(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105167222 A
(43)申请公布日 2015.12.23

(21)申请号 201510472864.8

(22)申请日 2015.08.04

(71)申请人 安莉芳(中国)服装有限公司
地址 518019 广东省深圳市罗湖区布心机械工业区 4 号 1-4 楼

(72)发明人 郑碧浩

(74)专利代理机构 深圳市中知专利商标代理有限公司 44101
代理人 吕晓蕾

(51)Int.Cl.
A41C 3/12(2006.01)
A41C 5/00(2006.01)

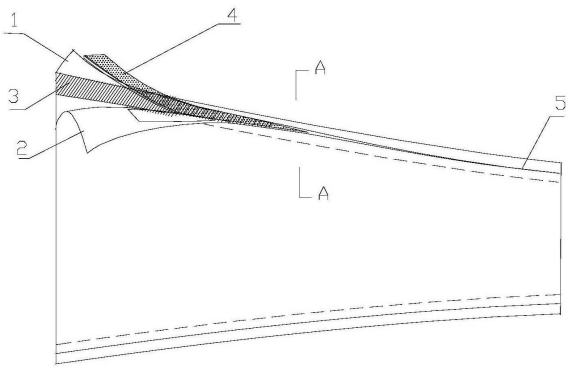
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

文胸无痕侧翼及加工工艺

(57)摘要

一种文胸无痕侧翼及加工工艺,它属于内衣及生产工艺的技术领域;它包括外层侧翼和内层侧翼,其特征在于它还包括丈根和胶膜所述的外层侧翼的宽度大于内层侧翼的宽度;所述的外层侧翼的上、下边缘向内折叠并与内层侧翼上、下边缘无缝对接拼合,所述的外层侧翼和内层侧翼的上、下边缘的无缝对接拼合缝处的内侧设置有丈根和胶膜;本发明的外层侧翼和内层侧翼是通过超声切割设备呈无缝对接拼合,并采用烫压工艺将胶膜和丈根烫落外层侧翼和内层侧翼的无缝对接拼合缝处。本发明采用超声波切割、贴合代替传统的缝纫工艺,避免了缝纫针线的使用,兼顾了传统类侧翼和贴合类侧翼的功效;更满足侧翼的固定和承托功能。



CN 105167222 A

1.一种文胸无痕侧翼，它包括外层侧翼（1）和内层侧翼（2），其特征在于它还包括丈根（3）和胶膜（4）；所述的外层侧翼（1）的宽度大于内层侧翼（2）的宽度；所述的外层侧翼（1）的上、下边缘向内折叠并与内层侧翼（2）上、下边缘无缝对接拼合，所述的外层侧翼（1）和内层侧翼（2）的上、下边缘的无缝对接拼合缝处的内侧设置有丈根（3）和胶膜（4）。

2.如权利要求1中所述的文胸无痕侧翼，其特征在于所述的丈根（3）和胶膜（4）依次叠加在外层侧翼（1）和内层侧翼（2）的上、下边缘的无缝对接拼合缝处的内侧，且以无缝对接拼合缝为中线设置。

3.如权利要求1或2中所述的文胸无痕侧翼，其特征在于所述的外层侧翼（1）的宽度大于内层侧翼（2）的宽度为丈根（3）宽度的二分之一。

4.一种权利要求1中所述的文胸无痕侧翼的加工工艺，其特征在于它包括如下的工艺步骤：

A：首先按照设计要求选择作为文胸侧翼的物料，并将其按照设计要求裁剪出外层侧翼（1）和内层侧翼（2）；并准备与外层侧翼（1）和内层侧翼（2）大小尺寸相匹配的胶膜（4）和丈根（3）；所述的外层侧翼（1）的宽度大于内层侧翼（2）的宽度；

B：将外层侧翼（1）的上、下边缘向内侧折叠并与内层侧翼（2）上、下边缘对接，然后经过超声切割设备将外层侧翼（1）的上、下边缘与内层侧翼（2）的上、下边缘拼合在一起，构成外层侧翼（1）和内层侧翼（2）之间的无缝对接拼合；

