I352761

(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本　**(11)證書號數：TW I352761B1**

(45)公告日： 中華民國 100 (2011) 年 11 月 21 日

(21)申請案號：098109149　(22)申請日： 中華民國 98 (2009) 年 03 月 20 日

(51)Int. Cl.：　*D05C1/08　(2006.01)*

(71)申請人：台弟工業股份有限公司 (中華民國)　(TW)

高雄市楠梓加工出口區開發路 76 號

(72)發明人：伊藤登 (JP)；黃尹萱 (TW)

(74)代理人：洪耀臨

(56)參考文獻：

TW　081804　TW　146852

TW　M262511　US　2005/0153614A1

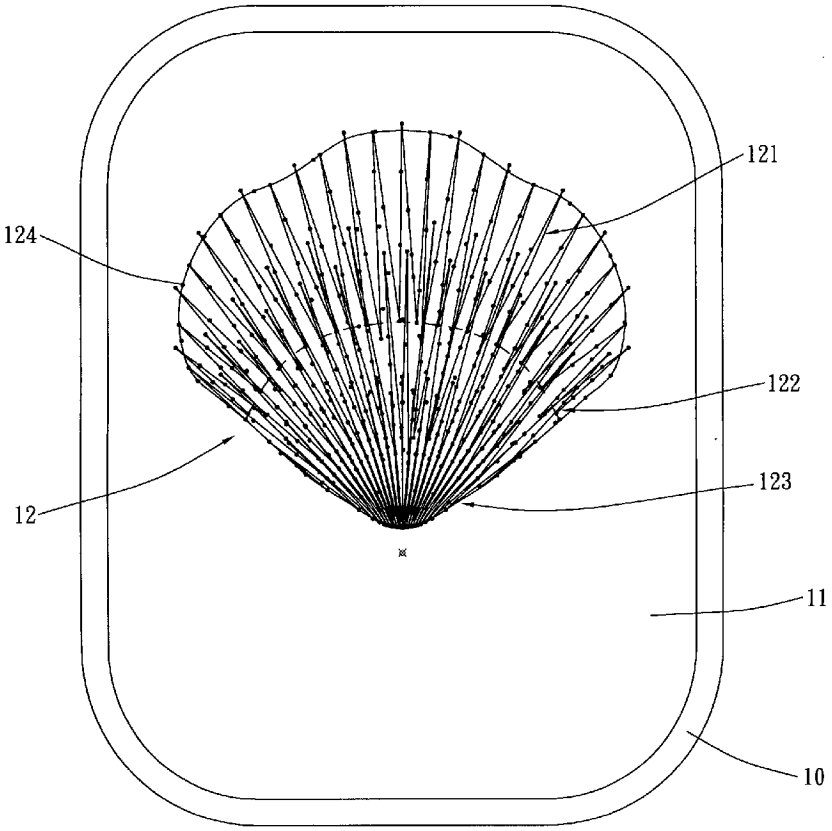
申請專利範圍項數：8 項　圖式數：5　共 0 頁

(54)名稱

漸色層刺繡面之製作工法

(57)摘要

本發明係關於一種漸色層刺繡面之製作工法，主要包含：選定二組以上構成漸色層之線料，取其中明度最淺(或最深)之線料，於襯底上繡出第一層刺繡面；選定明度次淺(或次深)之線料，於第一層刺繡面的下緣接續繡出次一層刺繡面，令次一層刺繡面的上緣線段嵌入第一層刺繡面下緣線段之間而形成重疊狀；選定明度最深(或最淺)之線料，於前一層刺繡面的下緣接續繡出最末層刺繡面，令最末層刺繡面的上緣線段嵌入前一層刺繡面下緣線段之間形成重疊狀，即形成一漸色層刺繡面。



第五圖

10・・・刺繡框

11・・・襯底

12・・・刺繡面

121・・・第一層刺繡面

122・・・第二層刺繡面

123・・・第三層刺繡面

124・・・針扎點

六、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明係有關於一種刺繡物品之製作工法，更詳而言之，特別係指一種透過自動化刺繡縫紉機製作形成有漸色層之刺繡物品的製作工法。

【先前技術】

按，刺繡製品源於歐洲及中國的傳統手工繡花藝品，經由技術不斷創新及改良，及至現今已逐漸透過運用機器替代手工製作，以利於廣為大眾使用，同時便於量產製作刺繡物品。

一般刺繡物品主要係在呈現一平面的繡花式樣，其大抵係利用不同顏色之線料刺出各式顏色區塊，透過結合該些區塊而拼構出一多彩的刺繡鋪面及物品；惟，由於所述的顏色區塊僅由單一顏色繡成，容易致使刺繡物品予人整體視感過於單調死板，顏色不夠協調，因此無法予人較佳之質感及視感，難以提昇其產業價值。

