿着更舒适。更具体的,所述下捆丈根部1的材料采用有开度的织带。

[0071] 实施例4

[0072] 具体的,与实施例1不同的是,如图6和图7所示,在本实施例中,所述罩杯部的罩杯是厚度在1cm以内的薄模杯(含单层模压)。罩杯部的罩杯是厚度在1cm以内的薄模杯(含单层模压),增加了文胸的透气性。

[0073] 在本实施例中,所述下捆丈根部1的材料采用色丁和织带。

[0074] 实施例5

[0075] 一种文胸的制备工艺,用于制备上述的文胸,所述制备方法包括以下步骤:

[0076] S1:将第一罩杯51和第二罩杯52车缝为一体;

[0077] S2:将罩杯部5的下端车缝于鸡心下扒4的上端;

[0078] S3:通过下捆丈根比位断开或下捆丈根一条过的方法将下捆丈根部1、鸡心下扒4、后比3、侧骨7和罩杯部5人字车缝为一体。

[0079] 本发明所述的文胸,制备工艺简单,制造成本低,有利于提升文胸产品的整体

质量与市场竞争力,具有良好的产品市场前景。

[0080] 在本实施例中,采用捆丈根比位断开的方法将下捆丈根部1、鸡心下扒4、后比3、侧骨7和罩杯部5人字车缝为一体。

[0081] 具体的,所述下捆丈根比位断开的方法包括以下步骤:

[0082] S31:人字车缝第一下捆丈根11于罩杯部5杯里的鸡心下扒4上;

[0083] S32:取后比3与侧骨7车缝,并与罩杯部5捆比;

[0084] S33:用人字或贴合工艺,将第二下捆丈根12与后比3和侧骨7连接。

[0085] 实施例6

[0086] 具体的,与实施例5不同的是,在本实施例中,采用下捆丈根一条过的方法将下捆丈根部1、鸡心下扒4、后比3、侧骨7和罩杯部5人字车缝为一体。

[0087] 具体的,所述下捆丈根一条过的方法包括以下步骤:

[0088] S31:取后比3与侧骨7车缝,并与罩杯部5捆比;

[0089] S32:人字车缝第一下捆丈根11于罩杯部5杯里的鸡心下4上;

[0090] S33:用人字或贴合工艺,将第二下捆丈根12与后比3和侧骨7连接。

[0091] 虽然本发明披露如上,但本发明并非限定于此。任何本领域技术人员,在不脱离本发明的精神和范围内,均可作各种更动与修改,因此本发明的保护范围应当以权利要求所限定的范围为准。

