

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 특허공보(B1)

(51) Int. Cl.⁵
A41G 5/00

(45) 공고일자 1991년01월23일
(11) 공고번호 91-000256

(21) 출원번호	특1988-0001539	(65) 공개번호	특1988-0010707
(22) 출원일자	1988년02월15일	(43) 공개일자	1988년10월24일
(30) 우선권 주장	45210 1987년03월02일 일본(JP)		
(71) 출원인	마끼시마 고오조오		
	일본국 도쿄도 네리마구 가꾸엔쵸 6초메 오히즈미 3-35		
	마끼시마 교오고		
	일본국 도쿄도 네리마구 가꾸엔쵸 6초메 호히즈미 3-35		
(72) 발명자	마끼시마 고오조오		
	일본국 도쿄도 네리마구 가꾸엔쵸 6초메 오히즈미 3-35		
	마끼시마 교오고		
	일본국 도쿄도 네리마구 가꾸엔쵸 6초메 호히즈미 3-35		
(74) 대리인	최박용, 김병진		

심사관 : 정병순 (책자공보 제2159호)

(54) 두발 장식구 및 그 제조방법

요약

내용 없음.

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

두발 장식구 및 그 제조방법

제1도 내지 제6도는 본 발명의 일 실시예를 나타낸 것으로 제1도는 완성품의 사시도.

제2도 내지 제4도는 구성할 섬유 배열체의 분해 사시도.

제5도는 완성품을 착용한 상태의 사시도.

제6도는 제1도의 부분 확대도.

제7도 내지 제11도는 기타 실시예를 나타낸 것으로 제7도는 완성품의 사시도.

제8도 내지 제9도는 구성할 섬유 배열체의 분해 사시도.

제10도는 제7도의 X-X선 단면도.

제11도는 제7도의 XI-XI선 단면도.

제12도 내지 제15도는 본 발명의 제조방법을 설명하기 위한 설명도.

본 발명은 화학섬유를 이용한 두발용(頭髮用) 장식구에 관한 것으로, 특히 모자용이나 혹은 가발과 같이 다양하게 사용할 수 있는 두발 장식구 및 그 제조방법에 관한 것이다.

종래 두발용 장식구로서는 모자와 같은 두발에 씌우는 것, 혹은 묶는 리본, 가발, 관등과 같이 두발에 붙이는 것, 또는 가발과 같이 두발을 감추는 것등이 알려져 있다.

이 모자는 두발을 장식하는 것으로서 오랫동안 사용되어 왔으나 상황에 따라서는 착용이 금지되는 경우가 있으며 항상 사용할 수가 없다.

이에 대하여 묶는 리본등과 같이 두발에 붙이는 것은 비교적 상황여하에 관계없이 사용할 수 있으나, 두발의 일부를 장식하는 것에 그치고 두발이 적은 사람에게 사용하는 것은 곤란하다.

또 가발은 연극등에 사용되는 장식용 가발도 볼 수 있으나 가발대에 화학섬유를 식모하거나 또는 접착한 것이어서 비교적 중량이 있고 통기성이 불량하므로 착용감도 좋지 못하다. 그러므로 항상 어떤

경우에도 사용할 수가 있고 두발의 상황에 관계없이 누구라도 착용할 수 있을 뿐 아니라 두발을 장식하는데 우수한 장식기능을 가지며 경량으로 통기성이 양호한 두발 장식구의 출현이 요망되어 왔다.

따라서 본 발명은 항상 두발 장식구로서 모자와 같이 혹은 가발과 같이 착용해도 주위 사람에게 위화감을 주지 않는 조형미가 우수하고 가볍고 통기성 양호하여 착용감이 우수한 두발 장식구를 제공코저 하는 것이다.

본 발명의 제1발명은 상기 목적을 달성하기 위하여 다수개의 부드러운 곱슬털로된 화학섬유를 서로 나란히 하여 묶음형태로 한 복수의 섬유 배열체를 간격을 두고 배설하고 각 배열체에 일방의 각 섬유의 단부에 걸친 영역의 섬유를 단부를 향하여 서로 일부를 중합함과 동시에 수평방향으로 전개하면서 굴곡시켜서 조형한 조형부를 형성하여 각 배열체의 각 조형부를 인접한 타의 배열체의 조형부와 그 일부로 서로 중합시켜서 형성함과 동시에 전체로서 완상(琬狀)으로 배설하고 전체에 살포한 접착제에 의하여 근접한 각 섬유를 고정 착설한 것을 특징으로 한 것으로, 제1발명에서는 복수의 섬유 배열체에 의하여 수평방향으로 전개, 굴곡시켜 형성된 복수의 조형부가 집합하여 전체로서 다양한 조형미를 주어 이들을 구성한 섬유 서로는 조형부 서로가 접착제로 일체되게 결합하고 사람의 머리에 장착가능한 형상으로 유지한다.

그리고 상기 섬유 배열체만 접착제로 결합한 구성이므로 가볍고 통기성이 풍부하다. 또 본 발명의 제2발명은 다수개의 부드럽고 매끈한 화학섬유를 서로 나란히하여 묶음상으로 한 복수의 섬유 배열체를 간격을 두고 배설하고 이 배열체에 적어도 1개의 배열체를, 그 일방의 단부를 향한 영역의 각 섬유를 서로 일부를 중합시킴과 동시에 수평방향으로 전개하면서 굴곡시켜서 조형한 조형부를 형성하고 이 조형부의 단부영역의 각 섬유를 구부려서 근접한 섬유의 중합시킨 중합부를 형성하고 타의 배열체의 일방단부를 향한 영역의 각 섬유를 서로 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개하면서 굴곡시켜 조형한 조형부를 형성하여 각 배열체의 각 조형부를 인접한 타의 배열체의 조형부와 그 일부로 서로 중합하여 형성함과 동시에 전체로서 완상으로 배설하고, 전체의 살포한 접착제에 의하여 근접한 각 섬유를 고정착설한 것을 특징으로 하는 것이다.

제2발명에서는 복수의 섬유 배열체에 의하여 수평방향으로 전개하고 굴곡하여 형성된 복수의 조형부가 집합하여 전체로서 다양한 조형미를 주어 적어도 1개의 섬유 배열체의 조형부에 있어서 단부의 섬유를 구부려서 근접한 섬유와 중합하여 접착된 조형을 준다.