【發明內容】

本案發明人從事相關領域之研究與發展多年，有鑑於習知刺繡物品所展示繡面之顏色過於單調，本案發明人遂本著多年從事相關領域之研發經驗，針對前述之缺失深入探討，並依前述之需求積極尋求解決之道，在經過長期努力之研究與測試之後，終於完成本發明。

緣此，本發明之主要目的，在於提供一種漸色層刺繡面之製作工法，令使用者得據以簡易快速地製作出具有二色以上漸層之刺繡面，使刺繡物的外觀色彩能更為華麗生動而活潑，俾提升其產業價值。

本發明之次一目的，在於提供一種漸色層刺繡面之製作工法，配合電子式刺繡縫紉機執行自動化之刺繡加工，藉以進行量產化製作，並能維持刺繡加工之品質，俾提升其產業價值及效益。

依據上述之目的本發明所述一種漸色層刺繡面之製作工法，主要包含：

一、於一襯底上選定刺繡面之基點，利用該基點作為下針路徑之起始點。

二、於襯底上先行繡出一預設之邊緣線，選定二組以上構成漸色層之線料，再取其中明度最淺（或最深）之線料於襯底來回繡出第一層刺繡面，第一層刺繡面之上緣線段係貼齊邊緣線。

三、選定明度次淺（或次深）之線料，於第一層刺繡面的下緣，接續來回繡出次一層刺繡面，令次一層刺繡面的上緣線段嵌入第一層刺繡面下緣線段之間形成重疊狀；

四、依據漸色層之組成，重複步驟三。

五、選定明度最深（或最淺）之線料，於前一層刺繡面的下緣，接續繡出最末層刺繡面，令最末層刺繡面的上緣線段嵌入前一層刺繡面下緣線段之間形成

重疊狀，同時將最末層刺繡面的下緣線段貼齊邊緣線而作收納，即形成一漸色層刺繡面。

其中，除了前述最末層刺繡面外，前述各層刺繡面之下緣線段係形成參差距離較短的態樣；除了前述第一層刺繡面外，各層刺繡面之上緣線段，係形成參差距離較長的態樣並嵌入前一層刺繡面下緣線段之間而形成重疊狀。

綜上所述，本發明係提供使用者一漸色層刺繡面之製作工法，令使用者得據以簡易快速地製作出具有二色以上漸層之刺繡面，使刺繡物的外觀色彩能更為華麗生動而活潑；同時，本發明得配合電子式刺繡縫紉機執行自動化之刺繡加工，是以能夠進行量產化，並且能夠維持刺繡加工之品質，配合刺繡物更為生動活潑之色彩外觀，俾能提升其產業價值及效益。

為期使對於本發明之目的、功效以及構造特徵能有更詳細明確的瞭解，茲舉出如下述之較佳實施例並配合圖式說明如後。

【實施方式】

本發明所述的漸色層刺繡面之製作工法，主要係將用以製作刺繡物品的各式線材及布料，配合一具有讀取樣式、數值等資料之讀取裝置的電子式刺繡縫紉機（例如台弟工業股份有限公司所發行之brother 4000D、或是具有同等功能之其他機種），透過該電子式刺繡縫紉機輸出執行自動化加工（刺繡）動作；

惟，亦可運用於手繡方式之製作。

請參閱第一圖至第四圖，其係為本發明所述製作工法各個步驟的實施示意圖。

本發明所述的漸色層刺繡面之製作工法，主要步驟包含：

一、如第一圖所示，於一緊繃於刺繡框（10）的襯底（11）上，選定一整體刺繡面之基點（13），利用該基點（13）作為下針路徑之參考點，俾藉以統一刺繡物的絲理；其中，所述襯底（11）可為一紗網用布（例如荷蘭紗）、水溶布、或底布等常用布料。

二、選定二組以上構成刺繡面所需由淺至深（或由深至淺）之漸色層的線料，選取其中明度最淺（或是最深）之線料，以基點（13）作為下針路徑之參考點，再將繡針移至襯底（11）之預設位置上先行車繡出一圍設之邊緣線（120），藉以預設刺繡面範圍，同時用以固定襯底（11）的布料組織，防止襯底（11）發生變形、皺摺或走位之情況。

