



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104544594 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 29

(21) 申请号 201410707451. 9

(22) 申请日 2014. 11. 28

(71) 申请人 苏州美山子制衣有限公司

地址 215221 江苏省苏州市吴江区平望镇美
佳路 1 号

(72) 发明人 李世利

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 孙仿卫 林传贵

(51) Int. Cl.

A41C 3/00(2006. 01)

A41C 5/00(2006. 01)

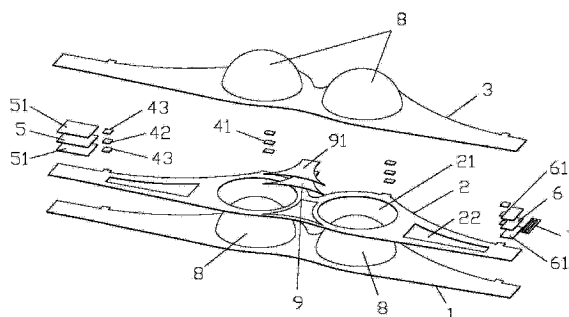
权利要求书2页 说明书5页 附图3页

(54) 发明名称

双面穿粘合文胸及其制作方法

(57) 摘要

本发明提供一种双面穿粘合文胸,包括文胸本体,文胸本体包括具有相同外轮廓形状并且由下至上依次层叠粘合的下层面料、胶膜和上层面料,下层面料和上层面料在与人体乳房对应的位置均设有突出部,胶膜在突出部的位置设有镂空;文胸本体还包括粘接在其上边缘的用以连接肩带的耳仔,文胸本体还包括粘接在其一端的大钩袢和粘接在其另一端的小钩袢,大钩袢上设有扣孔,小钩袢上设有与所述扣孔相配合的扣钩;所述耳仔、所述大钩袢和所述小钩袢均粘合在所述上层面料和所述下层面料之间。本发明的双面穿粘合文胸设计新颖,结构简洁,外观表里如一,可实现正反两面穿着。本发明还公开了该文胸的制作方法,其工艺简单,制作方法,大大提高了生产效率。



1. 一种双面穿粘合文胸, 包括文胸本体, 其特征在于: 所述文胸本体包括具有相同外轮廓形状并且由下至上依次层叠粘合的下层面料、胶膜和上层面料, 所述下层面料和所述上层面料在与人体乳房对应的位置均设有突出部, 所述胶膜在所述突出部的位置设有镂空; 所述文胸本体还包括粘接在其上边缘的用以连接肩带的耳仔, 所述文胸本体还包括粘接在其一端的大钩祥和粘接在其另一端的小钩祥, 所述大钩祥上设有扣孔, 所述小钩祥上设有与所述扣孔相配合的扣钩; 所述耳仔、所述大钩祥和所述小钩祥均粘合在所述上层面料和所述下层面料之间。

2. 根据权利要求 1 所述的一种双面穿粘合文胸, 其特征在于: 所述文胸本体还包括设于中部的鸡心定型纱, 所述鸡心定型纱粘合在所述上层面料和所述下层面料之间。

3. 根据权利要求 1 所述的一种双面穿粘合文胸, 其特征在于: 所述耳仔由耳仔定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的耳仔缝接线固定, 所述耳仔从对折处至所述耳仔缝接线之间形成用以连接肩带的肩带连接孔。

4. 根据权利要求 1 所述的一种双面穿粘合文胸, 其特征在于: 所述大钩祥由大钩祥定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的多条大钩祥缝接线固定, 所述大钩祥从对折处至两端部延伸的方向上间隔设置有多条所述的扣孔, 每个所述扣孔均沿所述大钩祥的宽度方向贯穿, 相邻两个所述的扣孔通过一条所述的大钩祥缝接线隔开。

5. 根据权利要求 1 所述的一种双面穿粘合文胸, 其特征在于: 所述小钩祥由小钩祥定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的小钩祥缝接线固定, 所述小钩祥从对折处至所述小钩祥缝接线之间形成用以固定所述扣钩的扣钩连接孔, 所述扣钩连接孔沿所述小钩祥的宽度方向贯穿。

6. 一种制作如权利要求 1 所述的双面穿粘合文胸的制作方法, 其特征在于, 包括以下步骤:

