

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2010-37707

(P2010-37707A)

(43) 公開日 平成22年2月18日 (2010.2.18)

(51) Int.Cl.

F I

テーマコード (参考)

D O 4 D 7/04 (2006.01)

D O 4 D 7/04

4 L O 4 9

A 4 1 H 3/08 (2006.01)

A 4 1 H 3/08

A 4 1 D 31/00 (2006.01)

A 4 1 D 31/00

Z

審査請求 未請求 請求項の数 11 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願2009-56791 (P2009-56791)  
 (22) 出願日 平成21年3月10日 (2009.3.10)  
 (31) 優先権主張番号 特願2008-178493 (P2008-178493)  
 (32) 優先日 平成20年7月8日 (2008.7.8)  
 (33) 優先権主張国 日本国 (JP)

(71) 出願人 000148151  
 株式会社川島織物セルコン  
 京都府京都市左京区静海市原町265番地  
 (74) 代理人 100081891  
 弁理士 千葉 茂雄  
 (72) 発明者 宮崎 玄  
 京都府京都市左京区静海市原町265番地  
 株式会社川島織物セルコン内  
 Fターム (参考) 4L049 AA17 BA00 DA01 DA13 DA19  
 DA20 DA23 DA25 EA00 EA06  
 EA10

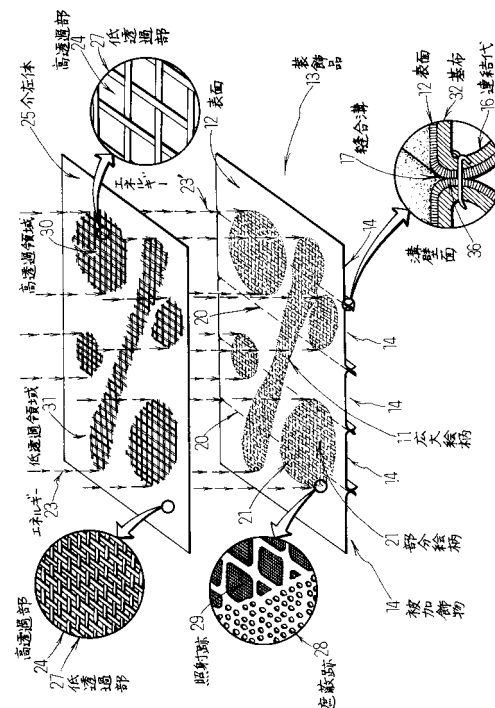
(54) 【発明の名称】 装飾品

(57) 【要約】

【課題】縫合溝や突合溝、折込溝等の繊細な仕立溝で仕切られる部分絵柄21が連続した広大絵柄11が表面12に描出された装飾品を効率的且つ経済的に得る。

【解決手段】縫合溝17、突合溝18、折込溝19の何れかの仕立溝20によって複数の区画35に仕切られた装飾品の表面12に、高透過部24を有する可撓性な介在体25を被せ、エネルギーを照射して高透過部24を透過するエネルギー23によって表面の熱可塑性繊維26に熱捲縮、熱収縮、熱溶融の何れかの熱変形を生起させ、その熱変形の差異によって部分絵柄21を表面の仕立溝に仕切られて隣合う区画に描出する。エネルギーによる熱変形は、仕立溝で向き合う溝壁面36にも生起させ、その溝壁面まで各区画の部分絵柄を連続させることで、部分絵柄が仕立溝で途切れることなく連続した広大絵柄11が装飾品の外面に描出される。

【選択図】 図1



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

- (イ) 1つ又は複数の被加飾物(14)によって外面が構成されている装飾品であり、  
 (ロ) その被加飾物(14)の表面(12)の少なくとも一部が熱可塑性繊維(26)によって構成されており、  
 (ハ) その表面(12)を構成している少なくとも一部の熱可塑性繊維(26)が、熱変色、熱捲縮、熱収縮、熱熔融の少なくとも何れかの熱変形をしており、  
 (ニ) 表面(12)の熱可塑性繊維(26)の熱変形の度合いが部分的に異なり、その部分的差異によって被加飾物(14)の表面(12)に絵柄(21)が描出されており、  
 (ホ) 仕立溝(20)によって被加飾物(14)の表面(12)が少なくとも2つの複数の区画(35a・35b・35c・・・)に仕切られており、  
 (ヘ) 被加飾物(14)の表面(12)の絵柄(21)は、仕立溝(20)に仕切られて隣合う少なくとも何れか2つの区画(35a・35b(35b・35c, 35c・35d, ...))に描出されており、  
 (ト) その隣合う区画(35a・35b(35b・35c, 35c・35d, ...))の隣合う絵柄(21)と絵柄(21)が、仕立溝(20)を介して連続して広大絵柄(11)を構成しており、  
 (チ) その広大絵柄(11)を構成して隣合う区画の部分絵柄(21)の連結代と部分絵柄(21)の連結代が、その仕切る仕立溝(20)において隣合って向き合う一方の溝壁面(36)と他方の溝壁面(36)を構成しており、  
 (リ) その仕切る仕立溝(20)において隣合う各溝壁面(36)まで絵柄(21)が連続しており、  
 (ヌ) 装飾品の外面に露頭しない仕立溝(20)の内部の被加飾物(14)の表面(12)が、部分絵柄(21)の描出されていない熱可塑性繊維(26)の部分絵柄無描出生地になっており、  
 (ル) それらの部分絵柄無描出生地となっている仕立溝(20)の内部の部分絵柄無描出連結代(16)が、外面に露頭することなく仕立溝(20)の内部に隠し込まれている装飾品。

## 【請求項 2】

- 仕立溝(20)が、縫合された2つの被加飾物(14・14)の間に縫い目として構成される縫合溝(17)である前掲請求項1に記載の装飾品。

## 【請求項 3】

- 仕立溝(20)が、突き合わされた2つの被加飾物(14・14)の間に継ぎ目として構成される突合溝(18)である前掲請求項1に記載の装飾品。

## 【請求項 4】

- 仕立溝(20)が、1つの被加飾物(14)の一部を窪ませてU字状に折り込んで構成される折込溝(19)である前掲請求項1に記載の装飾品。

## 【請求項 5】

- 仕立溝(20)に仕切られる何れかの区画(35a・35b・35c・・・)の被加飾物(14)が、基布(32)から繊維毛羽(26)が突き出た有毛布帛に成り、その区画(35a・35b・35c・・・)の表面(12)が、その繊維毛羽(26)によって構成されている前掲請求項1～4の何れかに記載の装飾品。

## 【請求項 6】

- 仕立溝(20)に仕切られて隣合う何れか一方の区画(35b)の被加飾物(14)が、基布(32)から繊維毛羽(26)が突き出た有毛布帛に成り、その一方の区画(35b)の表面(12)が、その繊維毛羽(26)によって構成されており、その一方の区画(35b)に隣合う何れか他方の区画(35a(35c))の被加飾物(14)が、繊維毛羽(26)を有しない非有毛布帛に成る前掲請求項1～5の何れかに記載の装飾品。