其中，本發明係利用電子式刺繡縫紉機的變化針法，以相同顏色的上、下系線同時進行車繡，當上系線被穿置襯底（11）時，會結合襯底（11）底下的下系線並將該下系線提至襯底（11）上，形成一針扎點（124）；據此，在車繡邊緣線（120）時，於下針路徑之起點開始，每間隔適當距離即設置針扎點（124），俾令邊緣線（120）上形成有複數個針扎點（124）

，藉以加強邊緣線（120）之固定效果。

三、如第二圖所示，以步驟二選定之線料，於邊緣線（120）內繡出第一層刺繡面（121），令第一層刺繡面（121）的上緣線段貼齊邊緣線（120），下緣線段形成參差距離較短且線條勻齊之態樣；其中，第一層刺繡面（121）同樣係利用電子式刺繡縫紉機的變化針法，以相同顏色的上、下系線同時進行車繡，俾於每一段來回之下針路徑上形成複數個針扎點（124），藉以固定構成第一層刺繡面（121）之系線的絲理；以下各層刺繡面皆同。

四、如第三圖所示，選定明度次淺（或次深）之線料，於第一層刺繡面（121）下緣接續繡上第二層刺繡面（122），令第二層刺繡面（121）的上緣線段形成參差距離較長的態樣並嵌入第一層刺繡面（121）下緣線段之間形成重疊狀，藉以隱伏針跡及襯底（11），第二層刺繡面（122）的下緣線段亦形成參差距離較短的態樣。

五、依據漸色層之組成，重複步驟四。

六、如第四圖所示，再選定明度最深（或最淺）之線料，於前一層刺繡面（本實施例中係接續於第二層刺繡面（122））的下緣接續繡上最末層刺繡面（本實施例中係為第三層刺繡面（123）），令第三層刺繡面（123）的上緣線段形成參差距離較長的態樣並嵌入第二層刺繡面（122）下緣線段之間形成重疊狀，下緣

線段貼齊收納，從而形成第五圖所示之漸色層刺繡面（12）。

七、之後可再依據製作需求，將該漸色層刺繡面（12）的邊緣線段繡沒隱藏，或是對漸色層刺繡面的輪廓進行包邊，俾完成漸色層刺繡面（物）的製作。

本發明所製作之漸色層刺繡面，主要係以各層刺繡面的上緣線段之參差長度，據以形成該漸色層顏色的漸序分佈狀況。

綜上所述，本發明係提供使用者一漸色層刺繡面之製作工法，令使用者得據以簡易快速地製作出具有二色以上漸層之刺繡面，使刺繡物的外觀色彩能更為華麗生動而活潑；同時，本發明得配合電子式刺繡縫紉機執行自動化之刺繡加工，是以能夠進行量產化，並且能夠維持刺繡加工之品質，配合刺繡物更為生動活潑之色彩外觀，俾能提升其產業價值及效益。

本發明在同類領域中，具有極佳之進步性及實用性，同時查遍國內外關於此類架構之技術資訊文獻，亦未發現有相同近似之構造存在於先，應已符合『創作性』、『合於產業利用性』、『新穎性』以及『進步性』的專利要件，爰依法提出申請。

惟，以上所述者僅係本發明之較佳實施例而已，故舉凡應用本專利說明書以及申請專利範圍所為之其他等效方法結構變化者，均屬可行，理應包含在本發明之申請專利範圍內。

【圖式簡單說明】

第一圖係為本發明製作工法之實施示意圖（一）。

第二圖係為本發明製作工法之實施示意圖（二）。

第三圖係為本發明製作工法之實施示意圖（三）。

第四圖係為本發明製作工法之實施示意圖（四）。

第五圖係為本發明漸色層刺繡面之示意圖。

【主要元件符號說明】

10　刺繡框；

11　襯底；

12　刺繡面；

120　邊緣線；

121　第一層刺繡面；

122　第二層刺繡面；

123　第三層刺繡面；

124　針扎點；

13　基點；

公告本

發明專利說明書

（本說明書格式、順序，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※申請案號：098109149

※申請日：98.3.20　※IPC分類：D05C1/08 (2006.01)

一、發明名稱：（中文/英文）

漸色層刺繡面之製作工法

二、中文發明摘要：

本發明係關於一種漸色層刺繡面之製作工法，主要包含：選定二組以上構成漸色層之線料，取其中明度最淺（或最深）之線料，於襯底上繡出第一層刺繡面；選定明度次淺（或次深）之線料，於第一層刺繡面的下緣接續繡出次一層刺繡面，令次一層刺繡面的上緣線段嵌入第一層刺繡面下緣線段之間而形成重疊狀；選定明度最深（或最淺）之線料，於前一層刺繡面的下緣接續繡出最末層刺繡面，令最末層刺繡面的上緣線段嵌入前一層刺繡面下緣線段之間形成重疊狀，即形成一漸色層刺繡面。

