

(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2007-282933

(P2007-282933A)

(43) 公開日 平成19年11月1日(2007.11.1)

(51) Int.Cl.

D06F 71/00 (2006.01)

F I

D06F 71/00

B

テーマコード (参考)

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2006-115123 (P2006-115123)

(22) 出願日 平成18年4月19日(2006.4.19)

(71) 出願人 000001339

グンゼ株式会社

京都府綾部市青野町膳所1番地

(72) 発明者 由井 美也

京都府綾部市井倉新町石風呂1 グンゼ株

式会社研究開発センター内

(72) 発明者 佐藤 彰洋

京都府綾部市井倉新町石風呂1 グンゼ株

式会社研究開発センター内

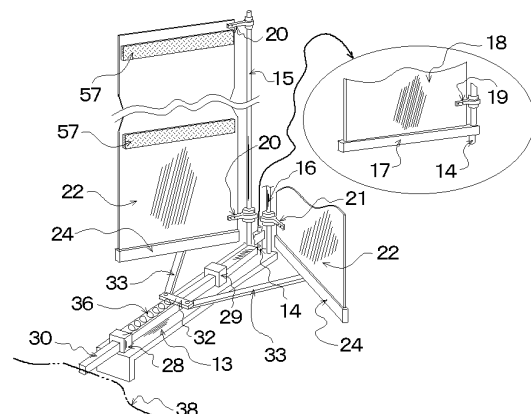
(54) 【発明の名称】 後始末不要な縁部を有する衣類の仕上げ方法並びに装置

(57) 【要約】

【課題】後始末不要な縁部を有する衣類を仕上げ用型枠に被せて熱セットするようにした衣類の仕上げ方法並びに装置に関する。

【解決手段】仕上げ用型枠に裾部係止用弾性体を設け、且つ筒状生地を被覆し、更に身頃用生地を被せて裾部側被覆用筒状生地を身頃用生地の裾部上に被せ、一方、押圧用型枠を仕上げ用型枠の表裏面側に夫々回動自在に設けて仕上げ用型枠の表裏面を押圧可能とすると共に、押圧用型枠に押圧用弾性体を設け、前記裾部側被覆用筒状生地を押圧することにより、身頃用生地を緊張下の状態で熱セット可能としたものである。

【選択図】図3



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

裾部に後始末不要な端縁部を有する衣類の身頃用生地を仕上げ用型枠に被せて熱セット仕上げをする方法において、仕上げ用型枠はその下方部位に衣類の裾部を係止するための裾部係止用弾性体を設けるとともに全体を筒状生地で被覆して構成され、一方、下方部位に押圧用弾性体を設けた押圧用型枠を前記仕上げ用型枠の表面および裏面側で押圧可能とするよう夫々回動自在に設けた仕上げ手段を用いて、仕上げ用型枠に身頃用生地を被せ、裾部の端縁部を前記裾部係止用弾性体の位置で係止させ、更に裾部側被覆用筒状生地を身頃用生地の裾部上に被せ、前記押圧用弾性体を介して前記被覆用筒状生地側を押圧し、仕上げセットするようにしたことを特徴とする後始末不要な縁部を有する衣類の仕上げ方法。

10

【請求項 2】

裾部に後始末不要な端縁部を有する衣類の身頃用生地を仕上げ用型枠に被せて熱セット仕上げをする装置において、仕上げ用型枠はその下方部位に衣類の裾部を係止するための裾部係止用弾性体を設けるとともに全体を筒状生地で被覆して構成され、一方、下方部位に押圧用弾性体を設けた押圧用型枠を前記仕上げ用型枠の表面および裏面側で押圧可能とするよう夫々回動自在に設けた仕上げ手段を用いて、仕上げ用型枠に身頃用生地を被せ、裾部の端縁部を前記裾部係止用弾性体の位置で係止させ、更に裾部側被覆用筒状生地を身頃用生地の裾部上に被せ、前記押圧用弾性体を介して前記被覆用筒状生地側を押圧し、仕上げセットするように構成したことを特徴とする後始末不要な縁部を有する衣類の仕上げ装置。