본 발명의 제3발명은, 본 발명의 두발 장식구의 제조방법을 제공하는 것으로, 다수개의 부드러운 곱슬털로 된 화학섬유를 서로 나란히 하여 다발상으로 한 복수의 섬유 배열체의 중간위치의 섬유를 반구면상(半球面狀)을 이루는 외형을 갖게 하고 이형층(離型層)을 구비한 고정대에 간격을 두고 붙이고 떼기가 임의롭게 고정하는 공정과, 고정된 각 배열체의 섬유의 일방의 각 섬유단부에 걸친 영역의 섬유를 고정위치에서 단부를 향하여 서로 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개하면서 굴곡시켜서 조형하여 복수의 조형부를 형성하는 제1조형공정과, 각 배열체의 각 조형부를 인접한 조형과 일부를 중합시켜서 반구면상의 고정대 외면을 따라서 완상으로 배열하여 이 고정대에 임시 설치하는 제2조형공정과, 각 조형부에 접착제를 살포하는 공정과, 살포된 접착제를 건조하는 공정과, 건조고정한 섬유를 고정대에서 들어내는 공정등으로 된 것을 특징으로 하는 것이다.

제3발명에서는, 상기 제1발명의 두발 장식구의 제조를 가능케 한다. 또 제4발명은 본 발명의 두발 장식구의 기타 제조방법을 제공하는 것으로, 반구상의 바깥 가장자리에 내측으로 구부러져서 연장한 턱을 가지며 이형층을 구비한 금형을 고정대에 붙이고 떼기가 임의롭게 형성하는 공정과, 이 금형의 외표면에 다수개의 부드러운 곱슬털로 된 화학섬유를 서로 나란히 하여 다발상으로 한 복수의 섬유 배열체를 간격을 두고 붙이고 떼기가 임의롭게 고정하는 공정과, 이 섬유 배열체에 적어도 1개의 배열체의 일방단부를 향하는 영역의 각 섬유를 서로 일부를 중합시킴과 동시에 수평방향으로 전개하면서 굴곡시켜서 조형부를 형성하고, 그 단부영역의 섬유를 상기 금형의 외측 가장자리에서 외측으로 연출시켜 맞추어진 제1조형공정과, 상기 형틀의 바깥 가장자리에서 외측으로 연출시킨 섬유를 형틀의 턱에 맞추어 끈으로 묶는 공정과, 이 섬유를 묶는 위치에 형틀 외표면측으로 접어서 그 접는 단부를 근접한 섬유에 중합시켜서 중합부를 형성하는 공정과, 이 중합부의 섬유를 구부러진 상태를 유지하여 형틀에 임시 착지하는 공정과, 타의 상기 각 배열체의 일방의 각 섬유의 단부에 걸친 영역의 섬유를 고정위치에서 단부를 향하여 서로 일부를 중합함과 동시에 수평방향으로 전개하면서 굴곡시켜 조형하여 복수의 조형부를 형성하는 제2조형공정과, 각 배열체의 각 조형부를 인접한 조형부와 일부를 중합시켜서 반구면상의 고정대 외면에 맞추어서 완상으로 배열하여 이 고정대에 임시 착지하는 제3조형공정과, 각 조형부 및 상기 중합부에 접착제를 살포하는 공정과, 살포된 접착제를 건조하는 공정과, 상기 중합부를 묶은 끈을 벗겨내는 공정과, 건조고정된 섬유를 고정대에서 벗겨내는 공정등으로 됨을 특징으로 한 것이다.

제4발명에서는 상기 제2발명의 두발 장식구의 제조를 가능케 한다.

본 발명을 상세하게 설명하면 다음과 같다. 본 발명에 사용되는 화학섬유는 수 10데니어(denier)에서 수 10,000데니어의 굵은 것을 사용하며 특히 30-100데니어 정도의 가발에 사용되는 의사모용(擬似毛用)의 화학섬유가 가볍고 조형하기 쉬우므로 적합하다. 특히 폴리염화비닐, 염화비닐 초산비닐 공중합체, 폴리아미드, 폴리염화비닐리덴, 폴리프로필렌 등으로 선택되는 섬유를 사용한다. 이들 화학섬유를 수 1000개 내지 수 10,000개를 서로 나란히 하여 다발상으로 한 섬유 배열체를 기본적 구성으로 한다. 취미감을 더하기 위하여 각 배열체마다 섬유의 색을 바꾸거나 또는 복수의 색의 섬유를 합쳐서 1개의 섬유 배열체로서 이용한다. 이들 섬유 배열체는 다발상으로서 봉상의 심재에 감아는 상태로 가열처리하고 전체로서 부드러운 나선상의 형상을 이루어 정발(整髮)에 사용하는 것과 같은 구부러지고 곱슬형태를 갖게 한다. 이 곱슬곱슬한 화학섬유는 후술하는 바와같이 섬유를 굴곡하여 소정의 형상으로 조형하는데 도움이 되며 또 접착제로 섬유의 중합부분을 접착고정했을때 조형부의 형상으로 유지시키는데 보탬이 된다.

본 발명에서는 이들 복수의 섬유 배열체를 이용하여 각 배열체의 섬유마다 그 일부를 중합하면서 수

평방향으로 전개하고 평면상으로 벌어지게 하고 또 섬유를 굴곡하여 입체상의 벌어짐을 주어 조형부를 형성한다. 이 조형부를 소정형상으로 형성하기 위해서는, 바람직하기는 상기 섬유 배열체의 일부에 섬유를 밀집하게 집합부를 형성하여 이 집합부에서 일방의 각 섬유의 단부에 걸친 영역의 섬유를 이 집합부에서 단부를 향하여 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개하면서 굴곡시켜 조형부를 형성한다. 또 이 집합부를 상기 섬유 배열체의 중간위치에 형성하면 이 집합부의 양측에 2개의 조형부를 형성할 수가 있고 조형에 변화를 준다. 이 조형부는 구체적으로 각 배열체의 섬유를 부분적으로 또는 전체적으로 빗등에 의하여 빗어서 전개하고 섬유에 이루어진 컬(cur l)을 이용하여 색색의 형상으로 형성하고 다시 필요에 따라서 섬유를 감고 또 브러쉬에 의하여 만곡시켜서 드라이어에 의하여 가열처리하여 파형을 주어 헤어핀이나 클립으로 고정된 형상으로 정리하고 불필요한 부분을 도려내는 것등의 작업에 의하여 형성한다. 이 섬유에 이루어진 컬을 이용하여 조형할때에는 각 배열체의 컬을 이룬 정도를 바꿈으로서 조형된 조형부가 틀리는 재미감을 줄수가 있다.

이러한 조형부를 가진 각 섬유 배열체는, 각 조형부의 일부로 중합하여 모아서 전체로서의 평균적 벌어짐을 갖는 조형미를 준다. 이 집합된 복수의 조형부는, 전체로서의 사람의 머리의 형성에 맞게 완상으로 배열되고 후술하는 바와같이 접착제로 접착하여 일체로 한다.

각 조형부를 일체로 고정하기 위해 접착제를 전체에 살포하여 각 조형부는 섬유 서로를 그들의 일부 중합하는 부분에서 접착한다. 이 접착된 섬유 서로에 있어서는 상기와 같이 각 섬유는 컬이 주어져 있으므로 중합한 섬유 사이에서 연결되는 한편, 그 만곡한 섬유의 탄성에 따라 서로 갈라지려는 힘이 생기므로 서로 섬유의 응집이 없이 적당한 틈새를 유지하면서 병존하게 되므로 조형된 형상으로 유지한다.

