



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113455750 A

(43) 申请公布日 2021.10.01

(21) 申请号 202110626025.2

(22) 申请日 2021.06.04

(71) 申请人 珠海赫基服饰有限公司
地址 519000 广东省珠海市横琴新区宝华
路6号105室-38559(集中办公区)

(72) 发明人 黄丽群 徐乘

(74) 专利代理机构 北京挺立专利事务所(普通
合伙) 11265

代理人 蔡宗慧

(51) Int.Cl.

A41D 1/06 (2006.01)

A41D 27/24 (2006.01)

A41D 31/30 (2019.01)

A41D 31/12 (2019.01)

A41D 31/18 (2019.01)

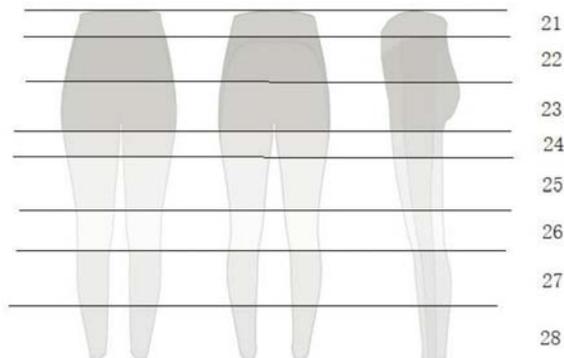
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 发明名称

一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤

(57) 摘要

本发明提供一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,包括前片(12)、后片(13)和侧片(14),前片(12)和后片(13)与侧片(14)通过粘合条粘接,前片(12)和后片(13)在侧缝线处通过粘合条粘接,在下档线处缝接成裤子本体(1);其特征在于:所述无缝紧身裤采用假罗纹织物组织结构通过压针三角不同的深度在下肢形成8个分段A,B,C,D,E,F,G,H,分别制成第一种压,第二种压,第三种压,第四种压,第五种压和第六种压六种压力段。与身体最更好的贴合,实现塑形的紧身效果。达到了隐形压力紧致效果,增加织物高弹性,减少对化纤的使用,起到环保高品质的作用,能够提升生产效率,还可以提升品质,除内侧缝以外没有多余的拼缝,使裤子穿起来更合体舒适。



1. 一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,包括前片(12)、后片(13)和侧片(14),前片(12)和后片(13)与侧片(14)通过粘合条粘接,前片(12)和后片(13)在侧缝线处通过粘合条粘接,在下档线处缝接成裤子本体(1);其特征在于:所述无缝紧身裤采用假罗纹织物组织结构通过压针三角不同的深度在下肢形成8个分段A,B,C,D,E,F,G,H,分别制成第一种压,第二种压,第三种压,第四种压,第五种压和第六种压六种压力段。

2. 如权利要求1所述的隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,其特征在于:所述第一种压应用在所述分段F,具体涵盖膝盖的腓骨,所述压针三角深度为125-135mm。

3. 如权利要求1所述的隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,其特征在于:所述第二种压应用在所述分段E,具体涵盖大腿的半腱肌,股二头肌,所述压针三角深度为120-130mm。

4. 如权利要求1所述的隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,其特征在于:所述第三种压应用在所述分段G,具体涵盖小腿的外腓肌,内腓肌,所述压针三角深度为110-120mm。

5. 如权利要求1所述的隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,其特征在于:所述第四种压应用在所述分段D,具体涵盖大腿的股薄肌,大收肌,股外侧肌;以及所述第四种压应用在所述分段H,具体涵盖小腿的比目鱼肌,腓骨短肌,所述压针三角深度为100-110mm。

6. 如权利要求1所述的隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,其特征在于:所述第五种压应用在所述分段A,具体涵盖腰部;以及所述第五种压应用在所述分段C,具体涵盖臀部的趾长屈肌,阔筋膜张肌,髂胫束;所述压针三角深度为90-100mm。

7. 如权利要求1所述的隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,其特征在于:所述第六种压应用在所述分段B,具体涵盖臀中肌;所述压针三角深度为80-90mm。

8. 如权利要求1所述的隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,其特征在于:所述无缝紧身裤的所述裤子本体(1)的面纱是50支棉,地纱是40D锦纶和40D莱卡包覆纱或40D锦纶和70D莱卡包覆纱。