(1) 采用定型纱制作所述耳仔、大钩祥和所述小钩祥;

(2) 根据设计的外轮廓形状冲切出所述胶膜, 并在所述胶膜上冲制所述镂空;

(3) 在一层用于制作所述下层面料的面布上热压结合所述胶膜;

(4) 根据所述胶膜的外轮廓形状摆放所述耳仔、所述大钩祥和所述小钩祥, 然后再覆盖一层用于制作所述上层面料的面布;

(5) 将步骤(4)得到的双层面布进行热压结合, 并根据设计的外轮廓形状对双层面布的边缘进行超音波熔切得到所述文胸本体;

(6) 在所述小钩祥上安装所述扣钩, 并将安装所述扣钩后的小钩祥的外端部位置的上层面料和下层面料缝制结合。

7. 根据权利要求 6 所述的制作方法, 其特征在于: 所述步骤(1)的具体制作过程包括:

由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的缝接线固定制成耳仔, 所述耳仔的对折处至缝接线之间形成用以连接肩带的肩带连接孔;

由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的多条缝接线固定制成大钩祥, 所述大钩祥从对折处向两端部延伸的方向上间隔设置有多条所述的扣孔, 每个所述扣孔均沿所述大钩祥的宽度方向贯穿, 相邻两个所述的扣孔通过中间的缝接线隔开;

由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的缝接线固定制成小钩祥, 所述小钩祥从对折处至缝接线之间形成用以固定所述扣钩的扣钩连接孔, 所述扣钩连接孔沿所述小钩祥

的宽度方向贯穿；

在所述肩带连接孔、所述扣孔和所述扣钩连接孔中放入防粘合的离型纸后，分别在所述耳仔、所述大钩袢和所述小钩袢的上下表面热压一层胶膜。

8. 根据权利要求 7 所述的制作方法，其特征在于，还包括步骤：

(7) 在所述耳仔、所述大钩袢和所述小钩袢处，对所述上层面料和所述下层面料的边缘进行超声波熔切；

(8) 对所述耳仔的肩带连接孔和所述大钩袢的扣孔进行模压扩孔定型。

9. 根据权利要求 8 所述的制作方法，其特征在于：所述步骤(8)的具体制作过程包括：将所述肩带连接孔和所述扣孔中的离型纸抽出后，分别采用相应大小的定型棒穿入所述肩带连接孔和所述扣孔中，然后在模压机中进行模压定型。

双面穿粘合文胸及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种双面穿着的文胸及其制作方法,尤其是一种采用胶膜进行热压粘合方式制作的双面穿文胸及其制作方法。

背景技术

[0002] 目前内衣行业里的缝制文胸产品在穿戴时都只能是单面穿着,不能实现正反面都能穿的双面穿着。这是因为现有的缝制文胸产品所采用的缝制工艺不能达到外观表里一致的效果,而且即使能够做到双面穿的功能,但是所采用的结构也比较复杂,外观不够简洁统一。例如中国实用新型专利 CN201869793U 所公开的一种带有可拆卸双面穿抹胸结构的文胸,双面抹胸与文胸本体采用可拆卸的拼合设计,文胸的表面存在许多线迹、纽扣袂,双面抹胸与罩杯之间较为松垮,文胸整体不够简洁和平整,穿着舒适性也比较差。

发明内容

[0003] 为了克服上述现有技术的缺陷,本发明的第一个目的是提供一种结构更加简洁、外观表里一致、穿着更舒适的双面穿粘合文胸。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用以下技术方案:

一种双面穿粘合文胸,包括文胸本体,其特征在于:所述文胸本体包括具有相同外轮廓形状并且由下至上依次层叠粘合的下层面料、胶膜和上层面料,所述下层面料和所述上层面料在与人体乳房对应的位置均设有突出部,所述胶膜在所述突出部的位置设有镂空;所述文胸本体还包括粘接在其上边缘的用以连接肩带的耳仔,所述文胸本体还包括粘接在其一端的大钩袂和粘接在其另一端的小钩袂,所述大钩袂上设有扣孔,所述小钩袂上设有与所述扣孔相配合的扣钩;所述耳仔、所述大钩袂和所述小钩袂均粘合在所述上层面料和所述下层面料之间。