20

【請求項 3】

仕上げ用型枠及び押圧用型枠の素材をアルミニウム板で形成し、更に仕上げ用型枠及び押圧用型枠に夫々設けた凸状の裾部係止用弾性体並びに押圧用弾性体を三層構造などによる立体的な多層複合生地で形成するように構成したことを特徴とする請求項 2 に記載の後始末不要な縁部を有する衣類の仕上げ装置。

【請求項 4】

仕上げ用型枠に被せる筒状生地並びに身頃用生地の裾部側に被覆する裾部側被覆用筒状生地を夫々綿糸による筒状編生地で構成したことを特徴とする請求項 2 に記載の後始末不要な縁部を有する衣類の仕上げ装置。

【請求項 5】

押圧用型枠の下方部位に設けた押圧用弾性体の位置を仕上げ用型枠の下方部位に設けた裾部係止用弾性体の位置よりも更に下方の位置に設けると共に、前記押圧用弾性体を仕上げ用型枠の裾部係止用弾性体よりも下方の位置で裾部側被覆用筒状生地を押圧するように構成したことを特徴とする請求項 2 に記載の後始末不要な縁部を有する衣類の仕上げ装置。

30

【請求項 6】

押圧用型枠の下方部位に設けた押圧用弾性体を仕上げ用型枠の下方部位に設けた裾部係止用弾性体の位置と同じ位置に相対向して設け、押圧用弾性体を介して裾部側被覆用筒状生地並びに仕上げ用型枠の裾部係止用弾性体を押圧するように構成したことを特徴とする請求項 2 に記載の後始末不要な縁部を有する衣類の仕上げ装置。

【発明の詳細な説明】

40

【技術分野】

【0001】

本発明は、後始末不要な縁部を有する筒状の身頃用生地を適宜の仕上げ用型枠に被せて熱セットする際、裾部の生地歪みや皺などの発生を未然に防止するようにした衣類の仕上げ方法並びに装置に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、後始末不要な縁部を有する筒状の身頃用生地（成形筒状編生地）90を適宜の仕上げ用型枠を用いて熱セットする際、身頃用生地90がフリーの状態では熱セットされるために、生地が熱収縮現象を生じ、図2の如く、特に直線状の裾部91の生地端縁92が、

50

凹凸状に変形して生地歪みが発生し、しかも裾部 91 の締め付け感がなくなる恐れがあった。また仕上げ用型枠が、アルミニウムの金属板で形成されているために、高温に曝された金属板に身頃用生地 90 が、直接接触すると、後始末不要な縁部、即ち身頃用生地 90 に編み込まれているポリウレタンなどの伸縮性に富んだ弾性系が、熱により変質して生地の品質劣化を招き、裾部 91 の伸縮性が低下する欠点があった。

【0003】

尚、上記後始末不要な身頃用生地の製造法は、従来周知の方法で行なわれるもので、具体的には、先ず筒状成形丸編機により筒状生地を編成する際、例えばポリエステル系繊維などの合成繊維とポリウレタン系弾性繊維などの熱融着性糸条を適宜に交編若しくは引揃えて編成し、適宜の精練、染色加工などを施した後、更に湿熱または乾熱による熱処理を介して該熱融着性糸を該熱融着糸以外の糸に溶着させ、長尺の筒状成形編地全体に解れ止め加工を施すのである。更に長尺の筒状成形編生地を適宜の長さ毎に裁断することにより、身頃用の生地が得られ、同身頃用生地をどの位置においても、或いはどの部位で裁断しても編糸が解れることがないので、格別の解れ防止策を講じる必要がなく、衣服の製造を容易に行うことができるようにしてある。尚、上記身頃用生地の上辺部を適宜裁断して衿部や袖付部を形成して、肌着などの適宜の衣服を製造することができるのである。