이때, 접착제는 용제에 의하여 희석한 것을 사용하여 안개상으로 살포하여 살포한 접착제가 섬유에 부착했을때에 덩어리가 지지않는 것이 외관상 좋으므로 바람직하다. 또 온도가 높은 건조하에서 접착제를 살포하면 접착제가 건조할때에 수분으로 백색화 하는 경우가 있고 외관을 손상시키므로 적당한 온도의 건조조건에서 접착제를 살포하는 것이 바람직하다. 사용하는 접착제는, 상기한 화학섬유의 접착제로서 이용하는 것이면 족하며 적합한 것으로는 열가소성 수지접착제, 초산비닐수지, 초산비닐아크릴산 에스코포리마 등의 비닐 수지접착제, 아크릴 수지접착제를 사용하면 좋다.

본 발명에서는 다시 바람직한 것으로는 접착제로서 일체로 형성된 전체에 각 조형부의 형상의 유지를 확고하게 하며 보존성을 높이기 위하여 성형제로서 아크릴 수지도료 등을 살포한다.

본 발명의 두발 장식구를 제조할때에는, 적어도 반구면상의 외면을 가지며 그 표면에 이형층을 구비한 고정대에 상기한 복수의 섬유 배열체를 다발상의 상태로 서로 간격을 두면서 그 일부를 핀등으로 붙이고 때가 임의롭게 고정한다. 이 고정대의 표면에 형성한 이형층은 후술하는 접착제를 살포한 다음에 섬유 배열체를 고정대에서 벗겨내면 도움이 된다. 이 이형층은 이형제를 도포형성하거나 필름상의 이형층을 덮어서 사용한다. 그 다음 각 배열체에 있어서 고정된 위치에서 그 섬유 배열체의 일방의 단부를 향하여 일부를 서로 중합하면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜 평면적으로 벌어짐을 갖는 입체적인 조형부를 형성하고 조형부의 형상을 유지시킨 상태에서 복수개소에 있어서 섬유를 고정대 표면에 핀등으로 임시 설치한다. 그리고 같은 모양으로 형성한 타섬유 배열체의 각 조형부를 서로 근접시켜 일부를 중합하면서 고정대의 반구면 전체를 씌우도록 배치하여 전체로서 완상으로 형성하고 각 조형부를 고정대 표면에 핀등으로 임시 설치한다. 이어서 전체의 내외면에 접착제를 스프레이 등으로 분무하여 살포한다. 또 접착제의 살포는 필요에 따라서 조형된 섬유를 고정하기 위한 조형공정으로 해도 된다. 그 다음 건조기로 가열건조 또는 자연건조하여 각 조형부를 서로 접착함과 동시에 각 조형부의 각 섬유를 서로 접착하여 고정한다. 또 필요에 따라서 보형성을 주기 위하여 성형제를 전체의 내외면에 스프레이 등으로 분무하여 살포하고 건조한다. 그 다음 고정대에서 벗겨냄으로서 조형미가 풍부한 두발 장식구를 얻는다.

또 본 발명에서는 완성된 두발 장식구의 둘레 가장자리가 착용자의 이마에 닿아 피부를 자극하지 않도록 상기 조형부의 단부영역을 다시 구부러 근접할 섬유에 포개어 맞춘 중합부를 설치하고 이렇게 다시 구부린 섬유를 포개어 합한 섬유에 접착제로 고정부착한다.

이와같이 단부영역에 상기 중합부를 형성하기 위하여는 다음방법에 의하여 실시하면 용이하게 형성할 수가 있다. 먼저, 반구상의 외측 가장자리에서 내측으로 구부러져 연장한 턱부를 갖는 외표면에 이형층을 구비한 금형을 고정대에 붙이고 때가 임의롭게 채부한다. 이 금형은 고정대와 일체로 형성된 것도 무방하나 상기 중합부를 형성하여 접착제로 고착한 다음 이 금형에서 완성품을 벗겨낼때 고정대와 별체인 것이 편리하다.

이어서 이러한 중합부를 형성할 상기 섬유 배열체의 일부를 형틀 표면에 핀등으로 임시 설치한다. 그리고 고정된 위치에서 일방의 단부에 걸친 영역을 단부를 향하여 수평방향으로 전개하면서 굴곡시킨채로 조형하고 그 단부를 형틀의 바깥 가장자리에서 연출하여 맞춘다음 이 형틀의 외측 가장자리에서 외측으로 연출한 섬유를 형틀의 턱에 맞추어 고정대에 묶는다. 또 묶는 섬유의 단부를 묶은 위치에서 금형의 표면에 접어서 그 접은끝은 근접한 섬유에 중합시켜 중합부를 형성하고 그 섬유단부를 형틀표면에 일시 설치한다. 그 다음 접착제를 상기와 같이 살포하여 중합부의 각 섬유를 접착 고정한다. 이어서 중합부를 묶은 끈을 벗겨낸다. 이와같이 할때는, 형성되는 중합부는 형틀의 턱부에 이어진 형상임과 동시에 되접어진 부분이 직선상으로 나란히 된 형상으로 형성된다. 이 중합부를 임시로 형성하는 방법은, 조형부의 단부의 섬유를 휘어진 형상으로 형성하고 그 단부를 근접한 섬유에 접착제로 고착하는 것이다.

이하 도면에 따라 본 발명의 실시예를 설명한다. 제1도 내지 제6도의 두발 장식구(1)는 제5도에서와 같이 모자와 같은 것으로 쓰는데에 적합한 예를 나타낸다. 제1도의 두발 장식구(1)는 부드러운 컬을 형성한 약 70데니어의 염화비닐, 초산비닐 중합체 섬유를 수 1,000-10,000개를 서로 나란히 하여 다발상으로하고 각 섬유의 색을 바꾼 4개의 섬유 배열체(2)(3)(4)(5)로 구성된다. 제1도는 실시품의 완성상태를 표시하며, 제2도는 상기 배열체(2)의 만을 배열한 상태를 표시하며, 타의 배열체(3)(4)(5)는 점선으로 표시한다. 제3도는 상기 배열체(2)에 상기 배열체(3)을 중합한 상태를 나타내

며 기타 배열체(4)(5)는 점선으로 표시한다. 제4도는 상기 배열체(2)(3)에는 배열체(4)를 중합한 상태를 표시하며, 타의 배열체(5)는 점선으로 표시한다. (도면에는 각 배열체를 구성하는 섬유는 필요한 범위에서만 표현된다. 이하동일) 각 배열체는 제1도 내지 제4도에서와 같이 그 중간위치에 섬유를 밀접하게 집합시킨 집합부(6)(7)(8)(9)를 구비하고, 각 집합부에서 그 일방의 섬유단부를 향하여 수평방향으로 서로 일부를 중합시키면서 전개되고 굴곡되어 조형된 조형부

(10)(11)(12)(13)(14)(15)(16)(17)를 구비한다. 그리고 각 배열체(2)(3)(4)(5)는 각 집합부(6)(7)(8)(9)에 있어서 제2도 내지 제4도와 같이 점차 중합하여 서로 교차하여 배치되고, 각 조형부(10)(11)(12)(13)(14)(15)(16)(17)는 서로 일부를 근접한 조형부와 일부를 중합하면서 평면상으로 전개되고 그리고 전체형상은 중앙부를 볼록하게 하여 둘레 가장자리가 벌어진 완상으로 조형되어 있다. 또 각 조형부의 단부 18에서는 그 섬유단말이 휘어지게 형성되어 있다.