[0005] 优选地,所述文胸本体还包括设于中部的鸡心定型纱,所述鸡心定型纱粘合在所述上层面料和所述下层面料之间。

[0006] 优选地,所述耳仔由耳仔定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的耳仔缝接线固定,所述耳仔从对折处至所述耳仔缝接线之间形成用以连接肩带的肩带连接孔。

[0007] 优选地,所述大钩袂由大钩袂定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的多条大钩袂缝接线固定,所述大钩袂从对折处至两端部延伸的方向上间隔设置有多条所述的扣孔,每个所述扣孔均沿所述大钩袂的宽度方向贯穿,相邻两个所述的扣孔通过一条所述的大钩袂缝接线隔开。

[0008] 优选地,所述小钩袂由小钩袂定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的小钩袂缝接线固定,所述小钩袂从对折处至所述小钩袂缝接线之间形成用以固定所述扣钩的扣钩连接孔,所述扣钩连接孔沿所述小钩袂的宽度方向贯穿。

[0009] 为了实现上述双面穿粘合文胸,本发明的第二个目的是提供一种制作上述双面穿粘合文胸的制作方法。具体地,该制作方法包括以下步骤:

- (1) 采用定型纱制作所述耳仔、大钩祥和所述小钩祥；
- (2) 根据设计的外轮廓形状制作所述胶膜，并在所述胶膜上制作所述镂空；
- (3) 在一层用于制作所述下层面料的面布上热压结合所述胶膜；
- (4) 根据所述胶膜的外轮廓形状摆放所述耳仔、所述大钩祥和所述小钩祥，然后再覆盖一层用于制作所述上层面料的面布；
- (5) 将步骤(4)得到的双层面布进行热压结合，并根据设计的外轮廓形状对双层面布的边缘进行超音波熔切得到所述文胸本体；
- (6) 在所述小钩祥上安装所述扣钩，并将安装所述扣钩后的小钩祥的外端部位置的上层面料和下层面料缝制结合。

[0010] 其中，所述步骤(1)的具体制作过程包括：

由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的缝接线固定制成耳仔，所述耳仔的对折处至缝接线之间形成用以连接肩带的肩带连接孔；

由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的多条缝接线固定制成大钩祥，所述大钩祥从对折处向两端部延伸的方向上间隔设置有多多个所述的扣孔，每个所述扣孔均沿所述大钩祥的宽度方向贯穿，相邻两个所述的扣孔通过中间的缝接线隔开；

由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的缝接线固定制成小钩祥，所述小钩祥从对折处至缝接线之间形成用以固定所述扣钩的扣钩连接孔，所述扣钩连接孔沿所述小钩祥的宽度方向贯穿；

在所述肩带连接孔、所述扣孔和所述扣钩连接孔中放入防粘合的离型纸后，分别在所述耳仔、所述大钩祥和所述小钩祥的上下表面热压一层胶膜。

[0011] 该制作方法还包括以下步骤：

(7) 在所述耳仔、所述大钩祥和所述小钩祥处，对所述上层面料和所述下层面料的边缘进行超音波熔切；

(8) 对所述耳仔的肩带连接孔和所述大钩祥的扣孔进行模压扩孔定型。

[0012] 上述步骤(7)完成后，所述耳仔、所述大钩祥和所述小钩祥就隐藏到上层面料和下层面料之间了，表面上十分难以察觉，使整个文胸的外观更加统一。

[0013] 所述步骤(8)的具体制作过程包括：将所述肩带连接孔和所述扣孔中的离型纸抽出后，分别采用相应大小的定型棒穿入所述肩带连接孔和所述扣孔中，然后在模压机中进行模压定型。

[0014] 其中，本发明的双面穿粘合文胸中的上层面料和下层面料均采用弹力面料，这样制作的文胸弹性较好，恢复性好，穿着时更贴合人体，舒适美观，十分适合运动时穿着。

[0015] 本发明的双面穿粘合文胸中的胶膜采用 TPU 聚酯热熔胶膜，由于胶膜的粘合作用，热压后上层面料和下层面料紧密的结合在一起。但是上层面料和下层面料在胶膜的镂空位置并不粘合，呈现出柔软的特性，不仅使上层面料和下层面料在镂空处实现双面穿着时的内外面的自由转换，而且胶膜的镂空也具有透气的作用。