## 【請求項 7】

- 仕立溝(20)に仕切られて隣合う何れか一方の区画(35b)の被加飾物(14)の

表面(12)の色彩・外観と、その一方の区画(35b)に隣合う何れか他方の区画(35a(35c))の被加飾物(14)の表面(12)の色彩・外観が異なる前掲請求項1~6の何れかに記載の装飾品。

【請求項8】

被加飾物(14)の表面(12)に窪んだ立体形状の凹部(37)が介在し、その凹部(37)を中心にし、その凹部(37)に対して相対的に隆起した周囲の凸部(38)へと連続した絵柄(21)が描出されている前掲請求項1~7の何れかに記載の装飾品。

【請求項9】

被加飾物(14)の表面(12)に突き出た立体形状の凸部(38)が介在し、その凸部(38)を中心にし、その凸部(38)に対して相対的に窪んだ周囲の凹部(37)へと連続した絵柄(21)が描出されている前掲請求項1~8の何れかに記載の装飾品。

【請求項10】

被加飾物(15)の裏側が、基材(22)に支持されている前掲請求項1~9の何れかに記載の装飾品。

【請求項11】

装飾品(13)が立体形状を成し、装飾品(13)の平面と底面と正面と背面と左右側面との6面の中の少なくとも何れか1面が、1つ又は複数の被加飾物(14)によって構成されている前掲請求項1~10の何れかに記載の装飾品。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、凹凸絵柄の描出された表面を有する衣類、履物、袋物、カーテン、緞帳、間仕切り、椅子・座椅子カバー、椅子・座席、座椅子、布団、クッション、寝台等の装飾品、および、それらの一部を構成することになる中間製品その他の部材や物品(以下、これらを「装飾品」と総称する。)に関するものである。

【背景技術】

【0002】

部分絵柄の描出された布帛を縫合して広大絵柄の描出された和服(着物)を縫製する場合、布帛には、その縫合される縫い代まで続く部分絵柄を描出しておき、縫合する2枚の布帛本体の縫い代に描出された部分絵柄の端部同士を重ね合わせて縫合し、その縫い目に生じる縫合溝に無模様の生地が露頭せず、縫合溝において2枚の布帛本体の部分絵柄を完全に連続させる方法が採られている(例えば、特許文献1、2参照)。

【0003】

部分絵柄の描出された壁紙を突き合わせて広大絵柄の描出された壁装面を施工する場合、壁紙の両端縁には、切除される捨て片を壁紙本体に連続させて設け、壁紙本体の部分絵柄を捨て耳にまで余分に連続して描出しておき、突き合わせ施工する2枚の中の一方の壁紙本体の部分絵柄に他方の壁紙の捨て耳の部分絵柄を重ね合わせ、壁紙本体と捨て耳の境界線に沿って切断し、その切断された双方の捨て耳を除去する方法が採られている(例えば、特許文献3、4、5、6参照)。

【0004】

部分絵柄の描出された布帛によって基材の表面を被覆して成る被加飾物を突き合わせて広大絵柄の描出された壁面装飾品や緞帳・垂れ幕等を組み立てる場合、布帛によって基板の側面をも被覆し、その側面を被覆する布帛の折返代まで部分絵柄を余分に連続して描出しておき、その突き合わせて生じる突合溝に無柄の生地が露頭せず、突合溝において被加飾物と被加飾物の間で部分絵柄を完全に連続させる方法が採られている(例えば、特許文献7参照)。

【0005】

布帛の表面に凹凸絵柄を描出する方法として、表面にエネルギー線を走査して部分的に照射し、その照射された部分の繊維を熱溶融、或いは熱収縮させ、その熱変形の有無によ

10

20

30

40

50

って照射部分（照射跡）と非照射部分（遮蔽跡）の間に布帛厚みの段差を形成する方法は公知である（例えば、特許文献 8、9、10、11 参照）。

【0006】

布帛の表面に部分的にエネルギー線を照射する方法として、ステンレス鋼板に文字や図形等のパターンをくり抜いたマスクパターン（遮光板）を布帛の表面に重ね、そのマスクパターンに向けてエネルギー線を照射し、マスクパターンを介してエネルギー線を拡散して布帛の表面に照射する方法は公知である（例えば、特許文献 12 参照）。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0007】

10

【特許文献 1】特開昭 53 - 082560 号公報（特公昭 54 - 022353）

【特許文献 2】実開昭 55 - 124406 号公報

【特許文献 3】実開平 02 - 106498 号公報

【特許文献 4】実開平 02 - 106499 号公報

【特許文献 5】実開平 02 - 106500 号公報

【特許文献 6】特開昭 61 - 006400 号公報（特公昭 63 - 056078）

【特許文献 7】実開平 01 - 002091 号公報（実公平 06 - 000477）

【特許文献 8】特開 2007 - 100257 号公報

【特許文献 9】特開 2007 - 224435 号公報

20

【特許文献 10】特開 2007 - 224436 号公報

【特許文献 11】特開 2007 - 224437 号公報

【特許文献 12】特開昭 59 - 106560 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0008】

従来技術に見られるように、部分絵柄の柄合わせのために、廣大絵柄を構成するために本来必要とされる着物地や壁紙や布帛等（以下、本体基布と言う。）の継合箇所、柄合わせ後に除去する縫い代や捨て耳や折返代等（以下、連結代と言う。）を設けることは無駄なことである。

例えば、JIS 指定商品である有効幅が 92 cm の壁紙では、左右両端部にそれぞれ 2 cm 前後の無柄生地に加えて 5 cm 前後の連結代を設けており、その本体基布に対する比率が 1 割（10%）前後になるので、その連結代によるロスは無視し難い。

30

【0009】

そのロスを無視して連結代を設けたとしても、本体基布が伸縮し易い布帛であり、部分図柄が所定の寸法通り布帛に描出されているとは限らず、柄合わせ時には伸縮を伴うので、正確に柄合わせを行うためには相当の熟練を要する。

【0010】

そして、着物（和服）は本体基布を真っ直ぐに裁断して縫製されるものであり、又、壁紙は平坦な下地面に貼り合わされ、その重なり合う連結代に定規を当てて真っ直ぐに重ね切り施工されるものである。柄合わせのために着物や壁紙の本体基布に連結代を設けることには意味がある。

40

しかし、洋服や履物、袋物、椅子・座椅子カバー等の立体構造物として仕立てられる装飾品では、部分絵柄の連続部分の描出された連結代 16 を共有する 2 枚の本体基布 15 a・15 b を 2 枚の生地 10 a・10 b から切り取らなければならないので、使用する生地が 2 倍になる（図 3 参照）。