이들 각 조형부는 서로 인접한 조형부와 또 각 조형부를 구성하는 각 섬유는 인접한 섬유와 접촉제에 의하여 고착되어서 일체의 형상을 구성하고 있다. 그리고 제6도에서와 같이 각 섬유(19)(19)는 서로 중합하고 교차한 부분에서 접촉제 20로 결합되고 그리고 각 섬유(19)(19)에 이루어진 컬에 의하여 휘어지고 그 탄성으로 떨어지려는 힘을 주어 균형있는 조형의 형상으로 유지하고 있다.

제7도 내지 제10도는 타실시예로서 이 두발 장식구(1)는 부드럽게 컬을 이룬 약 50데니어의 아크릴 섬유를 수 1,000-10,000개를 서로 나란히 하여 다발상으로 하고 각각으로 섬유의 색을 변화하는 3개의 섬유 배열체(21)(22)(23)로 구성되어 있다. 제7도는 실시품의 완성상태를 나타낸다. 제8도는 상기 배열체(21)만을 배열한 상태를 표시하며 타의 배열체(22)(23)는 점선으로 표시한다. 제9도는 상기 배열체(21)에 배열체(22)를 병렬하고 서로 인접한 영역에서 중합된 상태를 표시하고 타의 배열체(23)를 파선으로 표시한다. 이 배열체(21)는 그 일방의 단부에 섬유를 밀집되게 집합시킨 집합부(24)를 가지며 이 집합부(24)에서 타측의 단부를 향하여 각 섬유의 일부를 집합시키면서 수평방향으로 전개하고 굴곡하면서 만곡면상으로 조형된 조형부(25)를 형성하며, 또 그단부를 섬유말단에서 다시 구부러 근접한 섬유에 중합시킨 중합부(26)를 갖는다. 이 중합부(26)는, 상세하게는 제10도에 표시된 바와같이 단말의 섬유(27)는 다시 구부러진 끝(28)에서 섬유(27)의 연장방향을 반전하여 근접한 섬유(27)에 중합하고 접촉제(29)에 의하여 고착되어서 각 되구부러진 끝(28)은 일직선상으로 나란히 하여 배열되어 있다.

상기 배열체(22)는 제9도에서와 같이 상기 배열체(21)의 집합부(24)의 근방에서 조형부(25)에 병렬상태를 따라 각 섬유의 일부를 중합하면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡하여 집합부(30) 및 조형부(31)(32)를 형성하여 배열체(21)의 상기 중합부(26)까지 연장하여 서로 중합할 부분에서 각 조형부(25)(31)(32)가 접촉제로 고착하여 있다. 그리고 배열체(21)의 조형부(25) 근방에는 상기 중합부(26)와 같은 되구부러진 끝(33)을 갖는 중합부(34)를 갖는다.

상기 배열체(23)는 제7도에서와 같이 상기 배열체(21)를 집어서 상기 배열체(22)의 반대측에 위치케 하고 상기 배열체(21)의 집합부(24) 근방에서 조형부(25)를 따라 각 섬유의 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개하면서 굴곡하여 조형부(35)(36)를 형성하여 배열체(21)의 상기 조형부(25)위까지 연장, 서로 중합한 부분에서 각 조형부(25)(35)(36)는 접촉제로 고정하여진다.

그리고 전체로서, 제11도에서와 같이 사람의 머리에 대응한 완상의 형상을 가지며, 상기 중합부(26)는 머리에 씌워질때에 이마에 닿는 주연부를 형성한다.

다음에 본 발명의 두발 장식구의 제조방법을, 그 구체예를 제12도 내지 제15도에 따라 설명한다. 먼저 제12도에서와 같이 고정대(37)에 붙이고 떼기가 임의로온 형틀(38)을 씌워서 핀등으로 붙이고 떼기가 임의롭게 취부한다. 이 형틀(38)의 형상은 완성된 본 발명의 내면형상과 같은 외형을 가지며, 그 외측 가장자리에는 굴절하여 내측으로 연장한 턱(39)을 구비하고, 그 외표면에는 이형체(도시없음)를 도포형성한다. 이에 도시의 부드러운 컬을 이룬 화학섬유를 서로 나란히하여 묶음상으로 한 섬유 배열체(40)의 일방단부의 근방위치를 2개의 클립(41)(42)로 집은 상태에서 섬유가 밀집한 집합부(43)를 형성하고, 이 집합부(43)를 핀(44)(45)로 꽂아서 고정대(37)위의 형틀(38)의 표면 중심에 임시 설치한다.

이어서, 제13도에서와 같이 임시 설치한 상기 배열체(40)의 집합부(43)에서 일방단부를 향하여 각 섬유의 일부를 중합하면서 형틀(38)의 외표면에 따라서 수평방향으로 전개한다. 전개된 섬유의 중간위치로 핀(46)(47)(48)에 의하여 가설치한 섬유를 굴곡한 전체로서 지그재그시키고, 또 섬유를 권발기(49)로 일부를 휘게하여 드라이어 등으로 가열하여 파형을 주는 한편, 조형작업으로 조형부(50)를 형성하고 섬유의 단부를 핀(51)(52)(53)(54)으로 전개상태를 유지하면서 형틀(38)의 외측 가장자리에서 늘어뜨린 상태로 한다. 그 다음 제14도에서와 같이 끈(55)에 의하여 형틀(38)에서 늘어뜨린 섬유의 단부를 턱(39)을 따라 고정대(37)에 묶어서 고정한다. 그리고 이 섬유를 묶은 위치에서 구부려서 형틀(38) 표면측을 향하게 하여 근접한 섬유에 중합시켜 그 말단을 클립(56)(57)에 의하여 하측의 섬유에 고정하여 중합부(58)를 형성한 다음에 구부러진 끝을 핀, 클립등(도시없음)에 의하여 형틀(38)에 임시 설치한다.