[0016] 本发明的双面穿粘合文胸采用胶膜粘合下层面料和上层面料的结合，将耳仔、大钩祥和小钩祥均粘合在上层面料和下层面料之间，结构简单，省去了文胸的缝制工序，表面无缝制线，外观表里如一，可实现双面穿着，而且穿着更舒适。

[0017] 由于采用上述技术方案，本发明的制作方法通过热熔胶膜的粘合技术以及超音波

无痕熔切技术,实现了对本发明双面穿粘合文胸的制作,工艺简单,制作方便,省去了传统文胸制作时所需要的大量的缝制工序,使生产效率大大提高。

附图说明

[0018] 图 1 为本发明的双面穿粘合文胸的立体结构爆炸视图。

[0019] 图 2 为本发明的双面穿粘合文胸的俯视图。

[0020] 图 3 为本发明的双面穿粘合文胸中的耳仔的立体图。

[0021] 图 4 为本发明的双面穿粘合文胸中的大钩袷的立体图。

[0022] 图 5 为本发明的双面穿粘合文胸中的小钩袷的立体图。

具体实施方式

[0023] 下面结合附图对本发明优选的实施方式进行详细说明。

[0024] 如图 1 至图 5 所示,本实施提供的一种双面穿粘合文胸,包括文胸本体,所述文胸本体包括下层面料 1、胶膜 2、上层面料 3,夹在上层面料 3 和胶膜 2 之间的耳仔 4、大钩袷 5、小钩袷 6 和安装在小钩袷上的扣钩 7。其中耳仔 4 包括两个前耳仔 41、两个后耳仔 42。扣钩 7 采用塑胶材质压制成平板状的大九扣。

[0025] 下层面料 1、胶膜 2 和上层面料 3 具有相同外轮廓形状并且由下至上依次层叠粘合。下层面料 1 和上层面料 3 在与人体乳房对应的位置均设有突出部 8,胶膜 2 在突出部 8 的位置设有镂空 21。由于胶膜 2 热压固化后质地较硬和厚实,所以胶膜 2 在两侧还设有侧镂空 22,以提升穿着时的透气性和舒适度。本实施例中的下层面料 1 和上层面料 3 均采用弹力面料。胶膜 2 采用高弹 TPU 热熔胶膜。

[0026] 所述文胸本体还包括设于中部的鸡心定型纱 9,鸡心定型纱 9 粘合在上层面料 3 和所述下层面料 1 之间,本实施例中鸡心定型纱 9 位于胶膜 2 和上层面料 3 之间,并且鸡心定型纱 9 和上层面料之间还设有鸡心胶膜 91。

[0027] 耳仔 4 粘接在其文胸本体的上边缘,夹在上层面料 3 和胶膜 2 之间,耳仔 4 的上下两面还分别粘贴有耳仔胶膜 43,耳仔 4 用于连接肩带。如图 3 所示,耳仔 4 由裁剪出来的耳仔定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的耳仔缝接线 44 固定,耳仔 4 从对折处至耳仔缝接线 44 之间形成用以连接肩带的肩带连接孔 45。粘接耳仔 4 时,将耳仔 4 的对折处朝向文胸本体的边缘外侧。

[0028] 大钩袷 5 粘接在文胸本体的左端,夹在上层面料 3 和胶膜 2 之间,大钩袷 5 的上下两面还分别粘贴有大钩袷胶膜 51。如图 4 所示,大钩袷 5 由裁剪出来的大钩袷定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的多条大钩袷缝接线 52 固定,大钩袷 5 从对折处至两端部延伸的方向上间隔设置有多扣孔 53,每个扣孔 53 均沿大钩袷 5 的宽度方向贯穿,相邻两个扣孔 53 通过一条大钩袷缝接线 52 隔开。粘接大钩袷 5 时,将大钩袷 5 的对折处朝向文胸本体的边缘外侧。

[0029] 小钩袷 6 粘接在文胸本体的右端,夹在上层面料 3 和胶膜 2 之间,小钩袷 6 的上下两面还分别粘贴有小钩袷胶膜 61。如图 5 所示,小钩袷 6 由裁剪出来的小钩袷定型纱对折后通过沿宽度方向延伸的小钩袷缝接线 62 固定,小钩袷 6 从对折处至小钩袷缝接线 62 之间形成用以固定扣钩 7 的扣钩连接孔 63,扣钩连接孔 63 沿小钩袷 6 的宽度方向贯穿。扣钩