そして、柄合わせ時には、その 2 枚の本体基布 15 a・15 b の部分絵柄 21 a・21 b の共通する細部の特徴 50 a と 50 b、51 a と 51 b、52 a と 52 b、53 a と 53 b、54 a と 54 b、……を逐一視確認しなければならないので（図 3 - A と図 3 - B 参照）、作業効率が著しく低く、得られる装飾品は極めて高価なものとなる。

【0011】

50

本体基布の表面にエネルギー線を走査して部分的に照射し、その継合箇所に関連した図柄を描出する方法も考えられたが、長尺基布ではエネルギー発生源から基布の照射面までの距離が大きく変化し、エネルギー発生源から遠く離れた基布の照射面では絵柄がボケて輪郭の鮮明な絵柄を描出することは出来ない。

【 0 0 1 2 】

本体基布の表面に部分的にエネルギー線を照射する手段としてマスクパターンを用いる場合には、そのマスクパターンが、ステンレス鋼板に文字や図形等のパターンをくり抜いた遮光板であるので本体基布に密着せず、マスクパターンから本体基布に至る過程でエネルギー線が拡散するので、輪郭の鮮明な絵柄を描出することは出来ず、又、基材がステンレス鋼板であることから随時所要の絵柄のマスクパターンを得ることは出来ず、又、取り扱い難く維持管理の面でも問題があり、マスクパターンのサイズによって絵柄のリピー

10

【 0 0 1 3 】

そこで、本発明は、縫合溝や突合溝、折込溝等の繊細な仕立溝で仕切られる部分絵柄が連続し、デザイン性に富み輪郭の鮮明な広大絵柄が表面に描出された装飾品を効率的且つ経済的に得ることを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 1 4 】

本発明は、(イ) 1つ又は複数の被加飾物 1 4 によって外面が構成されている装飾品 1 3 であり、

20

(ロ) その被加飾物 1 4 の表面 1 2 の少なくとも一部が熱可塑性繊維 2 6 によって構成されており、

(ハ) その表面 1 2 を構成している少なくとも一部の熱可塑性繊維 2 6 が、熱変色、熱捲縮、熱収縮、熱溶融の少なくとも何れかの熱変形をしており、

(ニ) 表面 1 2 の熱可塑性繊維 2 6 の熱変形の度合いが部分的に異なり、その部分的差異によって被加飾物 1 4 の表面 1 2 に絵柄 2 1 が描出されており、

(ホ) 仕立溝 2 0 によって被加飾物 1 4 の表面 1 2 が少なくとも2つの複数の区画 3 5 a・3 5 b・3 5 c ... に仕切られており、

(ヘ) 被加飾物 1 4 の表面 1 2 の絵柄 2 1 は、仕立溝 2 0 に仕切られて隣合う少なくとも何れか2つの区画 3 5 a・3 5 b ( 3 5 b・3 5 c , 3 5 c・3 5 d , ... ) に描出されており、

30

(ト) その隣合う区画 3 5 a・3 5 b ( 3 5 b・3 5 c , 3 5 c・3 5 d , ... ) の隣合う絵柄 2 1 と絵柄 2 1 が、仕立溝 2 0 において途切れることなく連続して広大絵柄 1 1 を構成しており、

(チ) その広大絵柄 1 1 を構成して隣合う区画の部分絵柄 2 1 の連結代と部分絵柄 2 1 の連結代が、その仕切る仕立溝 2 0 において隣合って向き合う一方の溝壁面 3 6 と他方の溝壁面 3 6 を構成しており、

(リ) その仕切る仕立溝において隣合う各溝壁面 3 6 まで絵柄 2 1 が連続しており、

(ヌ) 装飾品の外面に露頭しない仕立溝 2 0 の内部の被加飾物 1 4 の表面 1 2 が、部分絵柄 2 1 の描出されていない熱可塑性繊維 2 6 の部分絵柄無描出生地になっており、

40

(ル) それらの部分絵柄無描出生地となっている仕立溝 2 0 の内部の部分絵柄無描出連結代 1 6 が、外面に露頭することなく仕立溝 2 0 の内部に隠し込まれていることを第 1 の特徴とする。

【 0 0 1 5 】

本発明の第 2 の特徴は、上記第 1 の特徴に加えて、仕立溝 2 0 が、縫合された2つの被加飾物 1 4・1 4 の間に縫い目として構成される縫合溝 1 7 である点にある。

【 0 0 1 6 】

本発明の第 3 の特徴は、上記第 1 の特徴に加えて、仕立溝 2 0 が、突き合わされた2つの被加飾物 1 4・1 4 の間に継ぎ目として構成される突合溝 1 8 である点にある。

【 0 0 1 7 】

50

本発明の第４の特徴は、上記第１の特徴に加えて、仕立溝２０が、１つの被加飾物１４の一部を窪ませてＵ字状に折り込んで構成される折込溝１９である点にある。

【００１８】

本発明の第５の特徴は、上記第１、第２、第３および第４の何れかの特徴に加えて、仕立溝２０に仕切られる何れかの区画３５ａ・３５ｂ・３５ｃ・・・の被加飾物１４が、基布３２から繊維毛羽２６が突き出た有毛布帛に成り、その区画３５ａ・３５ｂ・３５ｃ・・・の表面１２が、その繊維毛羽２６によって構成されている点にある。

【００１９】

本発明の第６の特徴は、上記第１、第２、第３、第４および第５の何れかの特徴に加えて、仕立溝２０に仕切られて隣合う何れか一方の区画３５ｂの被加飾物１４が、基布３２から繊維毛羽２６が突き出た有毛布帛に成り、その一方の区画３５ｂの表面１２が、その繊維毛羽２６によって構成されており、その一方の区画３５ｂに隣合う何れか他方の区画３５ａ（３５ｃ）の被加飾物１４が、繊維毛羽２６を有しない非有毛布帛に成る点にある。

10

【００２０】

本発明の第７の特徴は、上記第１、第２、第３、第４、第５および第６の何れかの特徴に加えて、仕立溝２０に仕切られて隣合う何れか一方の区画３５ｂの被加飾物１４の表面１２の色彩ないし外観と、その一方の区画３５ｂに隣合う何れか他方の区画３５ａ（３５ｃ）の被加飾物１４の表面１２の色彩ないし外観が異なる点にある。

【００２１】

20

本発明の第８の特徴は、上記第１、第２、第３、第４、第５、第６および第７の何れかの特徴に加えて、被加飾物１４の表面１２に窪んだ立体形状の凹部３７が介在し、その凹部３７を中心にし、その凹部３７に対して相対的に隆起した周囲の凸部３８へと連続した絵柄２１が描出されている点にある。