이어서, 제15도에서와 같이 타의 섬유 배열체(59)(60)의 중간위치를 상기한 배열체(40)와 같이 클립(61)(62)(63)(64)로 집어서 집합부(65)(66)를 형성하고 이 집합부(65)(66)를 핀(68)(69)(70)(71)으로 꽂아서 형틀(38)에 가설치한다. 배열체(59)의 집합부(65)의 양측에 있는 단부를 향한 섬유를 서로 일부를 중합하면서 수평방향으로 전개하고 상기 조형부(50)와 같은 작업으로 형틀(38)의 여백의 표면을 덮은 조형부(72)(73)를 형성하고 각 조형부(72)(73)의 일부를 상기 조형부(50)와 중합시켜서 핀(74)(75)등으로 형틀(38) 표면에 임시 설치한다. 또 상기 배열체(60)는 배열체(59)와 같이하여 형성한 조형부(76)(77)에 의하여 형틀(38)의 여백의 표면을 덮어서 핀(78)(79)등으로 임시 설치한다.

이와같이 하여 각 조형부(50)(72)(73)(76)(77)의 집합체로서 조형된 접촉제를 뿌려 살포하고, 각 조형부(50)(72)(73)(76)(77) 및 중합부(58)를 일체로 고정하고 또 각 조형부의 섬유를 고착한다. 이 접촉제의 살포는 여러번에 걸쳐 실행하며 건조와 접촉제의 살포를 뒤집어서 반복 살포하는 것은 섬유에 접촉제가 덩어리 지지않게 하는데 유효하다. 또 필요에 따라 제품의 보형성을 향상하기 위해

상기 성형제를 분무하여 살포한다.

이어서 형틀(38)에 임시 설치한 상태에서 전체를 건조기로 또는 자연건조에 의하여 살포한 접착제를 건조한다.

그 다음 상기 중합부(58)를 묶은 끈(55), 형틀(38)에 임시 설치한 핀들을 빼내고, 일체로 형성된 두 발 장식구의 제품을 벗겨내어 그 내면측에 접착제를 뿌려서 건조한다. 이 내면에도 필요에 따라서 성형제를 뿌린다.

이상에서와 같이 본 발명은 다수개의 화학성유를 전개하고 굴곡시켜 형성된 복수의 조형부에 의하여 다양한 조형미를 구비하고 조형된 성유는 서로 일부를 중합한 부분만 접착제로 결합시켜 구성하고 있으므로 전체는 유연성이 풍부하고, 부드럽고 품위있는 조형을 가짐과 동시에 가볍고 통기성이 양호하여 항상 착용해도 주위 사람에게 위화감을 주지않는 조형미가 뛰어난 두발 장식구를 제공할 수가 있다.

또 본 발명은 적어도 1개의 성유 배열체의 조형부에 있어서의 단부의 성유를 구부려서 근접한 성유와 포개어 맞추어서 접착된 중합부를 구비하고 있으므로 머리에 씻을때에 이마에 닿는 가장자리가 이마에 자극을 주지 않아 착용감이 우수한 두발 장식구를 제공할 수 있다. 본 발명에 의할때는 상기 두발 장식구를 용이하게 제조할 수가 있다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

다수개의 부드러운 컬을 한 화학성유를 서로 나란히 하여 묶음상으로 한 복수의 성유 배열체를 간격을 두고 배설하고 각 배열체에 일방의 성유단부에 걸친 영역의 성유를 단부를 향하여 서로 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜서 조형한 조형부를 형성하여 각 배열체의 각 조형부를 인접한 타의 배열체의 조형부와 그 일부를 서로 중합시켜서 형성함과 동시에 전체로서 완상으로 배설하고 전체에 살포한 접착제에 의하여 근접한 각 성유를 고착시킨 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 2

제1항에 있어서, 복수의 상기 성유 배열체를 서로 병렬시킨 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 3

제1항에 있어서, 상기 성유 배열체의 중간위치에 있어서, 일방의 각 성유단부에 이르는 영역의 성유를 단부를 향하여 서로 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜 조형한 제1조형부를 형성하여 타방의 각 성유의 단부에 걸쳐진 영역을, 단부를 향하여 서로 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜서 조형한 제2조형부를 형성한 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 4

제2항에 있어서, 복수의 상기 성유 배열체를 그들 중간위치에서 서로 교차하여 중합시킨 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 5

제1항에 있어서, 상기 성유 배열체의 성유는 2종이상의 색 성유로 된 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 6

제1항에 있어서, 복수의 상기 성유 배열체는 각각 서로 다른 색의 성유로 된 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 7

다수개의 부드러운 컬을 한 화학성유를 서로 나란히 하여 묶음상으로 한 복수의 성유 배열체를 간격을 두고 배설하고 이 배열체의 적어도 1개의 배열체를, 그 일방단부를 향한 영역의 각 성유를 서로 일부를 중합하면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜서 조형한 조형부를 형성하여, 이 조형부의 단부영역의 각 성유를 다시 구부려서 근접한 성유에 중합시킨 중합부를 형성하고, 타의 배열체의 일방단부를 향하는 영역의 각 성유를 서로 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜 조형한 조형부를 형성하여, 각 배열체의 각 조형부를 인접한 타의 배열체 조형부와 그 일부로 서로 중합시켜서 형성함과 동시에 전체로서 완상으로 배설하고 전체에 살포한 접착제로 근접한 각 성유를 고착시킨 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 8

제7항에 있어서, 상기 중합부의 구부러진 끝은 이 조형부의 가장자리 둘레를 형성하는 것을 특징으로 하는 두발 장식구.

청구항 9

다수개의 느슨한 권발을 한 화학성유를 서로 나란히 하여 묶음상으로 한 복수의 성유 배열체의 중간위치의 성유를 반구면상의 외형을 가지며 이형층을 구비한 고정대에 간격으로 두고 붙이고 떼기가 임의롭게 고정하는 공정과, 고정된 각 배열체의 성유일방의 각 성유단부에 걸친 영역의 성유를 고정

