



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222194248 U

(45) 授权公告日 2024.12.20

(21) 申请号 202420890575.4

(22) 申请日 2024.04.26

(73) 专利权人 云创意设计(深圳)集团有限公司
地址 518000 广东省深圳市南山区粤海街道科技园社区科苑路8号讯美科技广场2号楼401

(72) 发明人 万方铭 王媛

(74) 专利代理机构 广东良马律师事务所 44395
专利代理师 刘海杰

(51) Int. Cl.

A41D 27/24 (2006.01)

A41D 27/08 (2006.01)

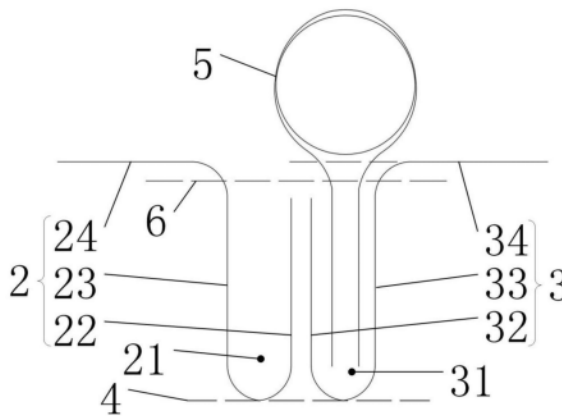
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种轻薄面料与芽条的拼接结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轻薄面料与芽条的拼接结构,包括第一面料和第二面料,所述第一面料和所述第二面料的背面相对设置且通过第一缝线车缝,所述第一面料沿着所述第一缝线向着所述第一面料的正面U形翻折形成第一折口,所述第二面料沿着所述第一缝线向着所述第二面料的正面U形翻折形成第二折口,所述第一折口或所述第二折口内设置有芽条,所述第一面料、所述芽条、所述第二面料通过第二缝线车缝。相较于现有技术而言,本申请轻薄面料与芽条的拼接结构无需通过包边条对面料和芽条的毛边处理,降低了成本,同时也避免了拼接处向一侧偏倒后平整度较差的问题。



1. 一种轻薄面料与芽条的拼接结构,其特征在于,包括第一面料和第二面料,所述第一面料和所述第二面料的背面相对设置且通过第一缝线车缝,所述第一面料沿着所述第一缝线向着所述第一面料的正面U形翻折形成第一折口,所述第二面料沿着所述第一缝线向着所述第二面料的正面U形翻折形成第二折口,所述第一折口或所述第二折口内设置有芽条,所述第一面料、所述芽条、所述第二面料通过第二缝线车缝。

2. 根据权利要求1所述的轻薄面料与芽条的拼接结构,其特征在于,所述第一面料包括依次连接的第一折边、第二折边和第三折边,所述第一折边的末端延伸并U形翻折形成第二折边,所述第二折边延伸并向着远离所述第一折口一侧翻折形成第三折边。

3. 根据权利要求2所述的轻薄面料与芽条的拼接结构,其特征在于,所述第二面料包括依次连接的第四折边、第五折边和第六折边,所述第三折边的末端延伸并U形翻折形成第四折边,所述第五折边延伸并向着远离所述第二折口一侧翻折形成第六折边。

4. 根据权利要求3所述的轻薄面料与芽条的拼接结构,其特征在于,所述第一折口的宽度和所述第二折口的宽度相同。

5. 根据权利要求3所述的轻薄面料与芽条的拼接结构,其特征在于,所述第一折口的宽度和所述第二折口的宽度为0.3cm-0.8cm。

6. 根据权利要求3所述的轻薄面料与芽条的拼接结构,其特征在于,所述第二折边沿着第二缝线翻折形成第三折边,所述第五折边沿着第二缝线翻折形成第六折边,所述第二缝线高于所述第一折口和所述第二折口的高度。

7. 根据权利要求1所述的轻薄面料与芽条的拼接结构,其特征在于,所述芽条为有绳出芽。

一种轻薄面料与芽条的拼接结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装加工技术领域,特别涉及一种轻薄面料与芽条的拼接结构。