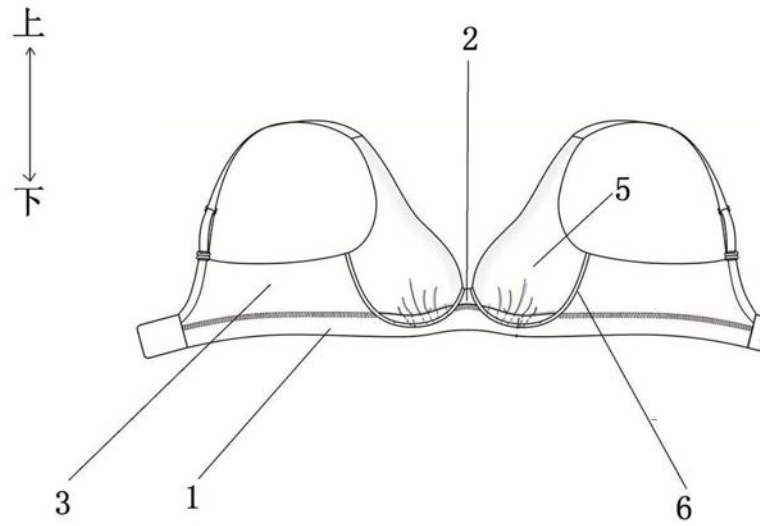


图1

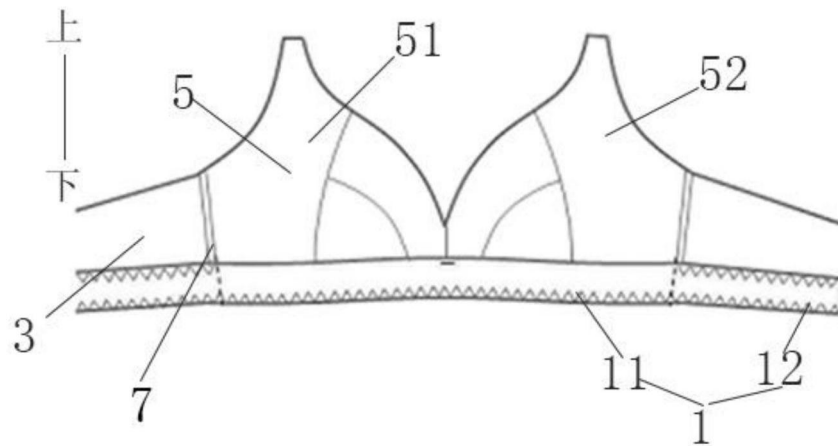


图2

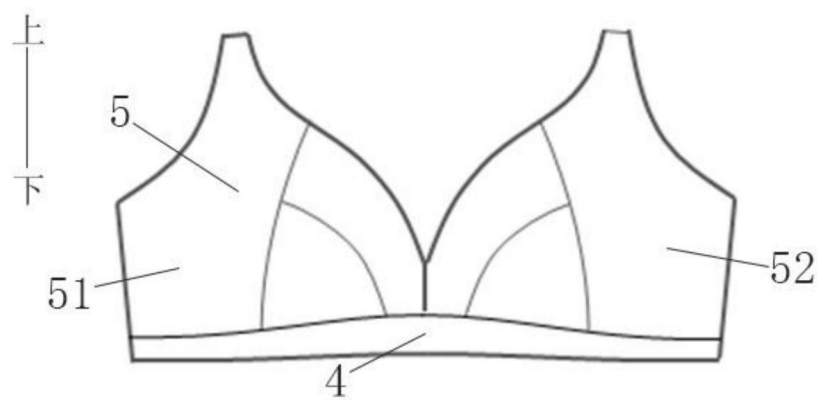


图3

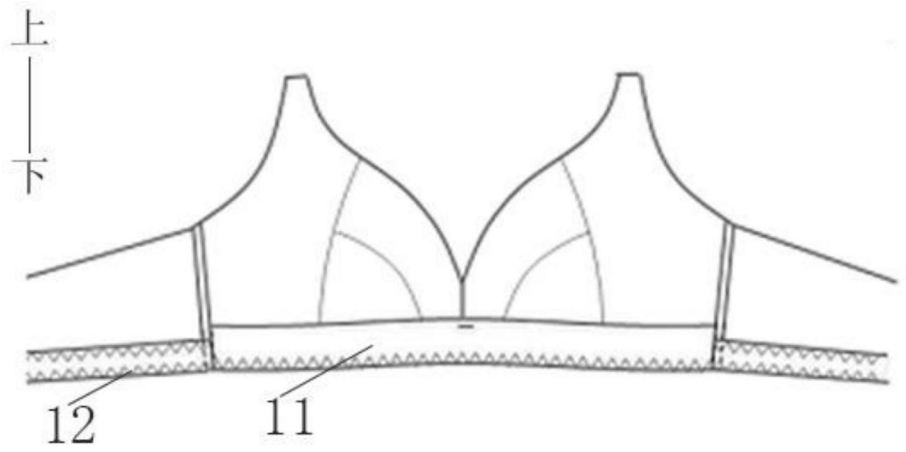