7 上的钩部可与大钩袢 5 的多个扣孔 53 的其中一个相配合扣紧。

[0030] 本实施例还提供了上述双面穿粘合文胸的制作方法。该制作方法包括以下步骤：

- (1) 采用定型纱制作耳仔 4、大钩袢 5 和小钩袢 6；
- (2) 根据设计的外轮廓形状制作胶膜 2，并在胶膜 2 上制作镂空 21、侧镂空 22；
- (3) 在一层用于制作下层面料 1 的面布上热压结合胶膜 2，并将鸡心定型纱 9 热压在胶膜 2 上；
- (4) 根据胶膜 2 的外轮廓形状摆放耳仔 4、大钩袢 5 和小钩袢 6，然后再覆盖一层用于制作上层面料 3 的面布；
- (5) 将步骤(4)得到的双层面布进行热压结合，热压时可同时通过模具制作出上层面料 3 和下层面料 1 的突出部 8，然后根据设计的外轮廓形状对双层面布的边缘进行超音波熔切得到所述文胸本体；
- (6) 在小钩袢 6 上安装挂钩 7，并将安装挂钩 7 后的小钩袢的外端部位置的上层面料 3 和下层面料 1 采用单针缝制结合，缝制后挂钩 7 就更加牢固；
- (7) 在耳仔 4、大钩袢 5 和小钩袢 6 处，对上层面料 3 和下层面料 1 的边缘进行超音波熔切；
- (8) 对所述耳仔的肩带连接孔和所述大钩袢的扣孔进行模压扩孔定型。

[0031] 其中，步骤(1)的具体制作过程包括：

如图 3 所示，由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的缝接线 44 固定制成耳仔 4，耳仔 4 的对折处至缝接线之间形成用以连接肩带的肩带连接孔 45；

如图 4 所示，由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的多条缝接线 52 固定制成大钩袢 5，大钩袢 5 从对折处向两端部延伸的方向上间隔设置有多多个扣孔 53，每个扣孔 53 均沿大钩袢 5 的宽度方向贯穿，相邻两个扣孔 53 通过中间的缝接线 42 隔开；

如图 5 所示，由定型纱裁剪并对折后通过沿宽度方向延伸的缝接线 62 固定制成小钩袢 6，小钩袢 6 从对折处至缝接线 62 之间形成用以固定挂钩 7 的挂钩连接孔 63，挂钩连接孔 63 沿小钩袢 6 的宽度方向贯穿；

在肩带连接孔 45、扣孔 53 和挂钩连接孔 63 中放入防粘合的离型纸 10 后，分别在耳仔 4、大钩袢 5 和小钩袢 6 的上下表面热压一层胶膜。如图 5 所示，以小钩袢 6 为例，离型纸 10 插在挂钩连接孔 63 中，为了防止后续热压时挂钩连接孔 63 被粘合在一起。

[0032] 上述步骤(7)完成后，耳仔 4、大钩袢 5 和小钩袢 6 就隐藏到上层面料 3 和下层面料 1 之间了，整个文胸的外观达到表里如一。

[0033] 步骤(8)的具体制作过程包括：将所述肩带连接孔和所述扣孔中的离型纸抽出后，分别采用相应大小的定型棒穿入肩带连接孔 45 和扣孔 53 中，然后在模压机中进行模压定型。模压时在文胸本体的下方垫海绵，在上方覆盖一层保护作用的面料。模压定型后抽出定型棒，肩带连接孔 45 和扣孔 53 就能保持定型，方便肩带的连接和挂钩 7 的连接。

[0034] 其中，本实施例的定型纱均是无弹力定型纱，大钩袢上的多个扣孔 53，可方便穿戴时的松紧调节。由于上层面料 3 和下层面料 1 的突出部 8 之间并没有胶膜粘合在一起，所以突出部 8 可以前后翻面，以适应双面穿着，而且也比较柔软和透气。

[0035] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施，并不能以此限制本发明的保护范围，凡根据本发明