C：将胶膜（4）烫落到丈根（3）上，构成胶膜（4）与丈根（3）的叠加；

D：将带有胶膜（4）的丈根（3）的胶膜的一面烫落到外层侧翼（1）和内层侧翼（2）的无缝对接拼合缝处，得到文胸侧翼基材；

E：用胶膜机将D步骤的文胸侧翼基材经过烫压工艺后，再将文胸侧翼基材翻到正面即可。

5.如权利要求4中所述的文胸无痕侧翼的加工工艺，其特征在于所述的D步骤中首先以外层侧翼（1）和内层侧翼（2）的无缝对接拼合缝为中心线，再将带有胶膜（4）的丈根（3）的胶膜的一面烫落到外层侧翼（1）和内层侧翼（2）的无缝对接拼合缝处，得到文胸侧翼基材。

文胸无痕侧翼及加工工艺

技术领域：

[0001] 本发明涉及一种文胸无痕侧翼及加工工艺，它属于服装技术领域，特别是内衣及内衣生产工艺的技术领域。

背景技术：

[0002] 文胸是美化乳房、保护乳房的女性物品，它一般由罩杯、位于两个罩之间的鸡心、侧翼和肩带等组成。文胸不仅仅是一种装饰品，不仅仅是为了展现女性所特有的曲线美，更重要的是文胸能起到保护、承托、修饰穿着者乳房的作用。目前市场上的内衣类侧翼一般采用车缝和丈根相拼接的工艺，这种做法比较普遍，属于传统工艺。消费者穿着后虽然能起到很好的固定和承托作用，但易产生一道深深的勒痕，从而导致人体在长时间穿着后皮肤损伤以及脂肪的外溢，同时也影响了外衣的穿着效果。近年来也有一些织造成型的侧翼、贴合侧翼以及模压成型的侧翼，虽然此类侧翼在外观上已经能够达到无痕，但是这些做法的拉伸效果不佳，穿着一段时间后开始伸长、弹性变差，影响美观和使用寿命。

发明内容：

[0003] 本发明的目的在于提供一种美观，且具有良好的承托和拉伸效果的文胸无痕侧翼及加工工艺。

[0004] 本发明的目的是这样实现的：

[0005] 一种文胸无痕侧翼，它包括外层侧翼和内层侧翼，其特征在于它还包括丈根和胶膜所述的外层侧翼的宽度大于内层侧翼的宽度；所述的外层侧翼的上、下边缘向内折叠并与内层侧翼上、下边缘无缝对接拼合，所述的外层侧翼和内层侧翼的上、下边缘的无缝对接拼合缝处的内侧设置有丈根和胶膜。

[0006] 所述的丈根和胶膜依次叠加在外层侧翼和内层侧翼的上、下边缘的无缝对接拼合缝处的内侧，且以无缝对接拼合缝为中线设置。

[0007] 所述的外层侧翼的宽度大于内层侧翼的宽度为丈根 3 宽度的二分之一。

[0008] 一种权利要求 1 中所述的文胸无痕侧翼的加工工艺，其特征在于它包括如下的工艺步骤：

[0009] A：首先按照设计要求选择作为文胸侧翼的物料，并将其按照设计要求裁剪出外层侧翼和内层侧翼；并准备与外层侧翼和内层侧翼大小尺寸相匹配的胶膜和丈根；所述的外层侧翼的宽度大于内层侧翼的宽度；

[0010] B：将外层侧翼的上、下边缘向内侧折叠并与内层侧翼上、下边缘对接，然后经过超声切割设备将外层侧翼的上、下边缘与内层侧翼的上、下边缘拼合在一起，构成外层侧翼和内层侧翼之间的无缝对接拼合；

[0011] C：将胶膜烫落到丈根上，构成胶膜与丈根的叠加；

[0012] D：将带有胶膜的丈根的胶膜的一面烫落到外层侧翼和内层侧翼的无缝对接拼合缝处，得到文胸侧翼基材；

[0013] E :用超声波胶膜机将 D 步骤的文胸侧翼基材经过烫压工艺后，再将文胸侧翼基材翻到正面即可。

[0014] 所述的 D 步骤中首先以外层侧翼和内层侧翼的无缝对接拼合缝为中心线，再将带有胶膜的丈根的胶膜的一面烫落到外层侧翼和内层侧翼的无缝对接拼合缝处，得到文胸侧翼基材。

[0015] 本发明的工艺采用超声波切割、贴合代替传统的缝纫工艺，避免了缝纫针线的使用，使面料的性能得以更好的体现，避免了缝份和缝纫线与皮肤的摩擦所造成的不适，且同时兼顾了传统类侧翼和贴合类侧翼的功效 ；同时简化了文胸侧翼的加工工艺，使加工更加合理和省时省力 ；同时也满足了侧翼的固定和承托功能，并可更好的塑造女性的完美体型曲线。