10

【0004】

【特許文献 1】特開平 06 - 105995 号公報

【特許文献 2】特開平 06 - 292793 号公報

【発明の開示】

20

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

解決しようとする問題点は、前記の如く、後始末不要な縁部を有する身頃用生地を仕上げ用型枠に被せて熱セットする際、身頃生地がフリーの状態におかれ、且つ熱セット時に身頃用生地には束縛ないしは緊張感が付与されないために、身頃用生地が加熱室内で自由に熱収縮現象を生じ、特に直線状の裾部側端縁においては、大きな生地歪みを招き、生地の伸縮性低下や品質低下を招く欠点がある。また仕上げ用型枠が、アルミニウム等の金属板で形成されているので、熱セット時に身頃用生地が、高温の金属板に直接接触するために、ポリウレタン系弾性繊維などの熱融着性糸条が、劣化若しくは脆化して強伸度が低下し、且つ裾部側端縁が、伸び切りの状態になってフィット性が低下し、衣服類としての機能性低下を招き、品質の改善が十分になされていない点にある。

30

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明では、仕上げ用型枠の下方部位に裾部係止用弾性体を設け、且つ同型枠全体に筒状生地を被覆して同生地上に身頃用生地を被せると共に、身頃用生地の裾部を前記裾部係止用弾性体の位置で係止し、更に裾部側被覆用筒状生地を身頃用生地の裾部上に被せ、一方、押圧用型枠を仕上げ用型枠の表裏面側に夫々回動、押圧自在に設けて仕上げ用型枠の表裏面を押圧可能とすると共に、同押圧用型枠の下方部位に押圧用弾性体を設け、同押圧用弾性体を介して裾部側被覆用筒状生地を押圧するようにしたことにより、身頃用生地を束縛ないしは緊張下の状態で熱セットすることができ、従って裾部側端縁に従来のような皺や生地歪みを生じることがなくなるのである。また仕上げ用型枠に筒状生地を被覆したことにより、身頃用生地に編込んである熱融着性糸が、型枠の高温により、劣化若しくは脆化することがなく、伸縮性などに優れた衣服を得ることができるものである。

40

【0007】

本発明では、仕上げ用型枠の下方部位に裾部係止用弾性体を設け、且つ同型枠全体に筒状生地を被覆して同生地上に身頃用生地を被せると共に、裾部の端縁部を前記裾部係止用弾性体の位置で係止し、更に裾部側被覆用筒状生地を身頃用生地の裾部上に被せ、一方、押圧用型枠を仕上げ用型枠の表裏面側に夫々回動、押圧自在に設けて仕上げ用型枠の表裏面側を押圧可能にすると共に、同押圧用型枠の下方部位に押圧用弾性体を設け、同押圧用弾性体を介して裾部側被覆用筒状生地を押圧することにより、身頃用生地の裾部側を束縛

50

ないしは緊張下の状態で熱セットすることができ、また仕上げ用型枠に係止用筒状生地を被覆したことにより、身頃用生地が同型枠側に直接接触することがないので、融着性糸が、型枠の高温により、劣化若しくは脆化することがなくなり、品質の向上が図られるのである。

【発明の効果】

【0008】

本発明は、身頃用生地を緊張下で、且つ安定化した状態で熱セットすることにより、裾部側端縁に従来のような皺や生地歪みを生じることがなくなり、また仕上げ用型枠に筒状生地を被覆したことにより、高温の型枠に身頃用生地が直接接触することがなくなり、従って、熱融着性糸が劣化若しくは脆化することがなく、伸縮性など品質に優れた身頃用生地を得ることができるのである。

10

【発明を実施するための最良の形態】

【0009】

本発明は、後始末不要な身頃用生地を適宜の仕上げ用型枠を用いて仕上げ加工し、皺が発生せず、伸縮性など品質の優れた身頃用生地が得られるようにしたもので、以下図例に基づいて説明する。

【0010】

図3において、13は移動用フレームで、適宜の楕円状に設けた図示略のレール上を走行可能とし、且つ従来周知のチェーンや伝動歯車などを介して移動、走行自在に設けてあり、14、15、16は、夫々同フレーム13に固定した支軸で、同支軸14には支持片17を回動自在に設けると共に、同支持片17に仕上げ用型枠18を固定してあり、19は支軸14に回動自在に設けた回動片で、同片に仕上げ用型枠18を固定してあり、且つ同型枠18自体は、常にフリーの状態で、回動自在となっている。