一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤

技术领域

[0001] 本发明涉及紧身裤技术领域,特别是收腹瘦腿的无缝紧身裤。

背景技术

[0002] 现代女性在社会角色承担越来越多的责任,长期久坐办公室的白领女性以及产后女性腰腹部容易堆积脂肪赘肉,臀部扁平下垂,腿部后方的肌肉长期处于松弛状态。目前市场的无缝紧身裤缺乏针对性的功能,医用紧身裤压迫感强,穿脱难且穿着不舒适,只能作为打底穿,无法单穿外搭;而运动紧身裤强调专业运动为主,不能满足女性对塑形的功能需求。还有的款式虽然采用贴合的方式来避免因缝合线对人体造成的线痕伤害,但粘合的方式往往是面料的叠加,导致叠加部位面料过厚,对人体的压力倍增,不符合运动健身爱好者所追求的舒适运动,如201821392288.1的美体塑身衣,但结构复杂,制造不方便,市场上宣称具有的提臀收腹收腿功能的结构结合方式有的采用缝合连接,有的采用粘合连接,部分款式存在不够紧固的问题,有的还存在缝合多线漏线的问题,严重影响紧身裤的穿着感和使用感。

[0003] 无缝针织技术运用弹性化纤纤维织造出的无缝针织产品,拥有柔软的手感,优良的弹性和拉伸功能,以其特有的舒适性和合体性。无缝针织可以通过控制纱线的张力,牵引倍数等工艺参数实现不同部位的压力设计与功能转换。无缝针织的裤子,其腰头能被直接编制,提升了品质也省略了繁杂的加工工序。针织圆筒机可以根据电脑程序的指令,完成多种组织结构的编排设计,如提花,坑条,网眼等。对身体不同部位的肌肉不能得到相对应的压力支撑,缓解腿部血液循环,减轻肌肉松弛,不能达到收腹瘦腿塑身的效果,因此,有必要对结构进行改善,以克服上述缺陷。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于克服上述现有技术中的不足之处,提出一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤。

[0005] 本发明是通过如下方式实现的:

[0006] 一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,包括前片(12)、后片(13)和侧片(14),前片(12)和后片(13)与侧片(14)通过粘合条粘接,前片(12)和后片(13)在侧缝线处通过粘合条粘接,在下档线处缝接成裤子本体(1);其特征在于:所述无缝紧身裤采用假罗纹织物组织结构通过压针三角不同的深度在下肢形成8个分段A,B,C,D,E,F,G,H,分别制成第一种压,第二种压,第三种压,第四种压,第五种压和第六种压六种压力段。

[0007] 进一步,所述第一种压应用在所述分段F,具体涵盖膝盖的腓骨,所述压针三角深度为125-135mm。

[0008] 进一步,所述第二种压应用在所述分段E,具体涵盖大腿的半腱肌,股二头肌,所述压针三角深度为120-130mm。

[0009] 进一步,所述第三种压应用在所述分段G,具体涵盖小腿的外腓肌,内腓肌,所述压

针三角深度为110-120mm。

[0010] 进一步,所述第四种压应用在所述分段D,具体涵盖大腿的股薄肌,大收肌,股外侧肌;以及所述第四种压应用在所述分段H,具体涵盖小腿的比目鱼肌,腓骨短肌,所述压针三角深度为100-110mm。

[0011] 进一步,所述第五种压应用在所述分段A,具体涵盖腰部;以及所述第五种压应用在所述分段C,具体涵盖臀部的趾长屈肌,阔筋膜张肌,髂胫束;所述压针三角深度为90-100mm。

[0012] 进一步,所述第六种压应用在所述分段B,具体涵盖臀中肌;所述压针三角深度为80-90mm。

[0013] 进一步,所述无缝紧身裤的所述裤子本体(1)的面纱是50支棉,地纱是40D锦纶和40D莱卡包覆纱或40D锦纶和70D莱卡包覆纱。

[0014] 与现有技术相比,本发明涉及一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,达到了如下有益效果:通过一种组织结构选择最适宜的压力,针对每个需要修饰的人体部位布局再其中,与身体更更好的贴合,实现塑形的紧身效果。仅用一个简单的假罗纹组织结构,根据压针三角的数量变化,形成不同的压力,应用在一个款式的紧身裤中,达到了隐形压力紧致效果。织造面纱采用50S棉,细织柔软,具有舒适抗菌,吸湿排汗等功效;地纱线40D锦纶和40D莱卡包覆纱或40D锦纶和70D莱卡包覆纱,增加织物高弹性,减少对化纤的使用,起到环保高品质的作用。相对传统剪裁缝纫的加工方式,本发明的无缝紧身裤采用一体成衣的针织技术,一方面能够提升生产效率,另一方面也提升了品质,除内侧缝以外没有多余的拼缝,使裤子穿起来更合体舒适。