精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

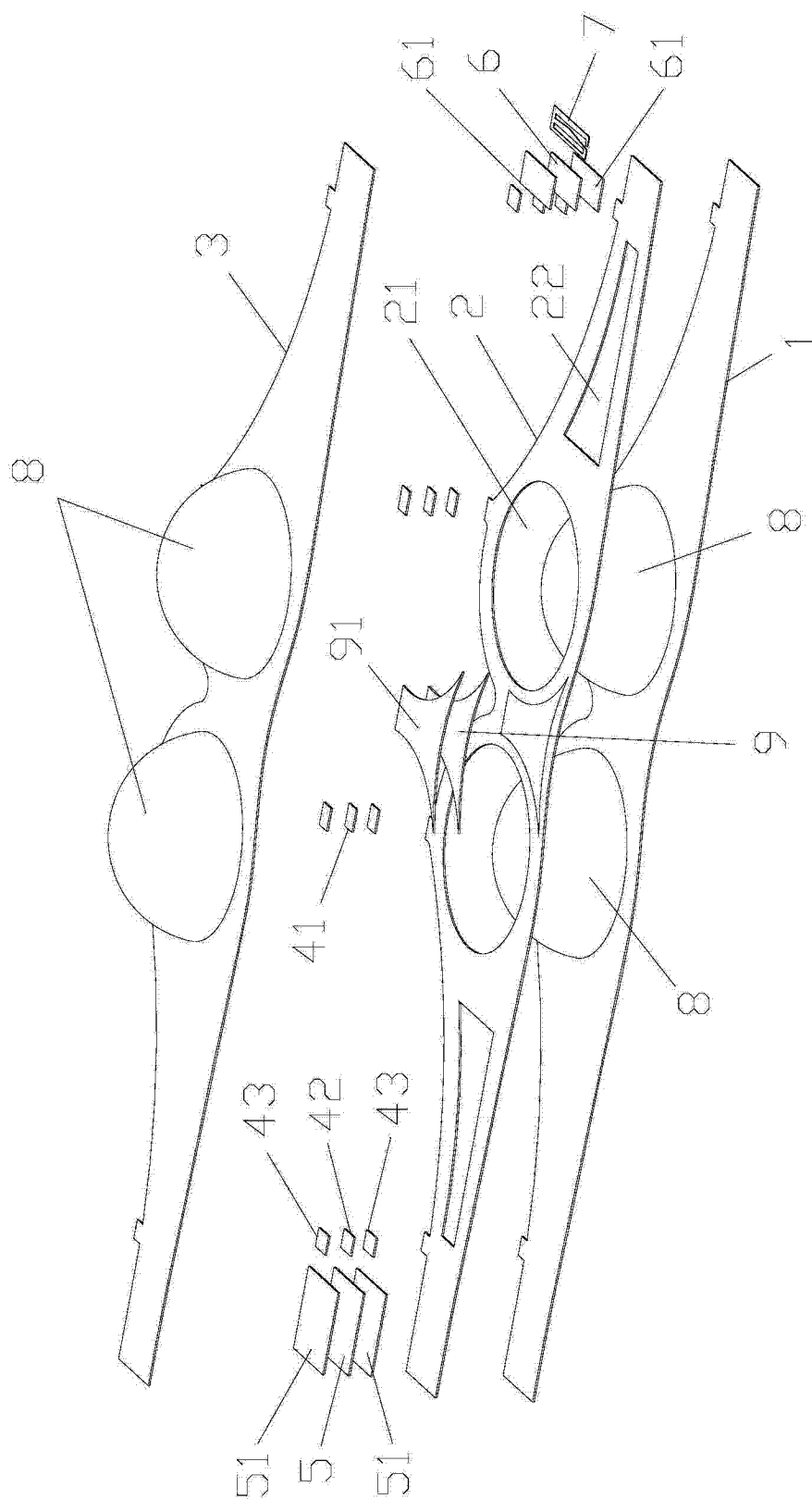


图 1