20

【0011】

20、21は夫々支軸15、16に回動自在に設けた回動片で、同回動片20、21に夫々押圧用型枠22、22を固定してあり、24、24は夫々押圧用型枠22、22の下端部に固定した支持片である。28、29は夫々前記移動用フレーム13上に固定した固定片で、同固定片28、29間にスライド軸30を摺動自在に設けてある。32は同スライド軸30に固定した固定子で、同固定子32の左右側には、ロッド33、33を回動自在に連結してあり、更に同ロッド33、33を夫々押圧用型枠22、22の下方端部に固定した支持片24、24側に夫々回動自在に連結してある。36は引張り用バネで固定片28と固定子32間に連結、固定してあり、38は従来周知の固定カムで、引張り用バネ36を介してスライド軸30の先端部を固定カム38側に接圧するようにしてあり、且つスライド軸30の前後動により、ロッド33、33を介して押圧用型枠22、22を図4の如く、夫々位置X-Y、X-Y間で開閉回動自在となるようにしてあり、更に押圧用型枠22、22の中間に位置する仕上げ用型枠18は、同押圧用型枠22、22により、表裏面から押圧されるようにしてある。

30

【0012】

図5において、仕上げ用型枠18は、アルミニウムなどの金属性板で形成されており、4は同型枠18の上側部位、5は胴側部位で、6、7は夫々凹状側辺部、8は凹状側辺部6、7間における垂線部位、9は裾側部位である。尚、仕上げ用型枠18の形状寸法として、実施例では、型枠18の全長Fが980mm、厚みが3mm、上側部位4及び裾側部位9の幅Pが夫々370mm、上側部位4の側辺の長さNが270mm、胴側部位5の凹状側辺部6、7間における夫々の側辺の垂線の長さM、Mは190mm、凹状側辺部6、7間における側辺の長さLは20mm、側辺部8-8間の巾Qは230mm、裾側部位における側辺の長さJが310mmとなっている。

40

【0013】

図6、図11において、仕上げ用型枠18の表裏面側において、上側部位4並びに胴側部位5の夫々の下方部位に、凸状の上辺部係止用弾性体40及び裾部係止用弾性体41を夫々接着、固定してあり、身頃用生地60の上辺部61並びに裾部62を夫々同弾性体4

50

0、41側に確実に係止して身頃用生地60の緊張、安定化を図り、仕上げセット時の生地の熱収縮による皺や生地歪みの発生を未然に防止するもので、特に身頃用生地60の上辺部61や裾部62の端縁部の生地歪みなどを防止するようにしてある。尚、前記弾性体40、41の素材の実施例としては、例えばダブルラッセル編機により、ポリエステル系繊維などの合成繊維を適宜用いて編成した従来周知の三層構造による多層生地を複数枚重合し、且つ接着剤などを介して加熱圧着して得られた立体的な多層複合生地42が好ましく、また多層複合生地42の圧縮率の実施例として、例えば150g/cm²荷重時の圧縮率が、15～25%の範囲が、上辺部及び裾部係止用弾性体40、41用として好適な範囲である。

【0014】

10

また仕上げ用型枠18の表裏面側において、図6、図11の如く、上側部位4における下半分側の位置に凸状の上辺部係止用弾性体40を接着、固定してあり、且つ同弾性体40の形状の実施例としては、厚さが10mm、幅が型枠18の幅よりも若干狭くて320mm、縦方向の長さが40mm以上のものを用いるようにしている。更に仕上げ用型枠18の胴側部位5において下方側位置、即ち凹状側辺部7、7の裾部係止用弾性体41を接着、固定したもので、また同弾性体41の形状としては、厚さが10mm、生地幅が型枠18の幅よりも若干狭くて320mm、縦方向の長さが20mmのものを用いるようにしている。