附图说明

[0015] 图1为本发明无缝紧身裤的正面结构示意图;

[0016] 图2为本发明无缝紧身裤的背面结构示意图;

[0017] 图3为本发明无缝紧身裤的压力结构示意图;

[0018] 图4为本发明无缝紧身裤的压力分布示意图;

[0019] 图5为本发明的压力测试图;

[0020] 图6为本发明的压力测试示意图。

[0021] 图例:12、前片,13、后片,14、侧片,1、裤子本体。

具体实施方式

[0022] 下面结合实施例对本发明做进一步说明,但不局限于说明书上的内容。

[0023] 如图1、图2、图3和图4所示,本发明涉及一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,包括前片12、后片13和侧片14,前片12和后片13与侧片14通过粘合条粘接,前片12和后片13在侧缝线处通过粘合条粘接,在下档线处缝接成裤子本体1;所述无缝紧身裤采用假罗纹织物组织结构通过压针三角不同的深度在下肢形成8个分段A21,B22,C23,D24,E25,F26,G27,H28,分别制成第一种压,第二种压,第三种压,第四种压,第五种压和第六种压六种压力段。

[0024] 第一种压应用在所述分段F26,具体涵盖膝盖的腓骨,所述压针三角深度为130mm。

[0025] 第二种压应用在所述分段E25,具体涵盖大腿的半腱肌,股二头肌,所述压针三角

深度为125mm。

[0026] 第三种压应用在所述分段G27,具体涵盖小腿的外腓肌,内腓肌,所述压针三角深度为115mm。

[0027] 第四种压应用在所述分段D24,具体涵盖大腿的股薄肌,大收肌,股外侧肌;以及第四种压应用在所述分段H28,具体涵盖小腿的比目鱼肌,腓骨短肌,所述压针三角深度为105mm。

[0028] 第五种压应用在所述分段A21,具体涵盖腰部;以及所述第五种压应用在所述分段C23,具体涵盖臀部的趾长屈肌,阔筋膜张肌,髂胫束;所述压针三角深度为95mm。

[0029] 第六种压应用在所述分段B22,具体涵盖臀中肌;所述压针三角深度为85mm。

[0030] 裤子本体(1)的面纱是50支棉,地纱是40D锦纶和40D莱卡包覆纱或40D锦纶和70D莱卡包覆纱。

[0031] 不同的压力带来不同的技术效果:

[0032] (1) 第一种压,压力指数为22mmHg,分布在F段:髌骨即膝盖位置。该部位为人体活动的枢纽,活动频率高,第一种压力有很高的舒适性,高弹力和轻松拉伸性能,人体静止或者活动,都能自由活动不受约束。

[0033] (2) 第二种压,压力指数为24mmHg,分布在E段:半腱肌,股二头肌即大腿位置。该部位为人体日常活动较少,其压力舒适性好,同时具有良好的透气性。

[0034] (3) 第三种压,压力指数为26mmHg,分布在G段:外腓肌,内腓肌,长伸肌即膝盖下方的小腿部位。该部位肌肉长期处于放松状态导致松弛外突,施其压力有一定的裹感,能减轻肌肉外突,增加支撑力,让肌肉保持活力。

[0035] (4) 第四种压,压力指数为28mmHg,分别分布在D段:股薄肌(内侧),大收肌,股外侧肌;该部位在大腿中部,施其压力能达到很好的塑形效果,透气性强。H段:腓骨短肌,比目鱼肌即小腿肚,压力能更好的把此处肌肉向上支撑,使得腿部线条更纤细。

[0036] (5) 第五种压,压力指数为30mmHg,分别分布在C段:趾长屈肌,阔筋膜张肌,髂胫束即臀部。该部位活动少,长期久坐导致扁平,施其压力有很好的支撑力,达到提臀功能。A段:处于腰部,施其压力使其凸显腰线,显得更瘦,同是起到了很好的防滑效果。

[0037] (6) 第六种压,压力指数为32mmHg,分布在B段:臀中肌,是女性下肢最容易积累脂肪的部位,在此部位施加压力,有效的将部位脂肪支撑,达到收腹收腰的功能。