背景技术

[0002] 如今,很多服装为了突出局部的细节,都会在拼缝的地方夹车一条其它颜色的布条,用来作装饰,行业称其为出芽,也有称作嵌条,是做衬衫、睡衣、旗袍等家居用品经常用到的装饰。

[0003] 出芽分为有绳出芽和无绳出芽,有绳就是芽条内侧穿有细棉绳,如图1所示在轻薄面料的拼缝处夹车有绳芽条,有绳出芽前一般先对芽条车缝使得细棉绳位于芽条内;如图1所示,现有技术服装设计中轻薄面料与芽条拼接时,先将两待车缝面料正对放置于芽条的两侧,再通过第一车缝线将两待车缝面料与芽条车缝,然后通过包边条将两待车缝面料与芽条车缝所形成的缝份包覆,最后将包边条与缝份通过第二车缝线车缝固定;上述结构的不足之处在于,采用包边的方式对缝份的毛边包覆处理,一方面包边条的增加使得工艺更为繁琐以及增加了加工成本,另一方面包边条具有一定厚度,包边条与缝份车缝并向一侧偏倒后,使得拼缝处有了较为明显的错位,造成拼缝处平整度较差,包边条与用户的皮肤接触后容易产生不适感,影响用户服装穿着体验。

[0004] 因而现有技术还有待改进和提高。

实用新型内容

[0005] 鉴于上述现有技术的不足之处,本实用新型的目的在于提供一种轻薄面料与芽条的拼接结构,旨在解决现有技术中拼接效果不佳且成本较高的问题。

[0006] 为了达到上述目的,本实用新型采取了以下技术方案:

[0007] 一种轻薄面料与芽条的拼接结构,包括第一面料和第二面料,所述第一面料和所述第二面料的背面相对设置且通过第一缝线车缝,所述第一面料沿着所述第一缝线向着所述第一面料的正面U形翻折形成第一折口,所述第二面料沿着所述第一缝线向着所述第二面料的正面U形翻折形成第二折口,所述第一折口或所述第二折口内设置有芽条,所述第一面料、所述芽条、所述第二面料通过第二缝线车缝。

[0008] 所述第一面料包括依次连接的第一折边、第二折边和第三折边,所述第一折边的末端延伸并U形翻折形成第二折边,所述第二折边延伸并向着远离所述第一折口一侧翻折形成第三折边。

[0009] 所述第二面料包括依次连接的第四折边、第五折边和第六折边,所述第三折边的末端延伸并U形翻折形成第四折边,所述第五折边延伸并向着远离所述第二折口一侧翻折形成第六折边。

[0010] 所述第一折口的宽度和所述第二折口的宽度相同。

[0011] 所述第一折口的宽度和所述第二折口的宽度为0.3cm-0.8cm。

[0012] 所述第二折边沿着第二缝线翻折形成第三折边,所述第五折边沿着第二缝线翻折

形成第六折边,所述第二缝线高于所述第一折口和所述第二折口的高度。

[0013] 所述芽条为有绳出芽。

[0014] 相较于现有技术,本实用新型提供的一种轻薄面料与芽条的拼接结构,包括第一面料和第二面料,所述第一面料和所述第二面料的背面相对设置且通过第一缝线车缝,所述第一面料沿着所述第一缝线向着所述第一面料的正面U形翻折形成第一折口,所述第二面料沿着所述第一缝线向着所述第二面料的正面U形翻折形成第二折口,所述第一折口或所述第二折口内设置有芽条,所述第一面料、所述芽条、所述第二面料通过第二缝线车缝。本申请轻薄面料与芽条的拼接结构,通过第一缝线对第一面料和第二面料车缝并将两面料分别U形翻折形成第一折口和第二折口,将芽条设置于第一折口或第二折口内,以对夹车芽条的毛边包覆;相较于现有技术而言,无需通过包边条对面料和芽条的毛边处理,降低了成本,同时也避免了拼接处向一侧偏倒后平整度较差的问题。