【0015】

図7において、凸状の上辺部並びに裾部係止用弾性体40、41を夫々表裏面側に接着、固定してある仕上げ用型枠18に筒状生地43を全面に被覆するようにしたもので、同筒状生地43の素材としては、筒状の織物地や編物地が好ましく、特に綿糸100%による筒状メリヤス生地のように高温に対して耐久性があり、且つ生地表面が耐摩擦性に優れ、毛羽立っている素材が好ましいのである。また図8において、筒状の身頃用生地60を仕上げ用型枠18に被せ、且つ筒状生地43表面に重合、被覆する際、重合された身頃用生地60と毛羽だった筒状生地43の両者が完全に密着して固定化、安定化され、仕上げセット時に身頃用生地60の上辺部61や裾部62の端縁部63における皺発生や生地歪みが完全に防止できるのである。

【0016】

また前記の如く、身頃用生地60の上辺部61側と裾部62側が、夫々凸状の上辺部及び裾部係止用弾性体40、41の位置で確実に係止されるようにしたことにより、身頃用生地60の緊張、安定化が図られ、更に身頃用生地60と筒状生地43の両者が完全に密着して固定化、安定化されるので、仕上げセット時の身頃用生地60の上辺部61や裾部62の端縁部63における皺発生や生地歪みなどの発生が、未然に防止されるのである。尚、身頃用生地60を製品化する際に、同上辺部61を適当に裁断して襟部や袖部を構成し、適宜の衣服を製造する場合もあり、上辺部61の裁断方法は、製品化の目的によって異なるのである。

【0017】

図10において、押圧用型枠22は、アルミニウム製などの金属板により構成されており、且つ同枠22の形状及び寸法は、前記仕上げ用型枠18と同様の構造で構成されており、更に前記仕上げ用型枠18の表裏面側を左右の押圧用型枠22、22で押圧するようにしている。50、51は、夫々押圧用型枠22の上方部位並びに下方部位を示したもので、同上方部位50における上方側位置52並びに下方部位51における上方側位置53の夫々の部位において、固着片55、55を夫々固定してある。尚、同固着片55、55は、その両端縁部を内側に折り曲げた状態に形成してあり、且つ同片55、55の上面側には、前記の弾性体40、41と同様の素材で形成した押圧用弾性体57、57を夫々接着、固定するようにしてある。また固着片55の構成として、実施例では、厚さ3mmのアルミニウムなどの金属板を両端部で折り曲げて、幅が370mm、長さが40mm、高さが25mmからなる折曲げ片で形成するようにしてある。

【0018】

50

また図 9、図 11 において、身頃用生地 60 の表面に更に筒状の上部側被覆用筒状生地 45 を被覆、重合するにあたり、筒状生地 43 の上方端縁部近辺から上辺部係止用弾性体 40 の下方端縁部付近の部位にかけて、上部側被覆用筒状生地 45 を被覆するようにしてある。即ち身頃用生地 60 の上方端縁部付近に同被覆用筒状生地 45 を被覆し、身頃用生地 60 の上辺部 61 の生地ズレや汚れなどを防止するようにしたものである。更に裾部側被覆用筒状生地 46 を身頃用生地 60 の裾部 62 側に被覆、重合するにあたり、身頃用生地 60 の裾部 62 の部位から筒状生地 43 の下方位置にかけて、裾部側被覆用筒状生地 46 を被覆し、身頃用生地 60 の裾部 62 の生地ズレや汚れなどを防止するようにしたものである。更に身頃用生地 60 の連続的な生地仕上げを行う手段としては、例えば図 12 の如き蒸気セット仕上げ装置 80 の概略装置において、移動用フレーム 13 を適宜に走行或いは停止させながら、生地仕上げを行うのである。尚、図 12 において、A は身頃用生地 60 の脱着作業区域で、B は蒸気セット室、C は乾燥室で、身頃用生地 60 の脱着作業から蒸気セット及び乾燥を連続的に行うようにしたものである。

10

【0019】

次いで身頃用生地 60 を仕上げ用型枠 18 に被せて生地仕上げをする手段について述べると、先ず図 8、図 11 の如く、表裏面に上辺部並びに裾部係止用弾性体 40、41 を夫々有する仕上げ用型枠 18 全体に綿糸などの適宜の繊維で編成した筒状編地による筒状生地 43 を被覆した状態で、身頃用生地 60 を仕上げ用型枠 18 に被せるもので、具体的には、身頃用生地 60 の上方端縁部 61 を上辺部係止用弾性体 40 の部位に位置させると共に、身頃用生地 60 の裾部端縁部 63 を裾部係止用弾性体 41 の部位に位置させるのである。