三、英文發明摘要：

七、申請專利範圍：

1、一種漸色層刺繡面之製作工法，主要包含：

一、選定二組以上構成漸色層之線料，取其中明度最淺（或最深）之線料，於一襯底繡出第一層刺繡面；

二、選定明度次淺（或次深）之線料，於第一層刺繡面的下緣，接續繡出次一層刺繡面，令次一層刺繡面的上緣線段嵌入第一層刺繡面下緣線段之間形成重疊狀；

三、依據漸色層之組成，重複步驟二；

四、選定明度最深（或最淺）之線料，於前一層刺繡面的下緣，接續繡出最末層刺繡面，令最末層刺繡面的上緣線段嵌入前一層刺繡面下緣線段之間形成重疊狀，同時將最末層刺繡面的下緣線段貼齊收納。

2、依據申請專利範圍第1項所述之漸色層刺繡面之製作工法，其中，於步驟二之前，係於襯底上選定一刺繡面之基點，利用基點作為下針路徑之起始點。

3、依據申請專利範圍第1項所述之漸色層刺繡面之製作工法，其中，於步驟二中，係於襯底上先行繡出一預設之邊緣線，再於邊緣線內繡出該第一層刺繡面；第一層刺繡面之上緣線段係貼齊邊緣線；最末層刺繡面之下緣線段係貼齊邊緣線。

4、依據申請專利範圍第1項或第3項所述之漸色層刺繡面之製作工法，其中，該邊緣線及各層漸色層係利用變化針法，以相同顏色的上、下系線（線料）同時進行車繡，當上系線被穿置襯底時，會結合底下之下系線並將該下系線提至襯底上，形成一針扎點；在車繡邊緣線及各層漸色層時，於下針路徑之起點開始每間隔適當距離係設置有針扎點。

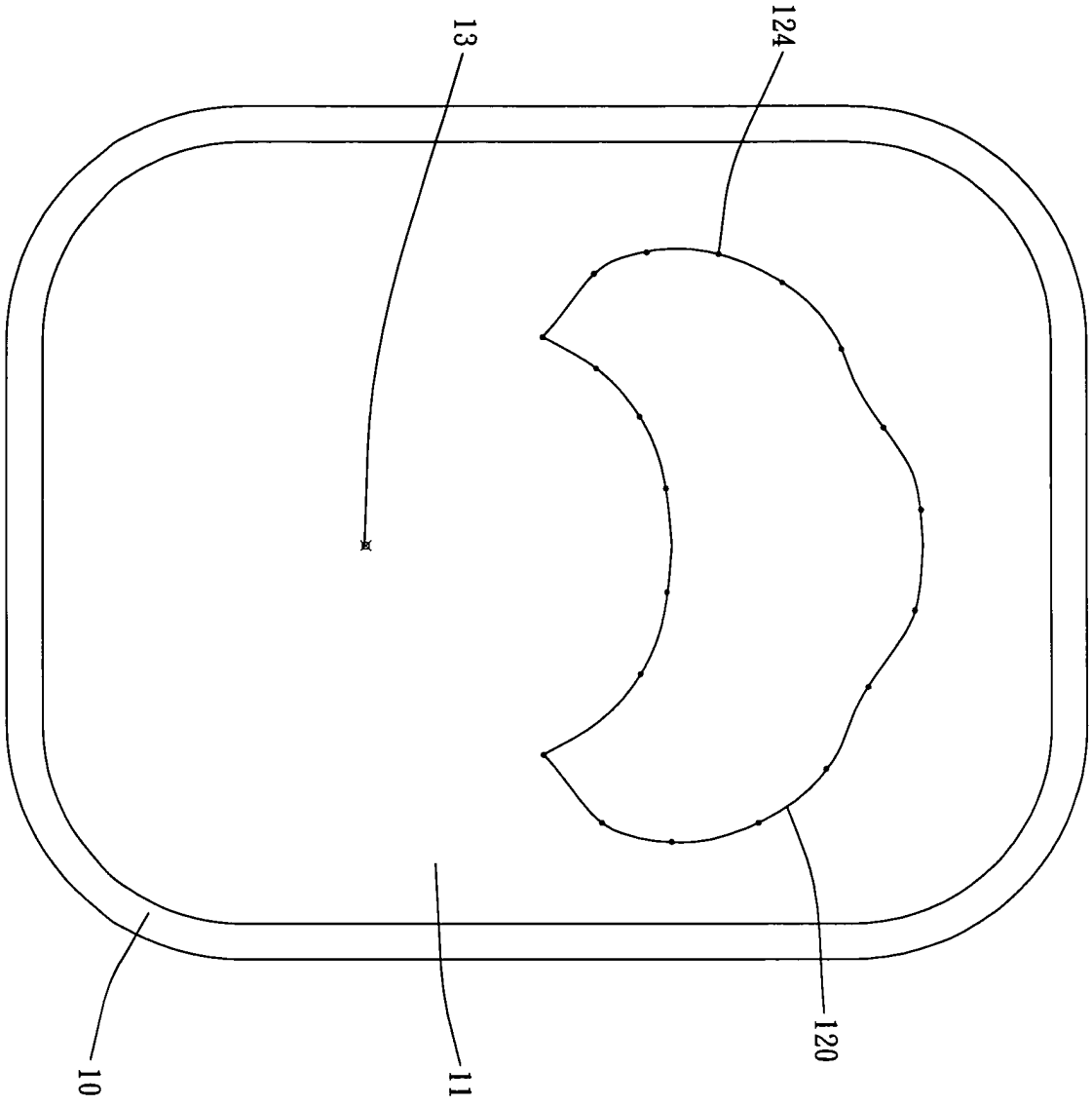
5、依據申請專利範圍第1項或第3項所述之漸色層刺繡面之製作工法，其中，除了最末層刺繡面外，各層刺繡面之下緣線段係形成參差距離較短的態樣。