【００２２】

本発明の第９の特徴は、上記第１、第２、第３、第４、第５、第６、第７および第８の何れかの特徴に加えて、被加飾物１４の表面１２に突き出た立体形状の凸部３８が介在し、その凸部３８を中心にし、その凸部３８に対して相対的に窪んだ周囲の凹部３７へと連続した絵柄２１が描出されている点にある。

【００２３】

30

本発明の第１０の特徴は、上記第１、第２、第３、第４、第５、第６、第７、第８および第９の何れかの特徴に加えて、被加飾物１５の裏側が、基材２２に支持されている点にある。

【００２４】

本発明の第１１の特徴は、上記第１、第２、第３、第４、第５、第６、第７、第８、第９および第１０の何れかの特徴に加えて、装飾品１３が立体形状を成し、装飾品１３の平面と底面と正面と背面と左右側面との６面の中の少なくとも何れか１面が、１つ又は複数の被加飾物１４によって構成されている点にある。

【発明の効果】

【００２５】

40

被加飾物１４が衣類、履物、袋物、カーテン、緞帳、間仕切り、椅子・座椅子カバー、椅子・座席、座椅子、布団、クッション、寝台等の装飾品１３の外面を構成するものであり、その表面１２が縫合された縫い目としての縫合溝１７、突き合わされた継ぎ目としての突合溝１８、或いは、一部を窪ませてＵ字状に折り込まれた折込溝１９などの窪んだ仕立溝２０によって複数の区画３５ａ・３５ｂ・３５ｃ・・・に表面１２が仕切られていても、表面１２の熱可塑性繊維２６の熱変形の度合いの部分的差異によって描出される絵柄２１が、仕立溝２０において隣合う各溝壁面３６まで連続しているので、仕立溝２０において隣合う区画３５ａ・３５ｂ（３５ｂ・３５ｃ，３５ｃ・３５ｄ，・・・）の部分絵柄２１・２１によって構成される広大絵柄１１は、その窪んだ仕立溝２０において途切れることはない。

50

その場合、仕立溝 20 の内部において向かい合う被加飾物 14 の連結代 16 が、部分絵柄 21 へと続いて広大絵柄 11 を構成することになる熱可塑性繊維 26 の熱変形の痕跡 (28・29) のない部分絵柄無描出生地になっていても、その連結代 16 は元々外面に露頭しない部位のものであるから、その部分絵柄無描出連結代 16 によって広大絵柄 11 の仕立溝 20 における連続性が損なわれることはない。

【0026】

従って、本発明 (第 2 ~ 第 4 の特徴) では、仕立溝 20 が、縫合された 2 つの被加飾物 14・14 の間に縫い目として構成される縫合溝 17、或いは、突き合わされた 2 つの被加飾物 14・14 の間に縫い目として構成される突合溝 18、或いは又、1 つの被加飾物 14 の一部を窪ませて U 字状に折り込んで構成される折込溝 19 などとして表面に介在しても、その窪んだ仕立溝 20 の溝壁面 36 によって、広大絵柄 11 の連続性が損なわれることはない。

【0027】

従って、装飾品の外面が仕立溝 20 によって複数の区画 35a・35b (35b・35c, 35c・35d, ...) に仕切られており、その隣合う区画 35a・35b (35b・35c, 35c・35d, ...) にそれぞれに描出される部分絵柄 21 を仕立溝 20 において連続させて広大絵柄 11 にする場合、その仕立溝 20 の溝壁面 36 となる被加飾物 14 の本体基布 15 から続く連結代 16 に、その本体基布 15 の部分絵柄 21 の連続部分を予め描出しておく必要はなくなる。

そして、その隣合う本体基布 15・15 の部分絵柄 21・21 の連続部分の共通する細部の特徴を逐一目視確認しながら仕立溝 20 を境に隣合う被加飾物 14・14 を突き合わせて装飾品の外面全体に連続した広大絵柄 11 に仕立てる手間も省ける。

【0028】

装飾品 13 が、仕立溝 20 を境に隣合う被加飾物 14・14 を突き合わせた構成となり、広大絵柄 11 が、その隣合う被加飾物 14・14 の部分絵柄 21・21 を突き合わせた構成となっても、その仕立溝 20 において向き合う溝壁面 36・36 にまで各被加飾物 14・14 の部分絵柄 21・21 が連続しているので、その仕立溝 20 において維装飾品 13 が途切れた観を呈しない。

【0029】

かくして、織機や編機等の被加飾物 14 の製造設備の仕様によって、製造される被加飾物 14 の寸法が制限される場合でも、その寸法よりも長大な広大絵柄 11 の描出された装飾品 13 を効率的に得ることが出来る。

【0030】

本発明 (第 5 の特徴) によると、被加飾物 14 が基布 32 から繊維毛羽 26 が突き出た有毛布帛に成り、その繊維毛羽 26 によって表面 12 が構成されている。

このため、雄型面ファスナーが雌型面ファスナーに密着して係合するように、被加飾物 14 の繊維毛羽 26 が介在体 25 の高透過部 24 に入り込んで係合するが如く密着し易く、その繊維毛羽 26 が熱変形して嵩を縮め、表面 12 の遮蔽跡 28 と照射跡 29 との凹凸段差も大きくなるので、凹凸絵柄 (11・21) の形際が鮮鋭になる。

【0031】

本発明 (第 6 の特徴) によると、仕立溝 20 に仕切られて隣合う何れか一方の区画 35b の被加飾物 14 が、基布 32 から繊維毛羽 26 が突き出た有毛布帛に成り、その一方の区画 35b の表面 12 が、その繊維毛羽 26 によって構成されているので、その他方の区画 35a (35c) の被加飾物 14 が繊維毛羽 26 を有しない非有毛布帛に成る場合でも、その繊維毛羽 26 を有しない被加飾物に続く仕立溝 20 が、その隣り合う有毛布帛の繊維毛羽 26 に覆われて目立ち難くなる。

【0032】

本発明 (第 7 の特徴) によると、仕立溝 20 に仕切られて隣合う区画 35a・35b の色彩ないし外観が異なるので、例えば 2 つの区画 35a・35b からなる装飾品 13 ではツートンカラーになり、4 つ以上の複数の区画 35a・35b・35c・35d ... になり、

10

20

30

40

50

市松ないし格子状に配列された装飾品では、その配列による市松模様ないし格子模様と、それら複数の区画 35 a・35 b・35 c・35 d ... の異なる色彩ないし外観を統合する広大絵柄 11 とが複合した美観を呈する等、多彩な装飾品 13 が得られる。