[0038] 本发明的无缝紧身裤所有的拼接均采用IS0607线迹,即四针六线拼接工艺,该车缝工艺特点是动感性极强,独有的高弹性,平坦且高强度的拼缝效果,可以有效的减少运动时拼缝线对人体皮肤的摩擦,从而增强了舒适性。本发明的效果图如图5和图6所示。

[0039] 本发明涉及一种隐形收腹瘦腿的无缝紧身裤,达到了如下有益效果:通过一种组织结构选择最适宜的压力,针对每个需要修饰的人体部位布局再其中,与身体更更好的贴合,实现塑形的紧身效果。仅用一个简单的假罗纹组织结构,根据压针三角的数量变化,形成不同的压力,应用在一个款式的紧身裤中,达到了隐形压力紧致效果。织造面纱采用50S棉,细织柔软,具有舒适抗菌,吸湿排汗等功效;地纱线40D锦纶和40D莱卡包覆纱或40D锦纶和70D莱卡包覆纱,增加织物高弹性,减少对化纤的使用,起到环保高品质的作用。相对传统剪裁缝纫的加工方式,本发明的无缝紧身裤采用一体成衣的针织技术,一方面能够提升生产效率,另一方面也提升了品质,除内侧缝以外没有多余的拼缝,使裤子穿起来更合体舒

适。

[0040] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,本发明的保护范围并不局限于上述实施例,凡属于本发明思路下的技术方案均属于本发明的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