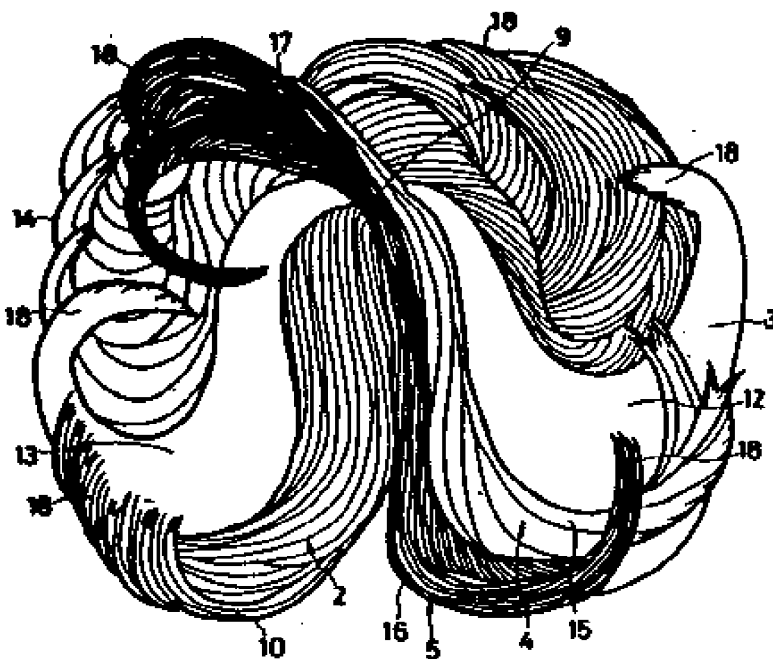
위치에서 단부를 향하여 서로 일부를 중합시키면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜 조형하여 복수의 조형부를 형성한 제1조형공정과, 각 배열체의 각 조형부를 인접한 조형과 일부를 중합시켜 반구면상의 고정대 외면에 맞추어 완상으로 배열하여 이 고정대에 임시 설치하는 제2조형공정과, 각 조형부에 접착제를 살포하는 공정과, 살포된 접착제를 건조하는 공정과, 건조고화한 섬유를 고정대에서 벗겨내는 공정으로 된 것을 특징으로 하는 두발 장식구의 제조방법.

청구항 10

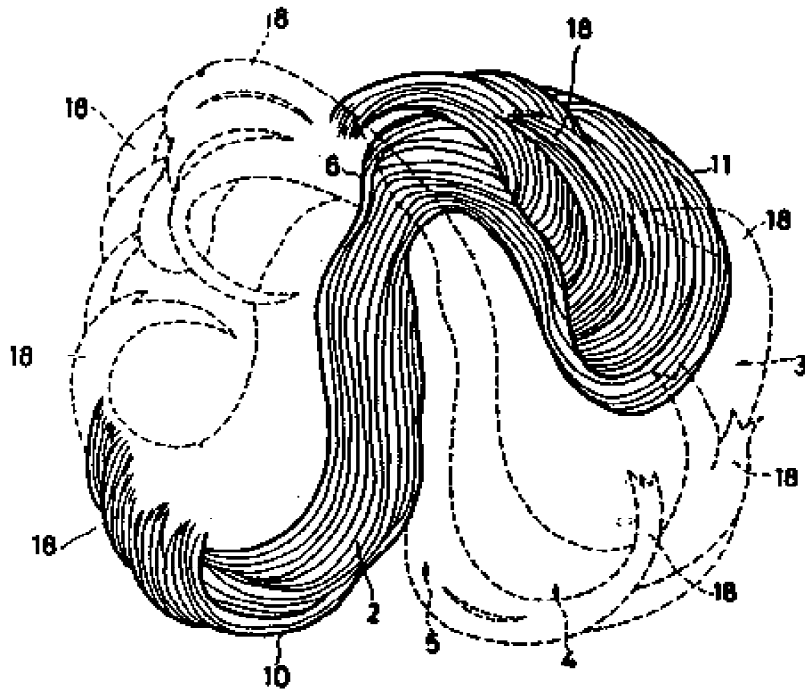
반구상의 외측 가장자리에서 내측으로 굴절하여 연장한 턱을 가지며 이형층을 구비한 형틀을 고정대에 붙이고 떼기가 임의롭게 형성하는 공정과 이 형틀의 외표면에 다수개의 부드러운 컬을 한 화학섬유를 서로 나란히하여 묶음상으로 한 복수의 섬유 배열체를 간격을 두고 붙이고 떼기가 임의롭게 고정된 공정과, 이 섬유 배열체의 적어도 1개의 배열체의 일방단부를 향한 영역의 각 섬유를 서로일부를 중합하면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜 조형부를 형성하고 그 단부 영역의 섬유를 상기 형틀의 외측 가장자리에서 외측으로 연장시켜 맞추는 제1조형공정과, 상기 형틀의 외측 가장자리에서 외측으로 연출시킨 섬유를 형틀의 턱에 맞추어 끈으로 묶는 공정과, 이 섬유를 묶은 위치에서 형틀 외표면 측으로 다시 구부려 그 구부러진 끝을 근접한 섬유에 중합시켜 중합부를 형성하는 공정과, 이 중합부의 섬유를 구부러진 상태를 유지하여 형틀에 임시설치하는 공정과, 타의 상기 각 배열체의 각 섬유단부에 걸친 영역의 섬유를 고정위치에서 단부를 향하여 서로 일부를 중합하면서 수평방향으로 전개한채로 굴곡시켜 조형하여 복수의 조형부를 형성하는 제2조형공정과, 각 배열체의 각 조형부를 인접한 조형부와 일부를 중합시켜 반구면상의 고정대 외면에 맞추어 완상으로 배열하여 이 고정대에 임시설치하는 제3조형공정과 각 조형부 및 상기 중합부에 접착제를 살포하는 공정과, 살포된 접착제를 건조하는 공정과, 상기 중합부를 묶는 끈을 떼내는 공정과, 건조고화한 섬유를 고정대에서 벗겨내는 공정등으로 된 것을 특징으로 하는 두발 장식구의 제조방법.