附图说明

[0015] 图1为现有技术的轻薄面料与芽条的拼接结构的截面示意图。

[0016] 图2为本实用新型提供的轻薄面料与芽条的拼接结构的截面示意图。

[0017] 附图标号

[0018] 待车缝面料10、第一车缝线11、第二车缝线12、包边条13、第一面料2、第一折口21、第一折边22、第二折边23、第三折边24、第二面料3、第二折口31、第四折边32、第五折边33、第六折边34、第一缝线4、芽条5、第二缝线6。

具体实施方式

[0019] 为使本实用新型的目的、技术方案及效果更加清楚、明确,以下参照附图并举实施例对本实用新型进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0020] 需要说明的是,当部件被称为“装设于”、“固定于”或“设置于”另一个部件上,它可以直接在另一个部件上或者可能同时存在居中部件。当一个部件被称为是“连接于”另一个部件,它可以是直接连接到另一个部件或者可能同时存在居中部件。

[0021] 还需要说明的是,本实用新型实施例中的左、右、上、下等方位用语,仅是互为相对概念或是以产品的正常使用状态为参考的,而不应该认为是具有限制性的。

[0022] 如今,很多服装为了突出局部的细节,都会在拼缝的地方夹车一条其它颜色的布条,用来作装饰,行业称其为出芽,也有称作嵌条,是做衬衫、睡衣、旗袍等家居用品经常用到的装饰。

[0023] 出芽分为有绳出芽和无绳出芽,有绳就是芽条5内侧穿有细棉绳,如图1所示在轻薄面料的拼缝处夹车有绳芽条,有绳出芽前一般先对芽条5车缝使得细棉绳位于芽条5内;如图1所示,现有技术轻薄面料与芽条拼接时,先将两待车缝面料10正对放置于芽条5的两侧,再通过第一车缝线11将两待车缝面料10与芽条5车缝,然后通过包边条13将两待车缝面料10与芽条5车缝所形成的缝份包覆,最后将包边条13与缝份通过第二车缝线12车缝固定;上述结构的不足之处在于,采用包边的方式对缝份的毛边包覆处理,一方面包边条的增加使得工艺更为繁琐以及增加了加工成本,另一方面包边条具有一定厚度,包边条与缝份车

缝后,使得拼缝处有了较为明显的错位,造成拼缝处平整度较差,用户接触后容易产生不适感,影响用户服装穿着体验。

[0024] 本实用新型提供一种轻薄面料与芽条的拼接结构,请参阅图2,包括第一面料2和第二面料3,所述第一面料2和所述第二面料3的背面相对设置且通过第一缝线4车缝,所述第一面料2沿着所述第一缝线4向着所述第一面料2的正面U形翻折形成第一折口21,所述第二面料3沿着所述第一缝线4向着所述第二面料3的正面U形翻折形成第二折口31,所述第一折口21或所述第二折口31内设置有芽条5,所述第一面料2、所述芽条5、所述第二面料3通过第二缝线6车缝。本申请轻薄面料与芽条5的拼接结构,通过第一缝线4对第一面料2和第二面料3车缝并将两面料分别U形翻折形成第一折口21和第二折口31,将芽条5设置于第一折口21或第二折口31内,以对夹车芽条5的毛边包覆;相较于现有技术而言,无需通过包边条对面料和芽条5的毛边处理,降低了成本,同时也避免了拼接处向一侧偏倒后平整度较差的问题。