20

【0020】

次いで図 9、図 11 の如く、身頃用生地 60 の上辺部 61 及び裾部 63 側に更に上部側及び裾部側被覆用筒状生地 45、46 を夫々被覆、重合するにあたり、筒状生地 43 の上方端縁部付近から上辺部係止用弾性体 40 の下方端縁部の位置にかけて、上部側被覆用筒状生地 45 を身頃用生地 60 の上辺部 61 近辺に被覆するのである。更に裾部側被覆用筒状生地 46 を裾部係止用弾性体 41 の上方位置、即ち身頃用生地 60 の裾部 62 近辺の部位から筒状生地 43 の下方端縁部の位置にかけて被覆するもので、このようにして身頃用生地 60 の裾部 62 近辺を同被覆用筒状生地 46 により被覆するのである。

【0021】

30

次いで図 4、図 11 及び図 12 の如く、脱着作業区域 A において、仕上げ用型枠 18 の表裏面側で、押圧用型枠 22、22 を押圧する、即ち、図 4 の如く、押圧用型枠 22、22 を夫々位置 Y から位置 X の部位まで回動させ、同枠 22、22 を夫々仕上げ用型枠 18 の表裏面側に圧着して身頃用生地 60 を圧着保持するのである。即ち押圧用型枠 22 に設けた上方位置にある押圧用弾性体 57 を上辺部係止用弾性体 40 の部位よりも上方位置で、即ち身頃用生地 60 の上辺部 61 よりも上方の位置で上辺部被覆用筒状生地 45 を圧着保持するのである。更に押圧用型枠 22 に設けた下方位置にある押圧用弾性体 57 を裾部係止用弾性体 41 の部位よりも下方の位置で、即ち身頃用生地 60 の裾部 62 よりも下方の位置で裾部側被覆用筒状生地 46 を圧着保持するもので、このようにして上辺部並びに裾部側被覆用筒状生地 45、46 を圧着保持することにより、熱セット仕上げ時に、同被覆用筒状生地 45、46 を介して身頃用生地 60 が確実に圧着保持されて熱セットされるのである。尚、身頃用生地 60 の上辺部 61 及び裾部 62 は、夫々前記被覆用筒状生地 45、46 により、完全に被覆されるので、汚れや皺などの発生が防止されるのである。

40

【0022】

次いで移動用フレーム 13 を公知の手段で移送しながら、仕上げ用型枠 18 及び押圧用型枠 22、22 間で圧着、保持された身頃用生地 60 を蒸気セット室 B の位置まで搬送して蒸気セットを行い、次いで乾燥室 C において、身頃用生地 60 の乾燥を行い、更に脱着作業区域 A に達すると、押圧用型枠 22、22 を夫々元の位置 X から位置 Y の部位まで回動され、同型枠 22、22 が、夫々仕上げ用型枠 18 から離反するのである。

【0023】

50

即ち、脱着作業がし易いように同型枠 22、22 を押し広げ、この状態で、仕上げ用型枠 18 に装着され、熱セット仕上げされた身頃用生地 60 を同型枠 18 から取り外すのである。次いで熱セット用の新たな身頃用生地 60 を仕上げ用型枠 18 に装着し、次いで押圧用型枠 22、22 を位置 Y から元の位置 X の部位まで回転させて、仕上げ用型枠 18 の表裏面側に押圧用型枠 22、22 を押圧し、この状態で移動用フレーム 13 を公知の手段で移送し、前記の如く、蒸気セット室 B、乾燥室 C の各工程で連続的に生地仕上げ処理が施されるのである。また蒸気セットによる生地仕上げを行うにあたり、蒸気セット温度としては 115 ~ 125 の範囲が好ましく、また蒸気セット時間は 30 ~ 90 秒の範囲が好ましいのである。