【0033】

本発明（第 8 の特徴）によると、被加飾物 14 の表面 12 に窪んだ立体形状の凹部 37 が介在する。

そのため、例えば、その窪んだ凹部 37 の曲率中心部位 33 に彎曲方向に揺動可能に反射鏡 34 を設定し、その反射鏡 34 を表面 12 の彎曲方向に揺動しつつ反射鏡 34 にエネルギー 23 を照射し、その反射鏡 34 で反射されるエネルギー 23 を被加飾物 14 に照射すると、その彎曲形状を成す表面 12 の彎曲方向における端部から端部までの反射鏡 34 からの距離が大きく変わることはなく、被加飾物 14 の窪んだ中央部と被加飾物 14 の端部との間に反射鏡 34 からの大きな距離差は生じない。

従って、エネルギー 23 の光量を均等にするために、その表面 12 の端部から端部までの距離に応じて加減するエネルギー量調整回路を必要とせず、又、その距離の調整に手間取ることもなく、その凹部 37 を中心にして相対的に隆起した周囲の凸部 38 へと連続した絵柄 21 の描出された装飾品 13 を効率的に得ることが出来る。

中心部位 33 が窪んだ凹部 37 と逆に、中心部位（33）が突き出た立体形状の凸部 38 が介在し、その凸部 38 に対して相対的に窪んだ周囲の凹部 37 へと連続している被加飾物 14 では、前記のように、その突き出た凸部 38 の中心部位 33 に揺動可能に反射鏡 34 を設定し、その反射鏡 34 に揺動しつつエネルギー 23 を照射し、その反射鏡 34 で反射されるエネルギー 23 を被加飾物 14 に照射するときは、凸部 38 から凹部 37 へと離れるにつれて、エネルギー 23 の光量が少なくなり、表面 12 の熱可塑性繊維 26 の熱変形の度合いが少なくなる。

従って、本発明（第 9 の特徴）の装飾品 13 は、絵柄 21 がなだらかに変化したものとなる。

【0034】

本発明（第 10 の特徴）によると、被加飾物 15 の裏側が基材 22 に支持されているので、上記のようにエネルギー 23 の照射部位に設定し易く、被加飾物 15 の裏側が基材 22 に補強されて耐久性に富む装飾品 13 が得られる。

【0035】

装飾品 13 には、履物、袋物（ハンドバック、ポストンバック、カバン）、折り畳みカーテン、椅子、座席、座椅子、クッション、寝台、枕等、平面と底面と正面と背面と左右側面との 6 面体して立体形状に構成されるものが多い。

そのような立体形状の装飾品 13 では、被加飾物 14 が平面と底面と正面と背面と左右側面との 6 面を象った裁断片として用意され、その各裁断片を接ぎ合わせて仕立てられるので、縫合された 2 つの被加飾物 14・14 の間に縫い目として構成される縫合溝 17 や、突き合わされた 2 つの被加飾物 14・14 の間に継ぎ目として構成される突合溝 18、1 つの被加飾物 14 の一部を窪ませて U 字状に折り込んで構成される折込溝 19 などの仕立溝 20 が出来、部分絵柄の描出されている裁断片では、その部分絵柄の柄合わせに多大な労力と熟練を要する。

従って、本発明（第 11 の特徴）は、立体形状に構成される装飾品 13 に極めて好都合である。

【図面の簡単な説明】

【0036】

【図 1】本発明に係る被加飾物の製造過程の概念を示す斜視図である。

【図 2】本発明に係る装飾品の製造過程の概念を示す斜視図である。

【図 3】部分絵柄の描出された従来 of 布帛の平面図である。

【図 4】本発明に係る装飾品の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0037】

10

20

30

40

50

装飾品の外面は、熱可塑性繊維 2 6 によって表面 1 2 が構成される 1 つ又は複数の被加飾物 1 4 によって構成され、その被加飾物 1 4 の表面 1 2 には、複数の区画 3 5 a ・ 3 5 b ・ 3 5 c ... に仕切る仕立溝 2 0 が付けられる。

仕立溝 2 0 は、縫合された縫い目としての縫合溝 1 7、突き合わされた継ぎ目としての突合溝 1 8、一部を窪ませて U 字状に折り込まれた折込溝 1 9 の何れでもよい。

装飾品には、繊維・糸条に成り、その繊維・糸条が透過率の低い低透過部 2 7 を構成し、その低透過部 2 7 と低透過部 2 7 の間の隙間がエネルギー 2 3 の透過する透過率の高い高透過部 2 4 を構成している布帛に成る介在体 2 5 が被せられ、その介在体 2 5 を介して被加飾物 1 4 の表面 1 2 にエネルギー 2 3 として炭酸ガスレーザー光を照射し、介在体 2 5 の高透過部 2 4 に重なり合う熱可塑性繊維 2 6 を、その高透過部 2 4 を透過する透過エネルギー 2 3 ' によって熱変色、熱捲縮、熱収縮、熱溶融の何れかの熱変形をさせる。

その熱可塑性繊維 2 6 が熱捲縮、熱収縮、あるいは、熱溶融すると、照射跡 2 9 として凹部が被加飾物 1 4 の表面 1 2 に発生する。

熱可塑性繊維 2 6 は、例えば、加熱されて収縮し、更には、熱溶融しつつ収縮して細かい溶融塊を形成し、又、その熱可塑性繊維 2 6 が未捲縮の捲縮性繊維であれば加熱されて捲縮する。

エネルギー 2 3 は、介在体 2 5 の低透過部 2 7 に遮蔽され、その介在体 2 5 の低透過部 ( 繊維糸条 ) 2 7 に重なり合って遮蔽跡 2 8 となる熱可塑性繊維 2 6 は、熱変形せず原形を保ち、照射跡 2 9 の凹部に対応する凸部が被加飾物 1 4 の表面 1 2 に発生することになる。

又、照射跡 2 9 の下層となる装飾品 1 3 の内部繊維 ( 3 2 ) は、介在体 2 5 の低透過部 ( 繊維糸条 ) 2 7 に隠蔽されて熱変形しない遮蔽跡 2 8 の熱可塑性繊維 2 6 と同様に、熱収縮、熱溶融或いは熱捲縮した表面 1 2 の熱変形物に隠蔽されて熱変形することなく原形を保つ。

#### 【 0 0 3 8 】

装飾品は、衣類、履物、袋物、カーテン、緞帳、間仕切り、椅子・座椅子カバー、椅子・座席、座椅子、布団、クッション、寝台等の何れを成すものでもよい。

#### 【 0 0 3 9 】

被加飾物 1 4 が衣類、履物、袋物、カーテン、緞帳、間仕切り、椅子・座椅子カバー、椅子・座席、座椅子、布団、クッション、寝台等の装飾品の外面を構成するものであり、その表面 1 2 が仕立溝 2 0 によって表面 1 2 が複数の区画 3 5 a ・ 3 5 b ・ 3 5 c ... に仕切られており、その仕立溝 2 0 が、縫合された 2 つの被加飾物 1 4 ・ 1 4 の間に縫い目として構成される縫合溝 1 7 や突き合わされた 2 つの被加飾物 1 4 ・ 1 4 の間に継ぎ目として構成される突合溝 1 8、或いは、被加飾物 1 4 の一部を窪ませて U 字状に折り込んで構成される折込溝 1 9 であっても、その仕立溝 2 0 の表面 1 2 が熱可塑性繊維 2 6 によって構成されていれば、その表面 1 2 の熱可塑性繊維 2 6 も照射エネルギーによって熱変形をする。