[0016] 本发明加工工艺简单，人体穿着后即可以达到无痕的效果，

附图说明 ：

[0017] 图 1 为本发明的结构示意图

[0018] 图 2 为本发明的分解结构示意图

[0019] 图 3 为本发明 A-A 的局部剖视图

具体实施方式 ：

[0020] 下面结合附图 1、图 2 和图 3，对本发明进行进一步的说明。

[0021] 如附图 1 所示，在本实施例中，本发明包括外层侧翼 1 和内层侧翼 2，为了使得发明具有良好的拉伸性能，本发明还包括了丈根 3 和胶膜 4 ；胶膜 4 的作用在于将丈根 3 与外层侧翼 1 和内层侧翼 2 之间的固定。

[0022] 为了实现本发明穿着后从外观看不出缝合的痕迹，所述的外层侧翼 1 的宽度大于内层侧翼 2 的宽度 ；所述的外层侧翼 1 的上、下边缘向内折叠并与内层侧翼 2 上、下边缘无缝对接拼合，所述的外层侧翼 1 和内层侧翼 2 的上、下边缘的无缝对接拼合缝处的内侧设置有丈根 3 和胶膜 4。

[0023] 在本实施例中所述的丈根 3 和胶膜 4 依次叠加在外层侧翼 1 和内层侧翼 2 的上、下边缘的无缝对接拼合缝 5 处的内侧，且以无缝对接拼合缝为中线设置。这样可以保证丈根 3 与外层侧翼 1 和内层侧翼 2 之间粘接的位置对称和均匀。在本实施例中，所述的外层侧翼 1 的宽度大于内层侧翼 2 的宽度为丈根 3 宽度的二分之一。也就是说正好用丈根 3 覆盖在了无缝对接拼合缝上。

[0024] 所述的文胸无痕侧翼的加工工艺包括如下的步骤 ：

[0025] A :首先按照设计要求选择作为文胸侧翼的物料，并将其按照设计要求裁剪出外层侧翼 1 和内层侧翼 2 ；并准备与外层侧翼 1 和内层侧翼 2 大小尺寸相匹配的胶膜 4 和丈根 3 ；所述的外层侧翼 1 的宽度大于内层侧翼 2 的宽度 ；

[0026] B :将外层侧翼 1 的上、下边缘向内侧折叠并与内层侧翼 2 上、下边缘对接，然后经过超声切割设备将外层侧翼 1 的上、下边缘与内层侧翼 2 的上、下边缘拼合在一起，构成外层侧翼 1 和内层侧翼 2 之间的无缝对接拼合。在本实施例中所述的超声切割设备为现有的超声切割设备，其切割的结果其实是实现外层侧翼 1 和内层侧翼 2 边缘之间的热融合，因此

这种对接形式将完全区别于现有技术中的缝合技 术。也因此而避免了现有缝合工艺造成的缝合线，以及由于缝合而存在的被缝合物料的层叠。现有技术中的缝合，会影响文胸侧翼的拉伸性能，也会由于缝合处的物料的重叠，会给穿着的舒适和美观程度均造成影响。

[0027] C：将胶膜 4 烫落到丈根 3 上，构成胶膜 4 与丈根 3 的叠加。将胶膜 4 与丈根 3 的叠加即可使得丈根与外层侧翼 1 和内层侧翼 2 的结合更加紧密，也同时保证了文胸侧翼的拉伸性能。

[0028] D：将带有胶膜 4 的丈根 3 的胶膜的一面烫落到外层侧翼 1 和内层侧翼 2 的无缝对接拼合缝处，得到文胸侧翼基材；

[0029] E：用超声波胶膜机将 D 步骤的文胸侧翼基材经过烫压工艺后，再将文胸侧翼基材翻到正面即可。

[0030] 在本实施例中，所述的 D 步骤中首先以外层侧翼 1 和内层侧翼 2 的无缝对接拼合缝 5 为中心线，再将带有胶膜 4 的丈根 3 的胶膜的一面烫落到外层侧翼 1 和内层侧翼 2 的无缝对接拼合缝处，得到文胸侧翼基材。