6、依據申請專利範圍第1項所述之漸色層刺繡面之製作工法，其中，除了第一層刺繡面外，各層刺繡面之上緣線段，係形成參差距離較長的態樣並嵌入前一層刺繡面下緣線段之間而形成重疊狀。

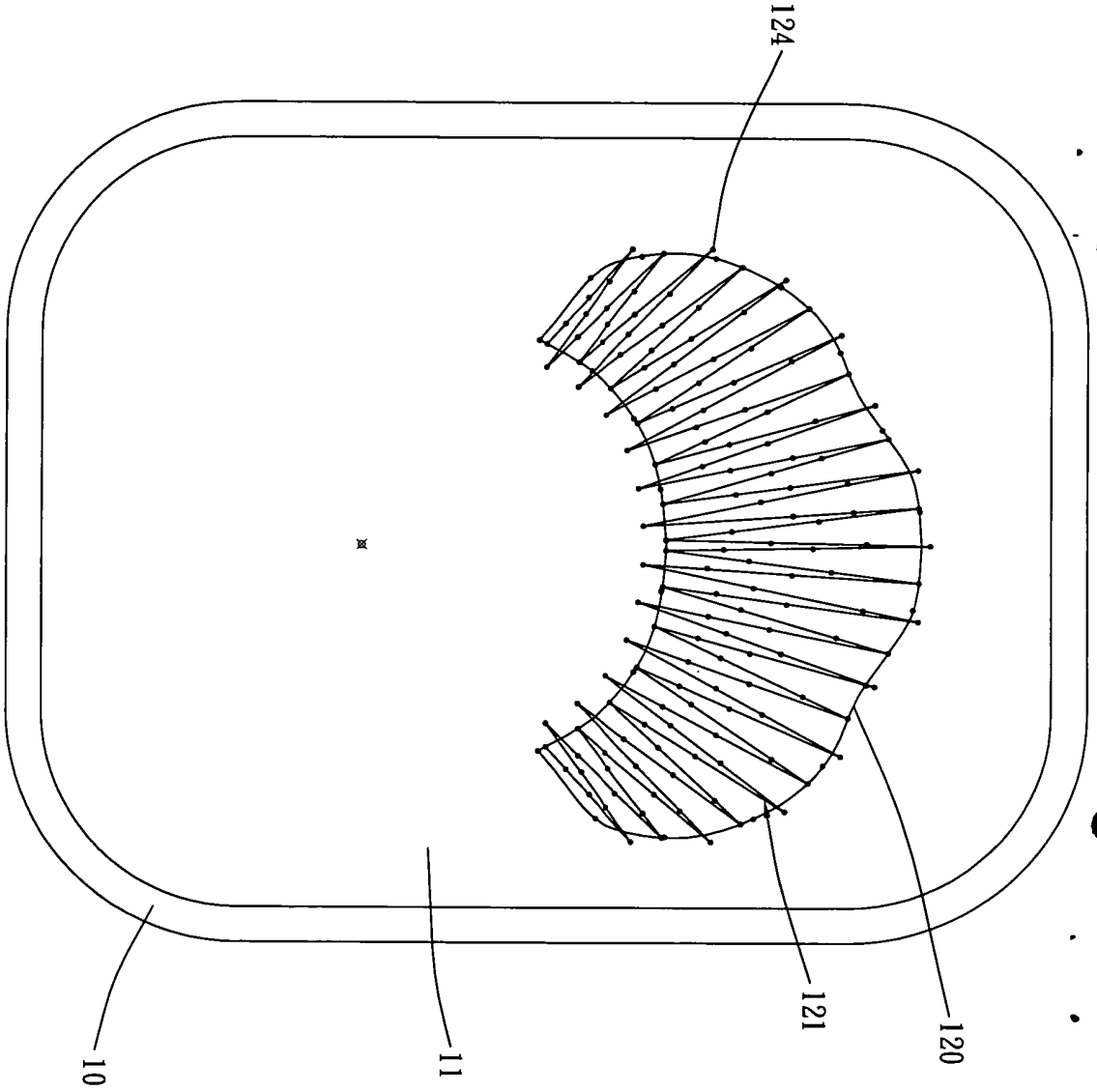
7、依據申請專利範圍第1項所述之漸色層刺繡面之製作工法，其中，該製作工法係搭配一可讀取樣式、規格、製作工法等資料的電子式刺繡縫紉機執行自動化加工。