その仕立溝 2 0 では内部の被加飾物 1 4 の表面 1 2 が部分絵柄 2 1 の描出されていない熱可塑性繊維 2 6 の部分絵柄無描出生地になるとしても、部分絵柄無描出生地として残される内部の部分絵柄無描出連結代 1 6 が外面に露顕することなく仕立溝 2 0 の内部に隠れ込まれており、一方、その仕切る仕立溝 2 0 において隣合って向き合う一方の溝壁面 3 6 と他方の溝壁面 3 6 との僅かな隙間にもエネルギー 2 3 が入り込み、その溝壁面 3 6 の熱可塑性繊維 2 6 も熱変形して絵柄 2 1 の一部を構成することになるので、仕立溝 2 0 において途切れることなく連続した広絵柄 1 1 が描出されることになる。

#### 【 0 0 4 0 】

介在体 2 5 には、繊維・糸条に成り、その繊維・糸条が透過率の低い低透過部 2 7 を構成し、その低透過部 2 7 と低透過部 2 7 の間の隙間がエネルギー 2 3 の透過する透過率の高い高透過部 2 4 を構成している布帛、好ましくは J I S - L - 1 0 9 6 ( カンチレバー法 ) による可撓性が 1 0 c m 以下となる布帛、更に好ましくは、J I S - L - 1 0 9 6 ( カンチレバー法 ) による可撓性が 2 c m 以下となる布帛が使用される。

そのように、可撓な介在体 2 5 は、被加飾物 1 4 の表面 1 2 に密着し、介在体 2 5 と被加飾物 1 4 の間でエネルギー 2 3 の拡散がなく、型際の先鋭な絵柄 2 1 が描出される。

【 0 0 4 1 】

介在体 2 5 は、高透過部 2 4 の占める面積比率が大きい高透過領域 3 0 と、高透過部 2 4 の占める面積比率が少ない低透過領域 3 1 とで構成するとよい。

その低透過領域 3 1 の繊維密度は、高透過領域 3 0 の繊維密度よりも緻密にするとよい。

例えば、介在体 2 5 を抜触性繊維と非抜触性繊維によって均一繊維密度に構成し、抜触剤を印捺して抜触性繊維を抜触除去して低繊維密度の高透過領域 3 0 を構成し、抜触性繊維と非抜触性繊維によって高低繊維密度のまま残される抜触剤の非印捺箇所によって低透過領域 3 1 を構成する。

或いは、介在体 2 5 を構成する経編布帛の編成過程で経系を部分的に移動して低繊維密度の高透過領域 3 0 と高繊維密度の低透過領域 3 1 とを編分ける。

【 0 0 4 2 】

又、低透過領域 3 1 の高透過部 2 4 は、高透過領域 3 0 の高透過部 2 4 よりも小さくするとよい。

例えば、介在体 2 5 を構成する経編布帛の編成過程で経系を部分的に移動して低繊維密度の高透過領域 3 0 と高繊維密度の低透過領域 3 1 とを編分けると共に、高透過領域 3 0 において経系を寄せ集めて多数の経系に囲まれた大きい高透過部 2 4 を形成する。

或いは、介在体 2 5 を構成する経編布帛の編成過程で経系を部分的に移動して低繊維密度の高透過領域 3 0 と高繊維密度の低透過領域 3 1 とを編分けると共に、低透過領域 3 1 において経系の移動頻度を多くし、その移動した経系と経系の間に出来る高透過部 2 4 を細かくする。

【 0 0 4 3 】

織編布帛に成る介在体 2 5 では、低透過領域 3 1 と高透過領域 3 0 の織編組織を変えるとよい。

例えば、介在体 2 5 を構成する経編布帛の編成過程で経系を部分的に移動して低繊維密度の高透過領域 3 0 と高繊維密度の低透過領域 3 1 とを編分けると共に、高透過領域 3 0 において経系を寄せ集めて多数の経系に囲まれた大きい高透過部 2 4 を形成し、その部分的に移動する経系の本数や寄せ集める経系の本数や経系の移動距離によって編組織を変える。

或いは、介在体 2 5 を構成する平織物の平織組織を部分的に捩り織組織に変え、経系と緯系に囲まれる平織組織の織目隙間よりも大きい捩り織組織による織目隙間を部分的に形成し、平織組織に成る低透過領域 3 1 よりも高透過部 2 4 の大きい捩り織組織に成る高透過領域 3 0 を構成する。

【 0 0 4 4 】

J I S - L - 1 0 9 6 ( カンチレバー法 ) において 1 0 c m 以下となる可撓な介在体 2 5 には、

( 1 ) 高透過部 2 4 の占める面積比率が大きい高透過領域 3 0 と高透過部 2 4 の占める面積比率が少ない低透過領域 3 1 とから成る採光性カーテン地、

( 2 ) 繊維密度が粗い高透過領域 3 0 と繊維密度の緻密な低透過領域 3 1 とから成る採光性カーテン地、

( 3 ) 高透過部 2 4 が大きい高透過領域 3 0 と高透過部 2 4 の細かい低透過領域 3 1 とから成る採光性カーテン地、

( 4 ) それらの低透過領域 3 1 と高透過領域 3 0 が異なる織編組織が異なる採光性カーテン地等、

一般市販の種々の採光性カーテン地、特にレースカーテン地を、そのまま用いることが出来る。

【 0 0 4 5 】

このように、一般市販の種々の採光性カーテン地を介在体 2 5 に利用する場合は、その

10

20

30

40

50

カーテン地を装飾品 13 に被せ、炭酸ガスレーザー光を照射して絵柄をカーテンや椅子・座席や座椅子等の装飾品 13 の表面に複写し、室内装飾品 13 のデザインを統一することも出来る。

【0046】

介在体 25 には、木綿繊維や麻繊維、レーヨン等のセルロース系繊維や、ガラス繊維や金属繊維、炭素繊維等の無機質繊維 27 に成る非熱可塑性布帛が好適に使用される。

しかし、介在体 25 には、ポリエステル繊維やナイロン等に成る熱可塑性布帛を使用することが出来るが、その場合には、介在体 25 の熱溶融温度が、表面を構成している熱可塑性繊維 26 の熱溶融温度よりも高くなるように、その構成するポリエステル繊維等の熱可塑性繊維に耐熱処理を行う。