[0025] 本申请中附图1和图2分别为现有技术和本申请的拼接结构的截面示意图,图中芽条5为有绳出芽,实际采用轻薄面料与芽条5的拼接结构的服装在用户穿着时,细棉绳所在一侧为外侧,芽条5的毛边所在一侧为内侧,拼接结构的内侧会向着一侧偏倒,进而在拼接处会形成错位,现有技术中采用包边条包覆芽条5的毛边和面料的毛边,会使得偏倒后的拼接处更厚,因偏倒的拼接处与用户的皮肤会产生摩擦和刺激,进而会影响用户穿着服装的舒适度;本申请中将轻薄面料翻折形成折口,折口包覆芽条5毛边的同时也使得面料的毛边朝向外侧,因第一面料2和第二面料3为轻薄面料,也不会使得拼接处有较为明显的厚度增加,从而避免用户穿着服装时产生不适感,轻薄面料例如纱网、蕾丝面料等。相较于无绳出芽而言,本申请中芽条5采用有绳出芽的结构,其会使得拼接处更富有装饰性和立体感,出芽部分在视觉上更加突出,其次还会有效的增加拼接处的挺度,防止拼接处变得软塌。

[0026] 所述第一面料2包括依次连接的第一折边22、第二折边23和第三折边24,所述第一折边22的末端延伸并U形翻折形成第二折边23,所述第二折边23延伸并向着远离所述第一折口21一侧翻折形成第三折边24。所述第二面料3包括依次连接的第四折边32、第五折边33和第六折边34,所述第三折边24的末端延伸并U形翻折形成第四折边32,所述第五折边33延伸并向着远离所述第二折口31一侧翻折形成第六折边34。本申请芽条5的下端位于第二折口31,即通过第二面料3翻折的U形折口包覆芽条5的毛边,当然,也可将芽条5夹车于第一折边22和第二折边23之间,即通过第一面料2翻折形成的第一折口21包覆芽条5的毛边。

[0027] 所述第一折口21的宽度和所述第二折口31的宽度相同。所述第一折口21的宽度和所述第二折口31的宽度为0.3cm-0.8cm。本申请附图1为拼接结构的截面示意图,其第一折口21的宽度即图中第一折边22纵向的高度,第二折口31的宽度即图中第四折边32纵向的高度,优选的,第一折口21的宽度和第二折口31的宽度为0.5cm,确保拼接的稳定性同时避免材料浪费。

[0028] 本申请中所述第二折边23沿着第二缝线6翻折形成第三折边24,所述第五折边33沿着第二缝线6翻折形成第六折边34,附图中第二缝线6、第三折边24和第五折边33存在高度差旨在为了更好的体现出第二缝线6;所述第二缝线6高于所述第一折口21和所述第二折口31的高度,即第二缝线6将第一面料2、芽条5和第二面料3车缝时,不会车缝到第一折边22和第四折边32,从而避免第一折边22和第四折边32的上端车缝后毛边外漏影响拼缝结构的

美观性。

[0029] 综上所述,本实用新型提供了一种轻薄面料与芽条的拼接结构,包括第一面料和第二面料,所述第一面料和所述第二面料的背面相对设置且通过第一缝线车缝,所述第一面料沿着所述第一缝线向着所述第一面料的正面U形翻折形成第一折口,所述第二面料沿着所述第一缝线向着所述第二面料的正面U形翻折形成第二折口,所述第一折口或所述第二折口内设置有芽条,所述第一面料、所述芽条、所述第二面料通过第二缝线车缝。本申请轻薄面料与芽条的拼接结构,通过第一缝线对第一面料和第二面料车缝并将两面料分别U形翻折形成第一折口和第二折口,将芽条设置于第一折口或第二折口内,以对夹车芽条的毛边包覆;相较于现有技术而言,无需通过包边条对面料和芽条的毛边处理,降低了成本,同时也避免了拼接处向一侧偏倒后平整度较差的问题。

[0030] 可以理解的是,对本领域普通技术人员来说,可以根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,而所有这些改变或替换都应属于本实用新型所附的权利要求的保护范围。