8、依據申請專利範圍第1項所述之漸色層刺繡面之製作工法，其中，該襯底為一布料。

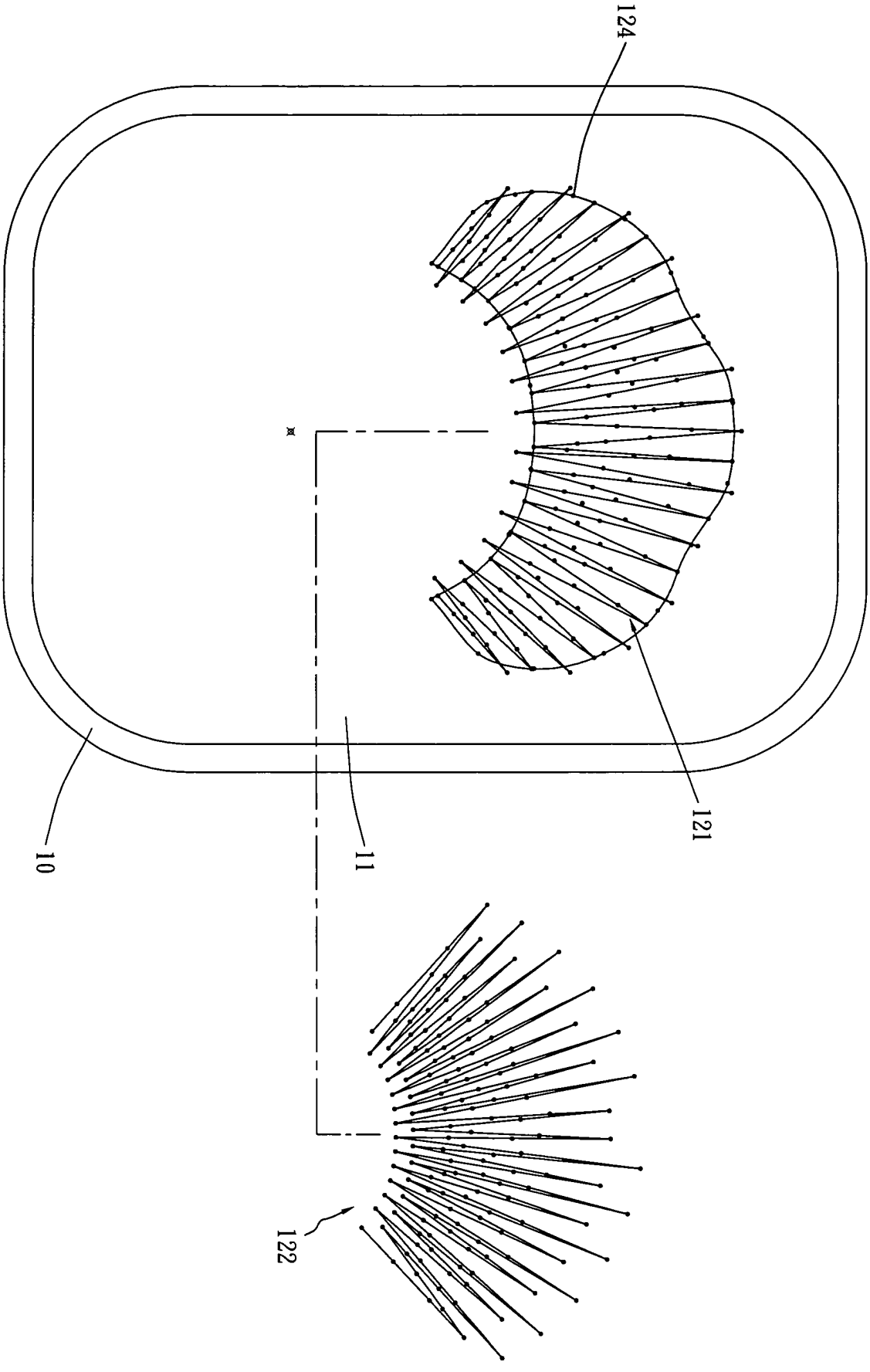
八、圖式：



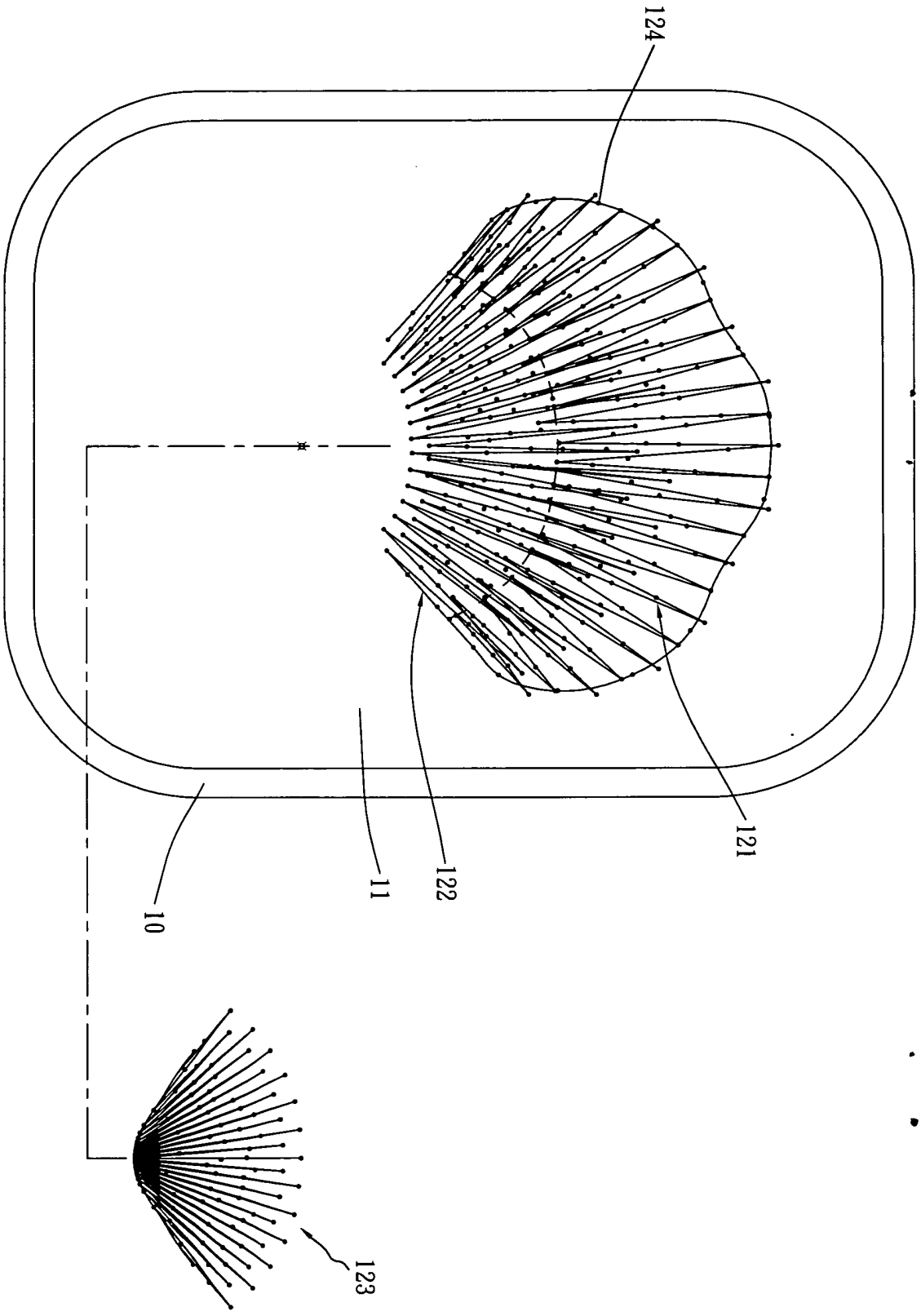
第一圖