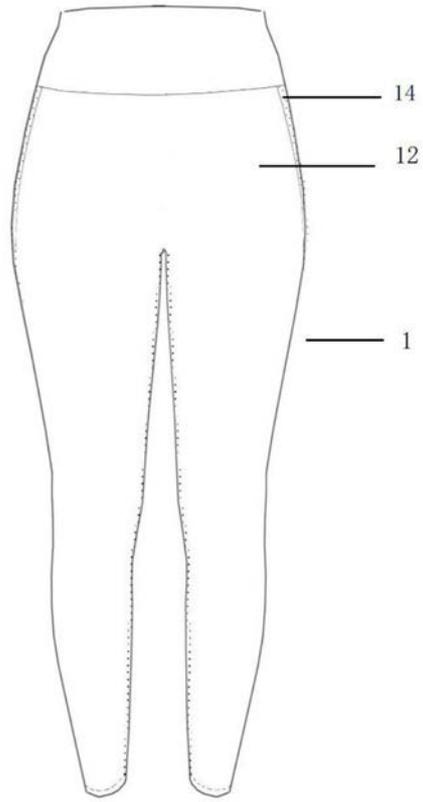


图1

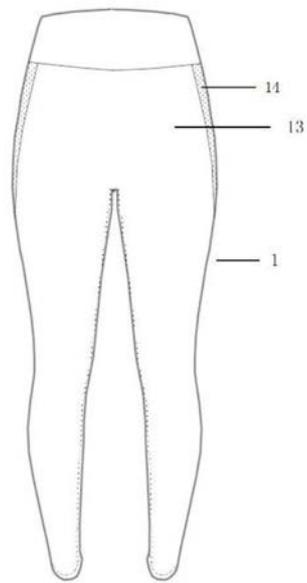


图2

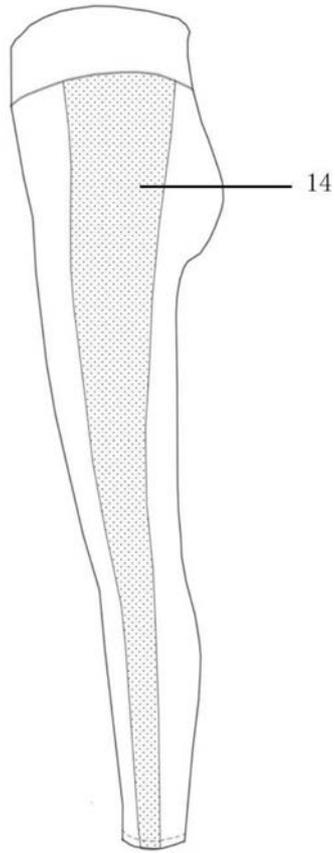


图3

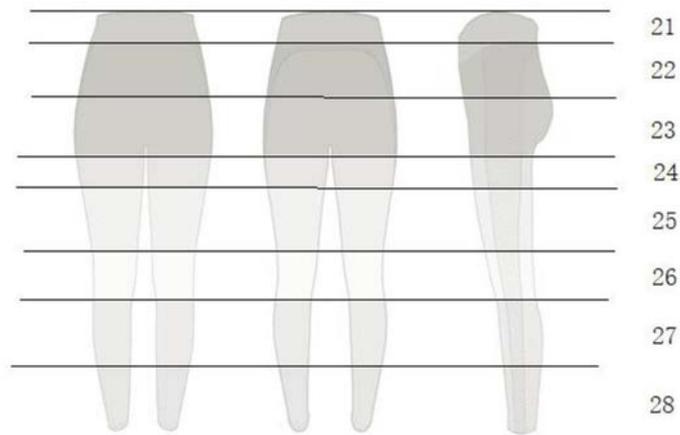


图4

测试编号	压力种类	对应分线	缝合线内	压针三角深度	压力	Unloaded force (gf) @ ELO%							Unloaded force (gf) @ ELO %						Fabric/Fabric set (%)	ELO/cm	
						10%	20%	30%	40%	50%	60%	70%	10%	20%	30%	40%	50%	60%			65%
HJ-170-W	第一种压	F	原纱 (原色)	130	22mN	305.1	406.4	532	1005.9	1206.1	1536.7	1829.9	95.5	303.9	409.4	536.4	955.5	1246.3	1372.3	2.7	170.1
HJ-125-W	第二种压	B	原纱线, 第二本原 (本原)	125	20mN	304.9	407.9	545.8	1074.9	1311.9	1589.9	1874.4	96.1	306.1	408.8	505.5	980.3	1126.5	1295.8	3	164.3
HJ-115-W	第三种压	C	原纱线, 内缝线 (本原)	115	20mN	310.9	424.5	559.3	1134.5	1390.2	1675.7	2012.9	94.9	314.8	414.9	514.1	999.4	1184.4	1389	3.2	148.5
		D	原纱线, 本原线, 原纱线 (本原)	105	20mN	363	496.8	665.1	1256.3	1520.8	1841.8	2259.9	107.8	345	442.4	543.8	976.3	1276.7	1482.1	2.4	130.3
E	原纱线, 原纱线 (本原)																				
HJ-95-W	第五种压	A	原纱	95	20mN	376.3	514.3	1028.5	1322.5	1636.5	2001.3	2419.8	108.8	364.7	469.4	702.9	1002.3	1362.4	1661.5	2.1	117.8
		C	原纱线, 原纱线 (本原)																		
HJ-85-W	第六种压	B	原纱线	85	20mN	397.5	536.5	1076.8	1393.7	1736.8	2144.8	2475.3	115.8	371.1	488.2	819.2	1072.8	1426.2	1809.3	2.2	106.8

图5

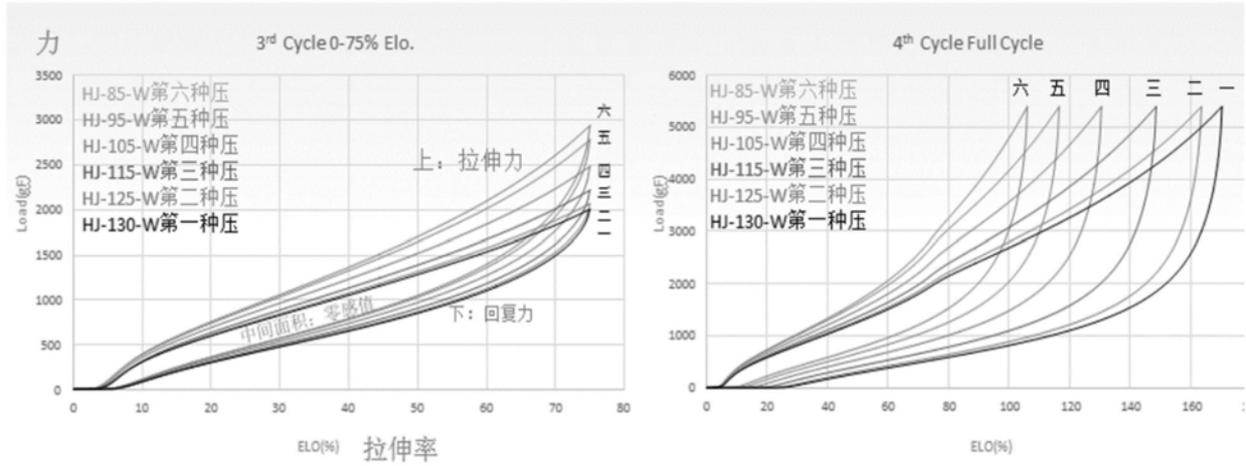


图6