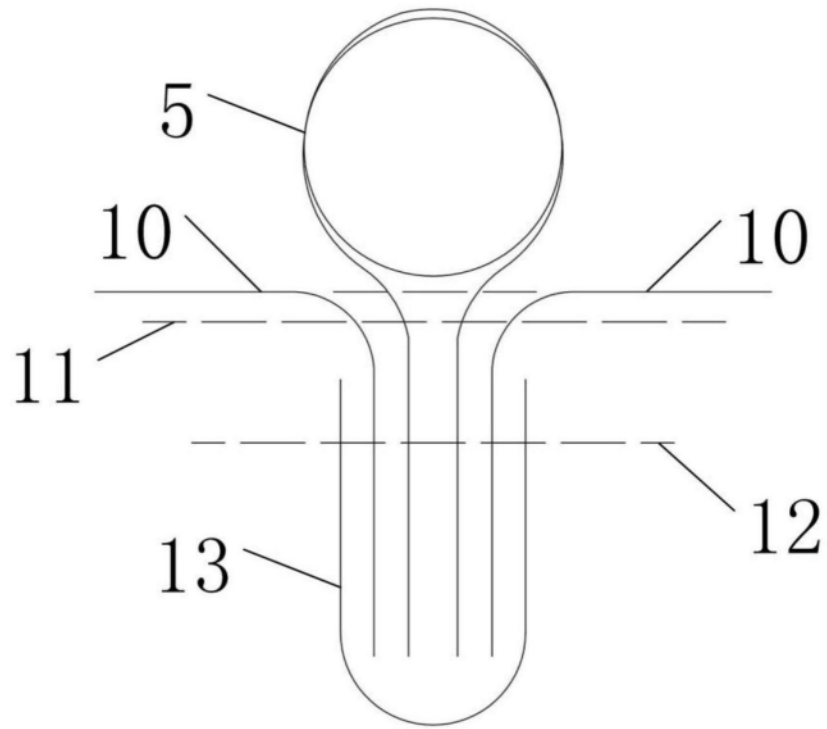


图1

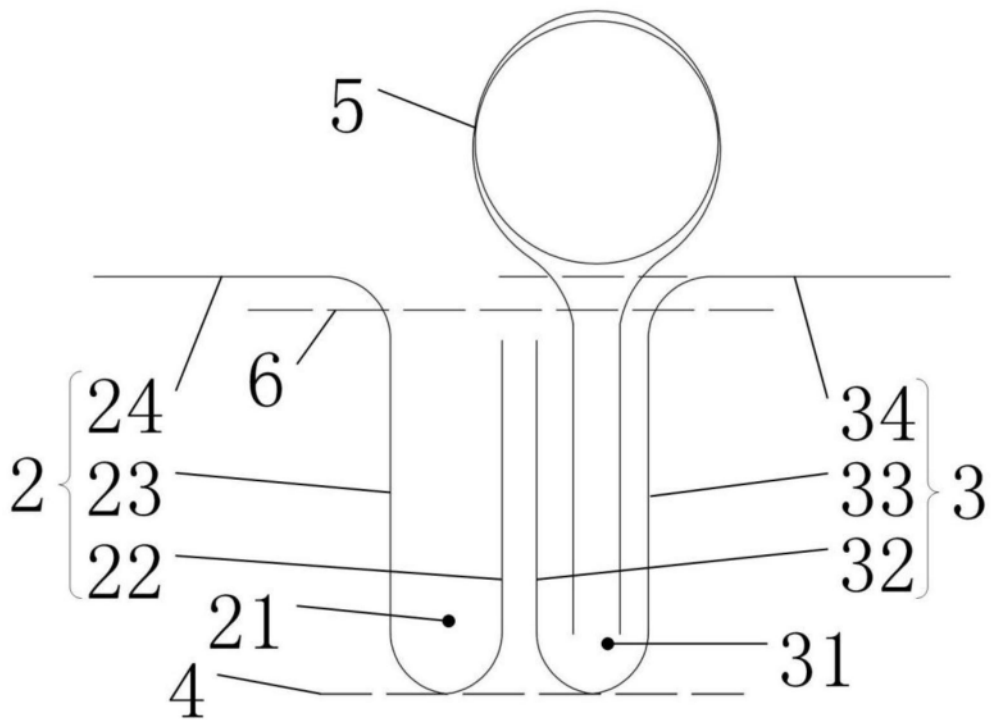


图2