도면

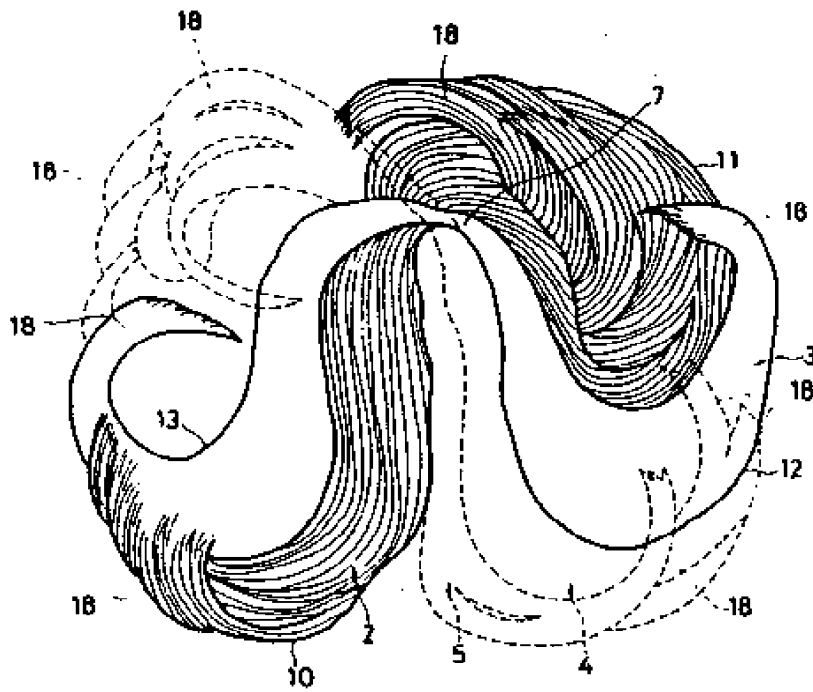
도면1



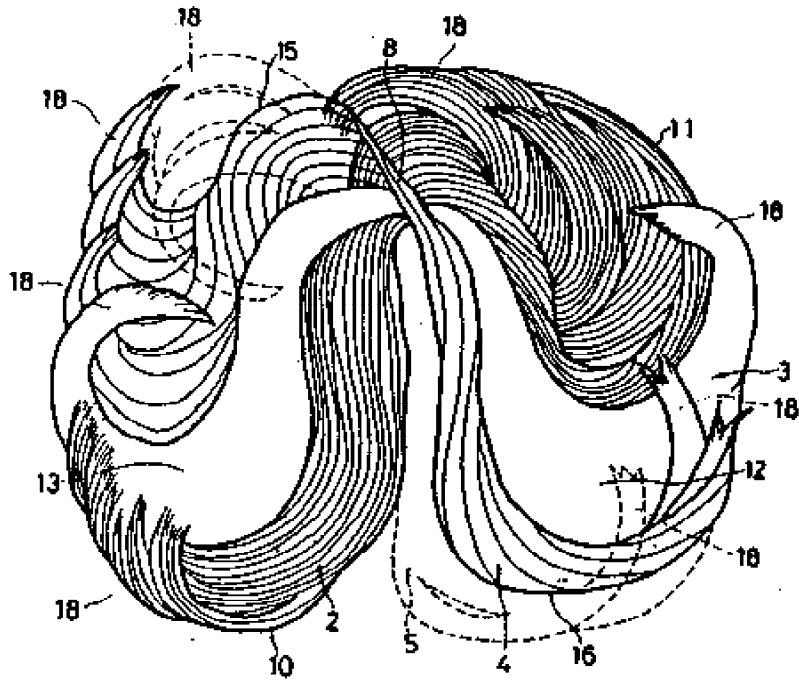
도면2



도면3



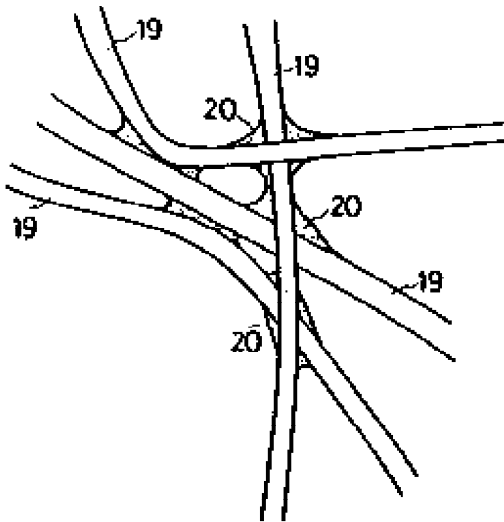
도면4



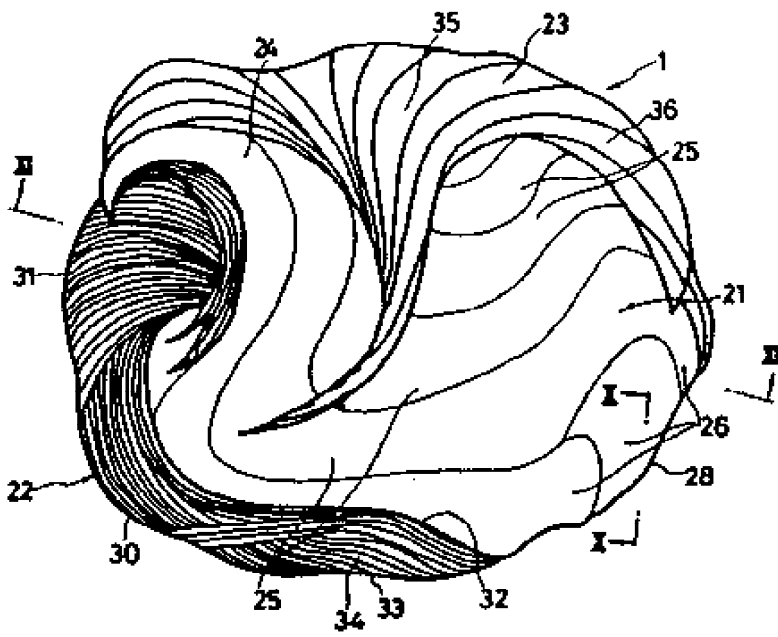
도면5



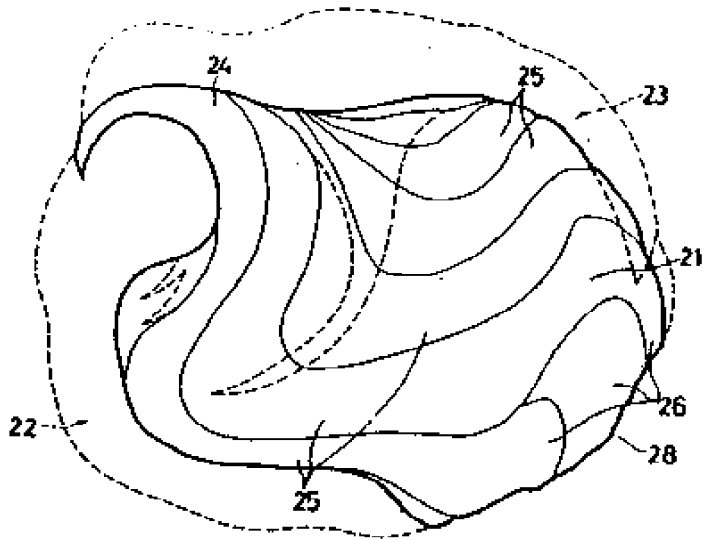
도면6



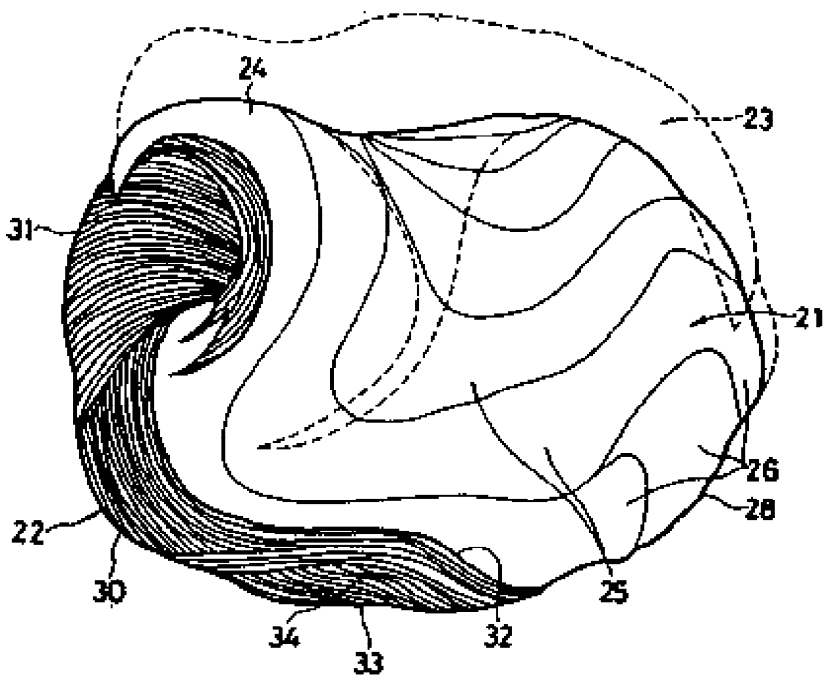