10

【0047】

介在体 25 の高透過部 24 の高透過領域 30 に占める面積比率は、透過エネルギー 23 に照射されて照射跡 29 の熱可塑性繊維 26 が熱変形し、介在体 25 の低透過部（繊維系条）27 にエネルギー 23 が遮蔽される表面の遮蔽跡 28 の熱可塑性繊維 26 との間に熱変形の差異が生じ、表面に絵柄が描出される程度であればよい。

【0048】

介在体に織編布帛を用いる場合、高透過領域 30 において高透過部 24 を縁取る低透過部（繊維系条）27 が遮蔽材となり、その低透過部（繊維系条）27 がそのまま遮蔽跡 28 となって表面 12 に描出されるようにするためには、その低透過部（繊維系条）27 の太さを 0.2 mm 以上にとるとよい。

20

又、その低透過部（繊維系条）27 に囲まれる高透過部 24 の形状がそのまま照射跡 29 となって表面 12 に映し出されるようにするためには、その高透過部 24 の最小寸法を 2 mm 以上にとるとよい。

【0049】

介在体 25 は、蝶々や蜻蛉等の昆虫、植物の枝葉や根茎、穀物や貝殻、遮蔽材の裁断片や粉砕片等の模様片を被加飾物 14 の上に並べ或いは積層して構成することも出来る。

その場合、低透過部 27 は模様片によって構成され、高透過部 24 は模様片の周囲や模様片と模様片の間の隙間によって構成される。

介在体 25 は、介在体本体に遮蔽材を固着し、介在体本体の一部を遮蔽材によって被覆して低透過領域 31 を構成することも出来る。

30

例えば、無地無模様の目粗な織編布帛の他に目粗な不織布を介在体 25 に用いることが出来る。

その場合、介在体 25 は、その目粗な織編布帛や不織布に、捺染メッシュスクリーンのように遮蔽跡 28 となる部分に塗料を印捺して塗膜を形成し、或いは、切抜破片や植物葉茎等の装飾片を貼着してもよい。

【0050】

介在体 25 には、被加飾物 14 を構成している熱可塑性繊維 26 よりも熱溶融温度が高い繊維・系条 27 を使用し、被加飾物 14 と一緒に介在体 25 が熱変形することがないようにする。

介在体 25 には、繊維密度が緻密な布帛、例えば暗幕に使用されるような遮光性布帛やパイル布帛を用いることも出来る。

40

その場合、その布帛は、水や溶解剤や拔蝕剤に拔蝕される拔蝕性繊維と非拔蝕性繊維とで構成し、その拔蝕性繊維に対する溶解・拔蝕剤を布帛に印捺し、拔蝕性繊維を拔蝕除去する拔蝕処理を施して高透過部 24 や高透過領域 30 を形成する。

【0051】

被加飾物 14 には、芯系から熱可塑性繊維が輪奈状に突き出た意匠系や芯系が熱可塑性繊維に被覆された被覆系（カバードヤーン）、芯系から熱可塑性繊維がカットパイル状に突き出たモール系に成る織編布帛、基布（32）から熱可塑性繊維に成る毛羽 26 が突き出た起毛布帛やパイル布帛、表面が熱可塑性繊維に成る多重織編布帛や多層積層不織布等の多層布帛、これらの布帛によって枠体や基材 22 を被覆して成る装飾パネル、熱可塑性

50

繊維片や熱可塑性繊維系条を基材 2 2 の表面に接着積層して成る繊維接着積層地等を適用することが出来る。

【 0 0 5 2 】

被加飾物 1 4 には、基布 3 2 から繊維毛羽 2 6 が突き出た有毛布帛や、繊維毛羽 2 6 を有しない非有毛布帛の他に、基布 3 2 に弾性高分子物質を付与した人工皮革を用いることも出来る。

その付与された弾性高分子物質によって表面 1 2 の繊維固有の触感・風合いが失われているので、透過エネルギー 2 3 ' に加熱された表面 1 2 の熱可塑性繊維 2 6 の熱変形物に触れても異物に触れたかの如き違和感を受け難くなる。

【 0 0 5 3 】

被加飾物 1 4 として使用される織編布帛、起毛布帛、パイル布帛、多層布帛、人工皮革等の布帛類には、エンボス加工による凹凸地模様や凹凸図柄、プリントや捺染ないし抜染による多彩な地模様や図柄模様、或いは、抜触加工による凹凸模様や透視図柄等、部分絵柄 2 1 や広大絵柄 1 1 とは別に地模様や図柄模様を予め施しておくことが出来る。

それらの地模様や図柄模様は、装飾品の外面に露頭せず部分絵柄無描出生地となる仕立溝 2 0 の内部の被加飾物 1 4 の表面 1 2 に含まれていてもよい。

又、それらの地模様や図柄模様は、部分絵柄 2 1 や広大絵柄 1 1 と同様に、拡布された布帛類にエネルギー 2 3 を照射して描出されたものであってもよい。

本発明における部分絵柄 2 1 や広大絵柄 1 1 は、装飾品 1 3 に仕立てる前の被加飾物 1 4 に施された地模様や図柄模様とは異なる地模様や図柄模様を意味する。

そのような地模様や図柄模様の施された被加飾物 1 4 に成る装飾品 1 3 では、その地模様や図柄模様の上にエネルギー 2 3 が照射されて複数の区画 3 5 a ・ 3 5 b ・ 3 5 c ... ... を統合する広大絵柄 1 1 が表現されることになる。

【 0 0 5 4 】

被加飾物 1 4 を裏側から支持する基材 2 2 は、繊維積層体（樹脂硬綿）、発泡ポリウレタンや発泡スチロール等の発泡プラスチックや合成樹脂板、段ボールその他のパルプ繊維質板、集積木質板や合板等の木質板、金属板等が使用され、これらの基材は、装飾品 1 3 の形状に応じて射出成形や圧縮成形によって立体的に成形されたものであってもよい。

【 0 0 5 5 】

車両座席の座面や背凭れ面のように、表面 1 2 が窪んだ彎曲形状を成す装飾品 1 3 では、その彎曲形状の曲率中心部位 3 3 に反射鏡 3 4 を設定し、その表面 1 2 の彎曲方向に反射鏡 3 4 を揺動し、その反射鏡 3 4 にエネルギー 2 3 を照射し、その反射鏡 3 4 で反射されるエネルギー 2 3 を介在体 2 5 に照射する。

【 0 0 5 6 】

緞帳や間仕切り、布団等の表面 1 2 が窪んだ彎曲形状を成さない装飾品 1 3 では、窪んだ彎曲形状を成す支持体 3 9 に装飾品 1 3 をセットし、表面 1 2 を彎曲形状に保持し、その彎曲方向に反射鏡 3 4 を揺動し、その反射鏡 3 4 にエネルギー 2 3 を照射して反射光を介在体 2 5 に当てる。