【0024】

10

尚、押圧用型枠 22 に設けた下方部の押圧用弾性体 57 を裾部係止用弾性体 41 の部位と同じ部位に位置させる、即ち身頃用生地 60 の裾部 62 近辺に前記押圧用弾性体 57 を位置させ、同弾性体 57 を介して裾部側被覆用筒状生地 46 及び身頃用生地 60 の裾部 62 を押圧するようにしてもよいのである。従って身頃用生地 60 の裾部 62 を圧着保持することにより、同裾部 62 の汚れや皺などの発生を防止できるのである。

【産業上の利用可能性】

【0025】

身頃用生地 60 の上辺部 61 及び裾部 62 付近を上部側及び裾部側被覆用筒状生地 45、46 介して夫々被覆するようにしてあるが、上部側及び裾部側被覆用筒状生地 45、46 の分割された 2 枚の生地の代わりに 1 枚生地で構成するようにしてもよいのである。

20

【図面の簡単な説明】

【0026】

【図 1】本発明による身頃用生地の概略斜視図である。

【図 2】従来例による身頃用生地の概略斜視図である。

【図 3】本発明における生地仕上げ装置全体の概略斜視図である。

【図 4】本発明の生地仕上げ装置における仕上げ用型枠及び押圧用型枠の回転時における相対的な位置関係を示した概略平面図である。

【図 5】本発明の仕上げ用型枠の概略平面図である。

【図 6】本発明による仕上げ用型枠の表裏面側に夫々上辺部並びに裾部係止用弾性体を固定した状態の概略平面図である。

30

【図 7】本発明による仕上げ用型枠の表裏面側に上辺部並びに裾部係止用弾性体を固定し、且つ同型枠全体に筒状生地を被せた状態の概略平面図である。

【図 8】本発明による仕上げ用型枠の表裏面側に上辺部並びに裾部係止用弾性体を固定し、且つ同型枠全体に筒状生地を被せた状態で、同型枠に更に身頃用生地を被せた状態の仕上げ用型枠の概略平面図である。

【図 9】本発明による仕上げ用型枠の表裏面側に上辺部並びに裾部係止用弾性体を固定し、且つ同型枠全体に筒状生地を被せた状態で、同型枠に身頃用生地を被せ、更に身頃用生地の上辺部及び裾部近辺に上部側及び裾部側被覆用筒状生地を夫々被せた状態の仕上げ用型枠の概略平面図である。

【図 10】本発明による押圧用型枠の上方部位並びに下方部位に夫々押圧用弾性体を設けた状態の概略平面図である。

40

【図 11】本発明による仕上げ用型枠の表裏面側に上辺部並びに裾部係止用弾性体を固定し、且つ同型枠全体に筒状生地を被せた状態で、同型枠に身頃用生地を被せ、更に身頃用生地の上辺部及び裾部近辺に上部側及び裾部側被覆用筒状生地を夫々被せた状態で、仕上げ用型枠の表裏面側に押圧用型枠を押圧するようにした状態の概略断面図である。

【図 12】本発明による仕上げ用セット装置の作動状態を表示するようにした作動説明用概略平面図である。

【符号の説明】

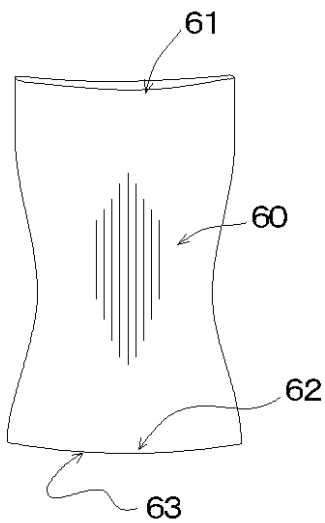
【0027】

18 仕上げ用型枠

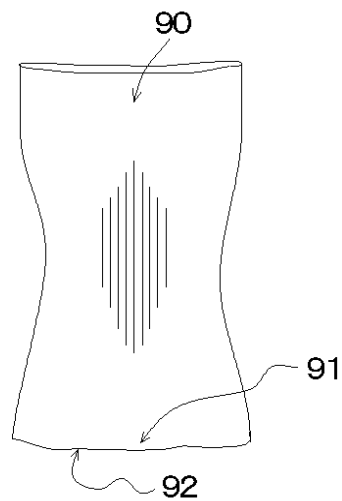
50

- 2 2 押圧用型枠
- 4 0 上辺部係止用弾性体
- 4 1 裾部係止用弾性体
- 5 7 押圧用弾性体
- 4 3 筒状生地
- 4 5 上部側被覆用筒状生地
- 4 6 裾部側被覆用筒状生地
- 6 0 身頃用生地