도면7



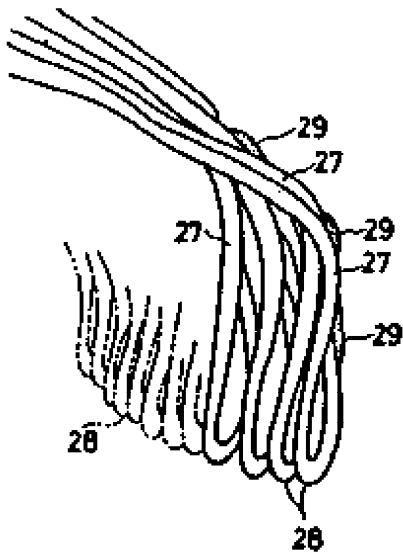
도면8



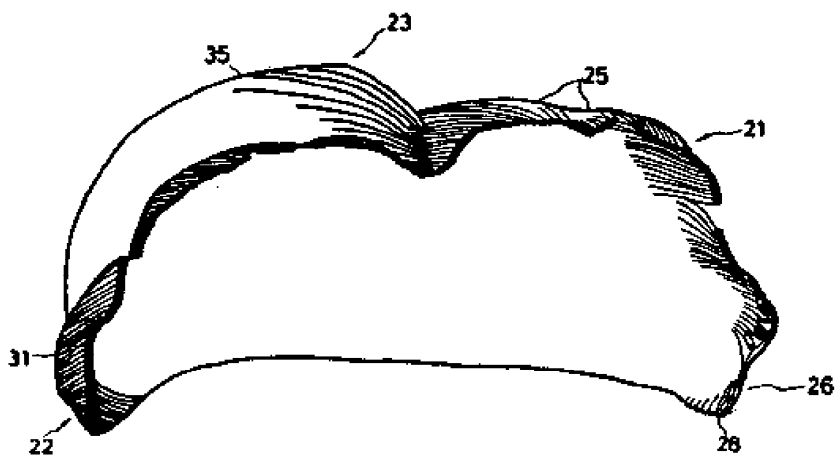
도면9



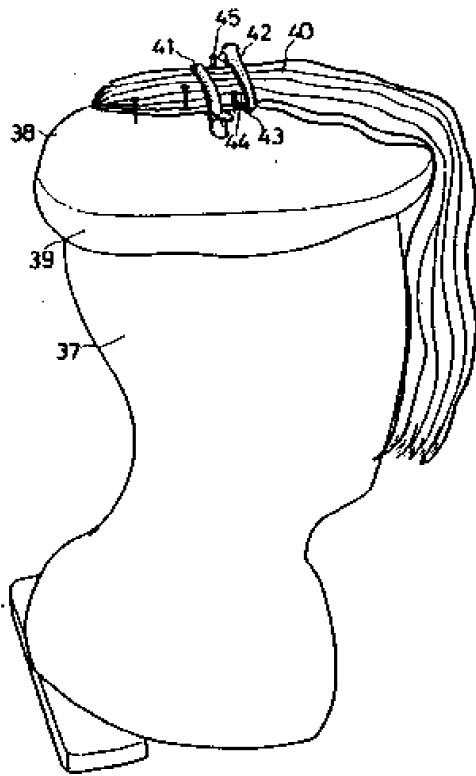
도면10



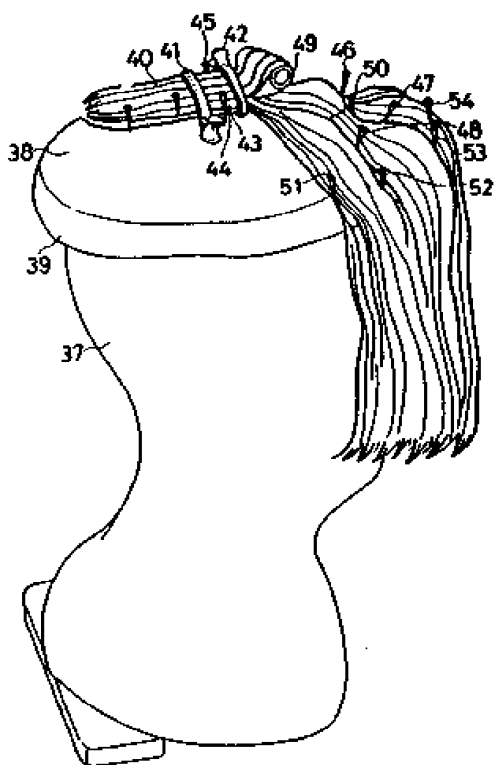
도면11



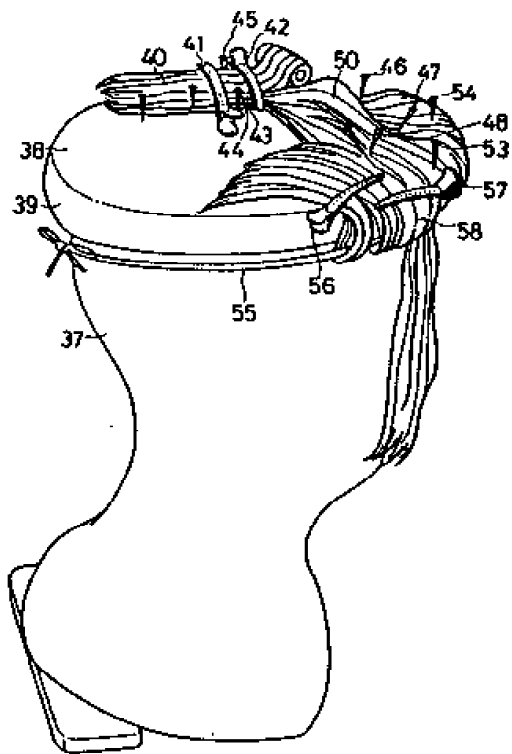
도면12



도면13



도면 14



도면 15