【 0 0 5 7 】

複数の区画 3 5 a ・ 3 5 b ・ 3 5 c ... ... を仕切る仕立溝 2 0 として 2 つの被加飾物 1 4 ・ 1 4 を縫合して構成される縫合溝 1 7、2 つの被加飾物 1 4 ・ 1 4 を突き合わせて構成される突合溝 1 8、被加飾物 1 4 を U 字状に折り込んで構成される折込溝 1 9 は、被加飾物を縫い糸で縫合したものであっても、超音波ミシンや高周波ミシン等によって融着したものであっても、接着剤で接着したものであっても、又、クリップ、スライドファスナー、面ファスナー、ホック、釘、ビス等で閉じ合わせたものであってもよい。

【 実施例 】

【 0 0 5 8 】

パイル系に 5 0 d t e x / 2 4 f のポリエステルフィラメント系と 8 4 d t e x / 7 2 f のポリエステルフィラメント系を使用し、地編系に 5 0 d t e x / 2 4 f のポリエステルフィラメント系を使用し、ウェール方向密度 4 2 本 / 2 5 . 4 m m、コース方向密度 7

10

20

30

40

50

2 本 / 2 5 . 4 m m の起毛トリコット経編布帛を被加飾物 1 4 に使用する。

木製基材 2 2 に溝幅 3 m m 、深さ 1 0 m m の溝を設け、その溝に被加飾物 1 4 の連結代 1 6 を押し込んで被加飾物 1 4 と被加飾物 1 4 を繋ぎ合わせ、木製基材 2 2 を被加飾物 1 4 で被覆した装飾品 1 3 を用意した。

櫻の葉 5 枚を介在体 2 5 とし、隙間を開けて装飾品 1 3 の上に載せ、その介在体 2 5 を介して装飾品 1 3 の被加飾物 1 4 の表面 1 2 に C O<sub>2</sub> レーザー光線を照射した。

櫻の葉で構成された低透過部 2 7 に覆われた被加飾物 1 4 の遮蔽跡 2 8 ではパイル 2 6 が原形を保ち、櫻の葉と葉の間の高透過部 2 4 に重なった被加飾物 1 4 の照射跡 2 9 ではパイル 2 6 の先端が熱変形し、遮蔽跡 2 8 と照射跡 2 9 による部分絵柄 2 1 が被加飾物 1 4 に描出された。

10

連結代 1 6 を押し込んだ折込溝 1 9 では、その溝壁面 3 6 にも遮蔽跡 2 8 と照射跡 2 9 が出来て部分絵柄 2 1 が溝壁面 3 6 まで続いており、折込溝 1 9 において途切れることなく連続した櫻の葉を象った広大絵柄 1 1 が描出された。

C O<sub>2</sub> レーザー光線の発生装置には、C O<sub>2</sub> レーザービーム照射装置 ( c o h e r e n t 社製 G - 1 0 0 ) を使用し、出力条件を 6 0 W ( レーザー光線の熱エネルギー 6 0 w / c m<sup>2</sup> ) 、レーザー光線 2 3 のビーム径を 0 . 5 m m とし、ビームスポット移動速度を 3 0 0 m m / 秒、発振周波数 ( 波長 λ ) を 1 k H z 、照射レンズの焦点距離を 7 6 0 m m とし、レーザー光線を介在体 ( 櫻の葉 ) 2 5 に走査した。

【産業上の利用可能性】

【 0 0 5 9 】

20

本発明によると、縫合溝や突合溝、折込溝等の繊細な仕立溝で仕切られる部分絵柄 2 1 が連続した広大絵柄 1 1 が表面 1 2 に描出された着物 ( 和服 ) や洋服等の衣類、履物、袋物、カーテン、緞帳、間仕切り、椅子・座椅子カバー、椅子・座席、座椅子、布団、クッション、寝台等の立体形状を成す装飾品が効率的且つ経済的に得られる。

【符号の説明】

【 0 0 6 0 】

- 1 0 : 生地
- 1 1 : 広大絵柄
- 1 2 : 表面
- 1 3 : 装飾品
- 1 4 : 被加飾物
- 1 5 : 本体基布
- 1 6 : 連結代 ( 部分絵柄無描出生地 )
- 1 7 : 縫合溝
- 1 8 : 突合溝
- 1 9 : 折込溝
- 2 0 : 仕立溝
- 2 1 : 部分絵柄
- 2 2 : 基材
- 2 3 : エネルギー
- 2 4 : 高透過部 ( 隙間 )
- 2 5 : 介在体
- 2 6 : 熱可塑性繊維 ( 毛羽 )
- 2 7 : 低透過部 ( 繊維系条 )
- 2 8 : 遮蔽跡
- 2 9 : 照射跡
- 3 0 : 高透過領域
- 3 1 : 低透過領域
- 3 2 : 基布
- 3 3 : 曲率中心部位

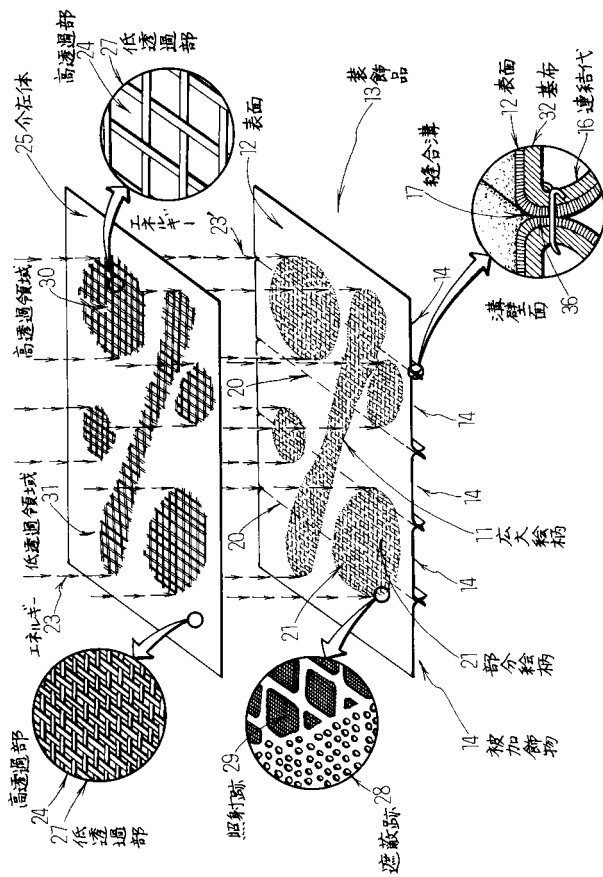
30

40

50

- 34 : 反射鏡  
 35 : 区画  
 36 : 溝壁面  
 37 : 凹部  
 38 : 凸部  
 39 : 支持体  
 50・51・52・53・54 : 細部の特徴

【図1】



【図2】