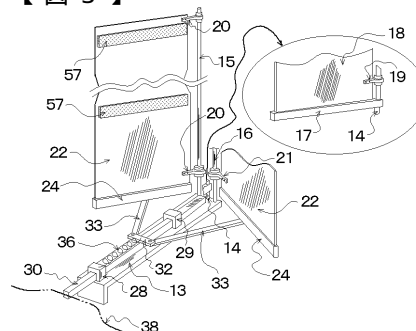
【図 1】



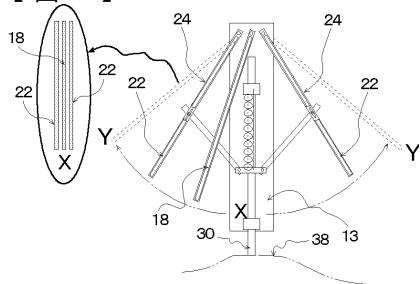
【図 2】



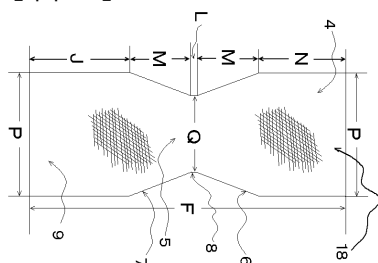
【図 3】



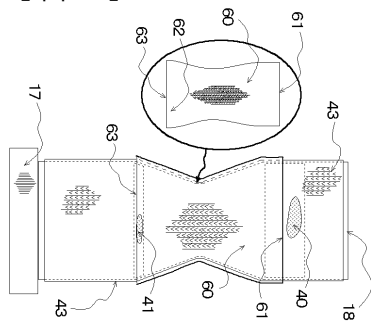
【図 4】



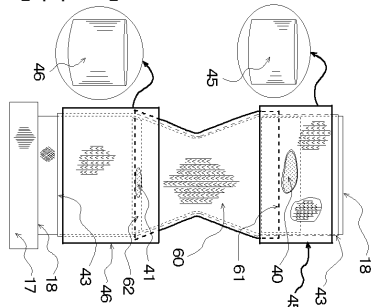
【図 5】



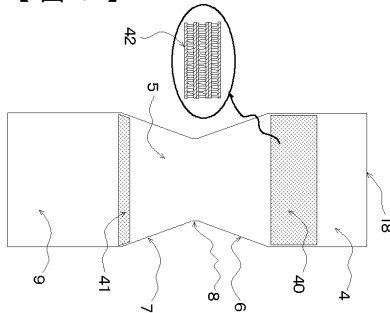
【図 8】



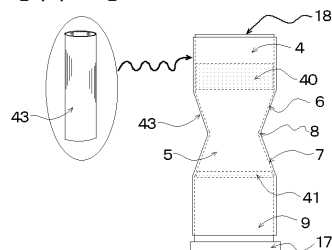
【図 9】



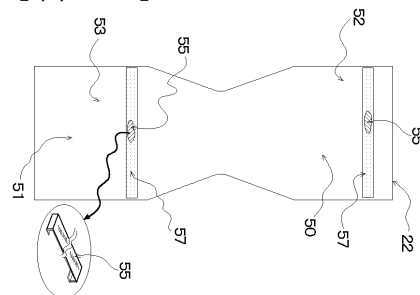
【図 6】



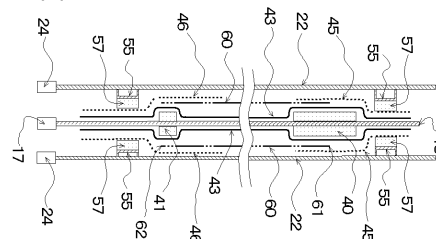
【図 7】



【図 10】



【図 11】



【図 12】