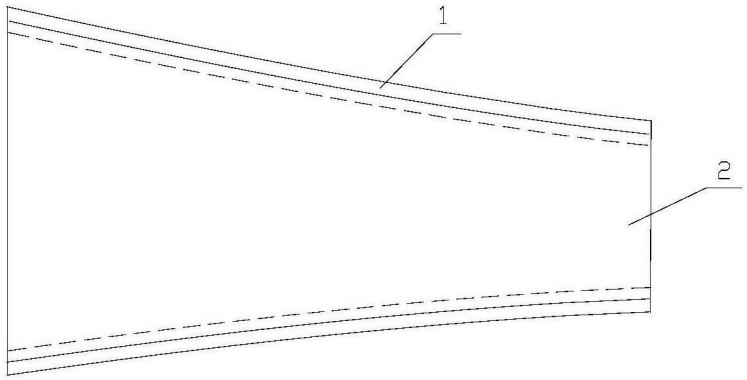


图 1

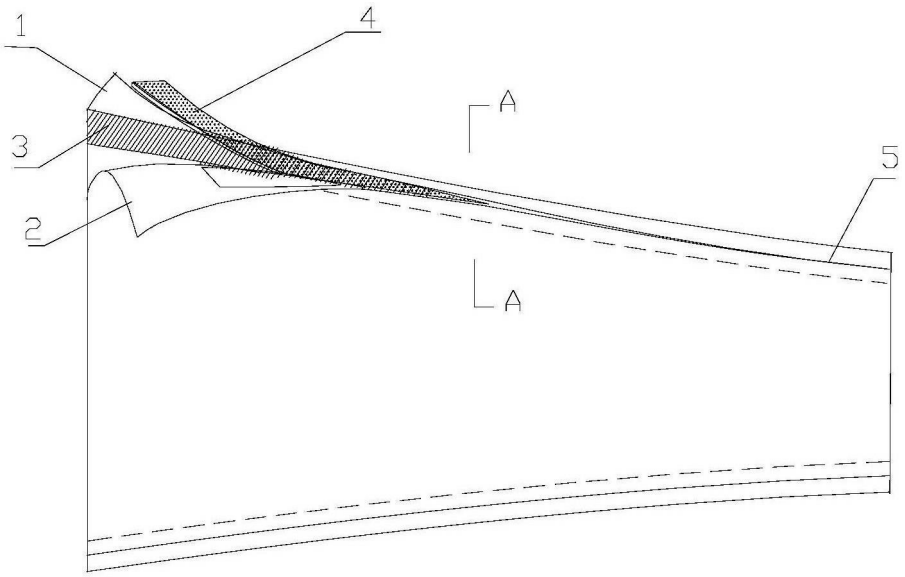


图 2

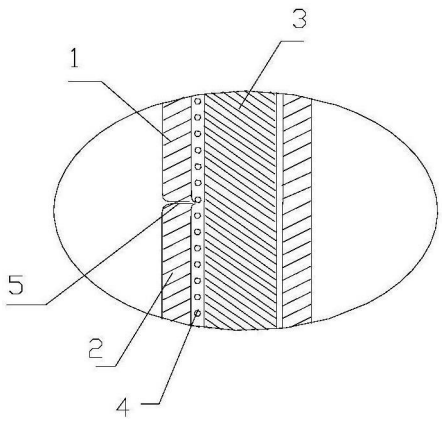


图 3

Abstract

A seamless side wing of brassiere and manufacturing process thereof are disclosed. The present invention belongs to the technical field of underwear and the producing process thereof. The side wing comprises an outer layer of the side wing and an inner layer of the side wing, characterized in that it further comprises an elastic and an adhesive film; the width of the outer layer of the side wing is larger than that of the inner layer of the side wing; upper and lower edges of the outer layer of the side wing are folded inwardly and seamlessly engage with upper and lower edges of the inner layer of the side wing; the inner side of the seamless engaged portion of the upper and lower edges of the outer and inner layers of the side wing is provided with the elastic and adhesive film; the outer and inner layers of the side wing in the present invention are seamlessly engaged with each other via an ultrasonic cutting device, and the adhesive film and elastic are thermally applied to the seamless engaged portion of the outer and inner layers of the side wing via thermal pressing process. The present invention substitutes the ultrasonic cutting and attaching for conventional sewing process, so as to avoid the sewing needles and threads. The present invention has the effects of both conventional side wing and attached side wing, and can also perform the fixing and supporting function.