图4

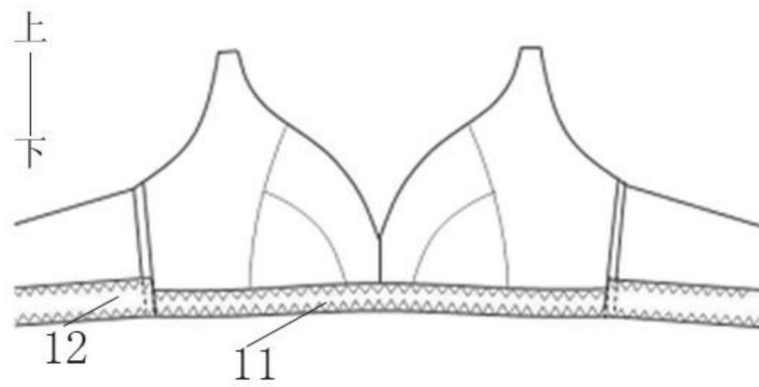


图5

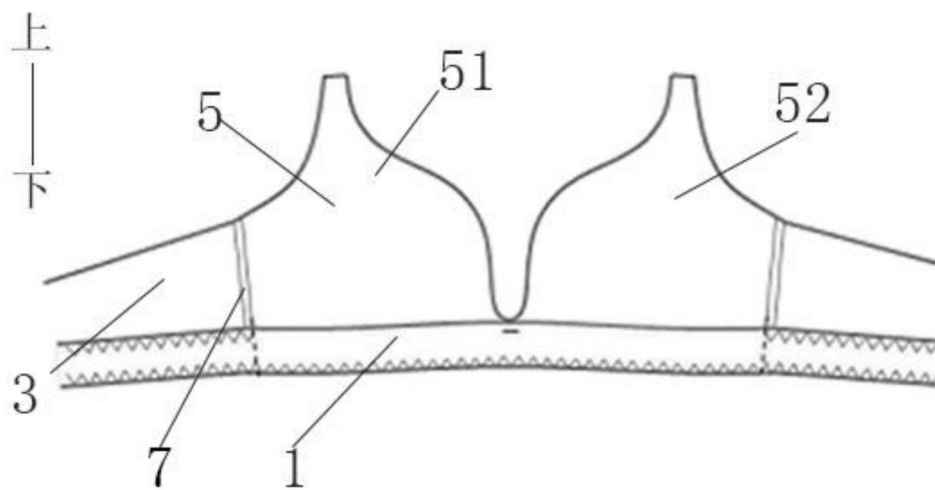


图6

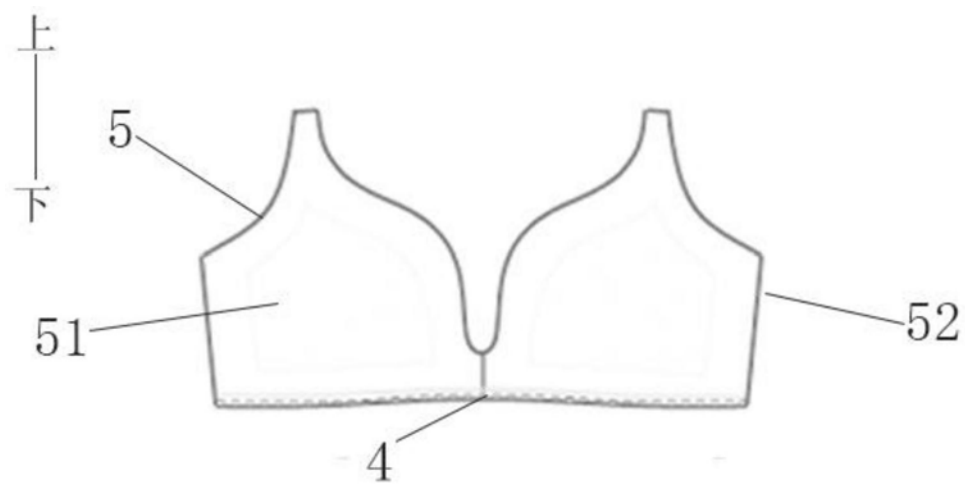


图7