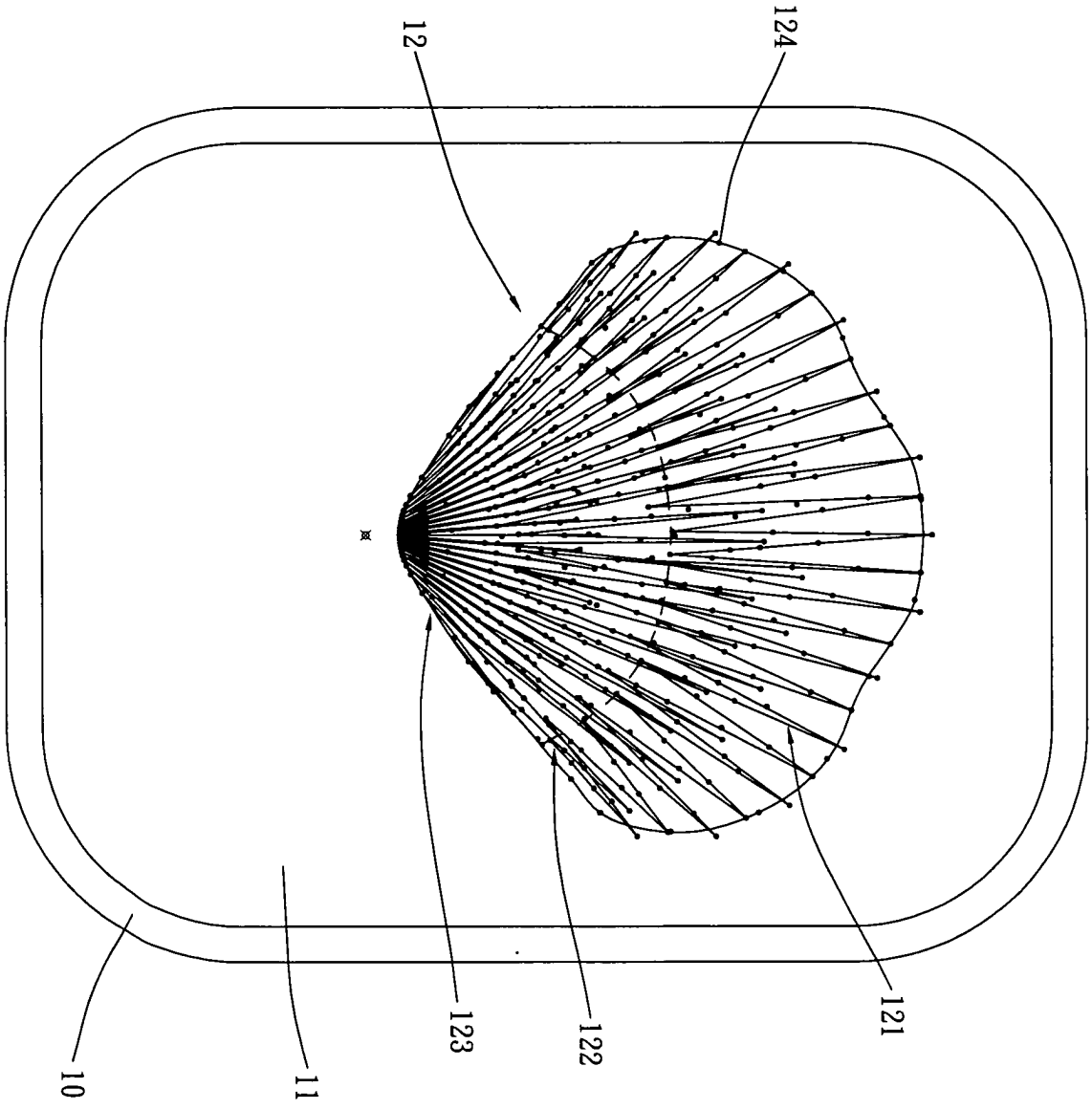
第二圖



第三圖



第四圖



第五圖

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第（ 五 ）圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

10　刺繡框；

11　襯底；

12　刺繡面；

121　第一層刺繡面；

122　第二層刺繡面；

123　第三層刺繡面；

124　針扎點；

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

無。