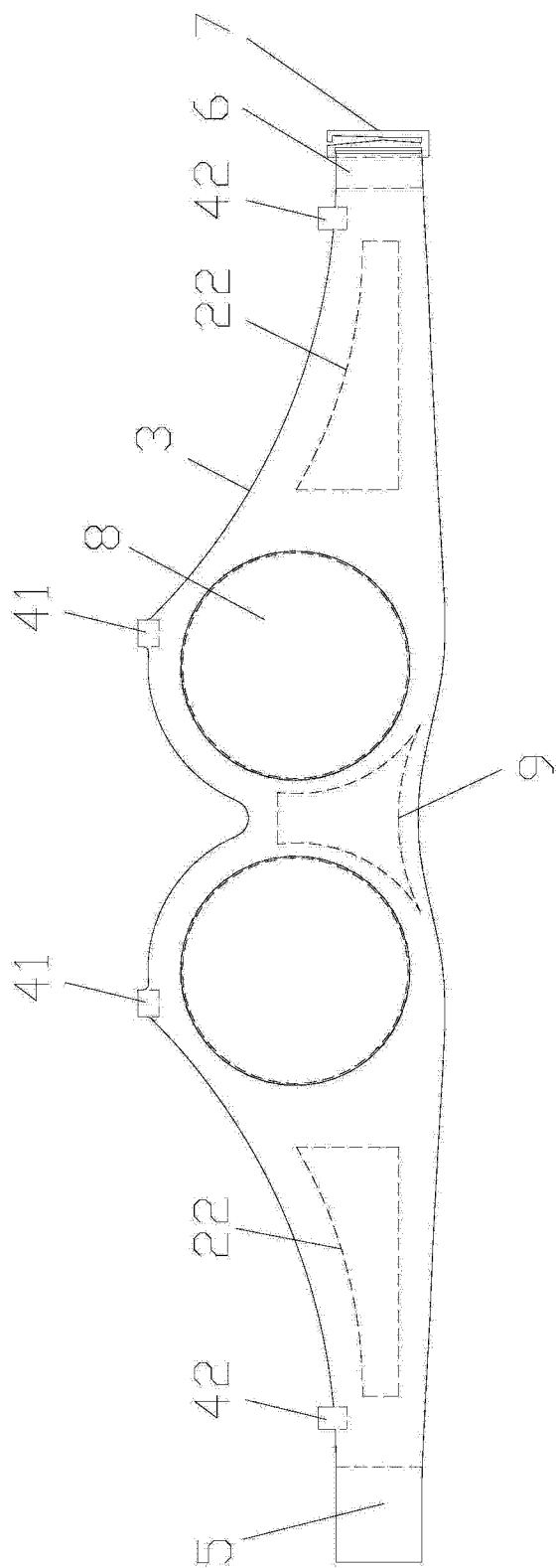


图 2

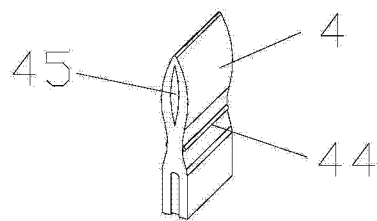


图 3

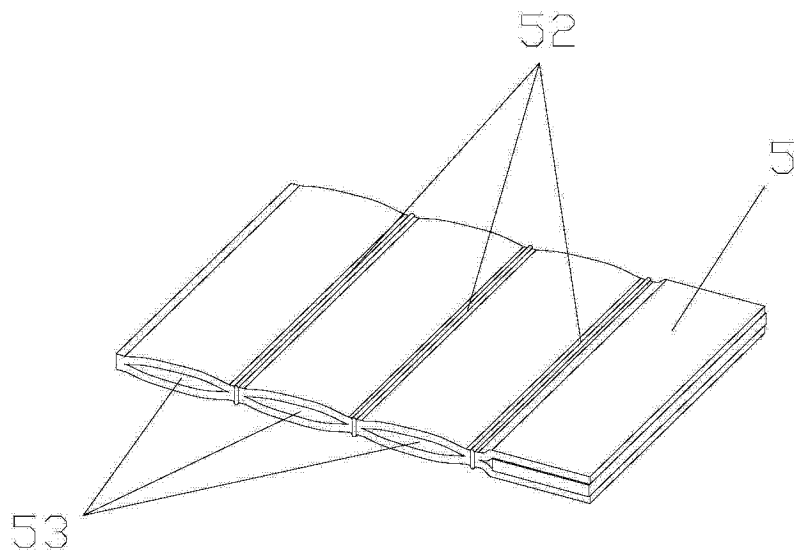


图 4

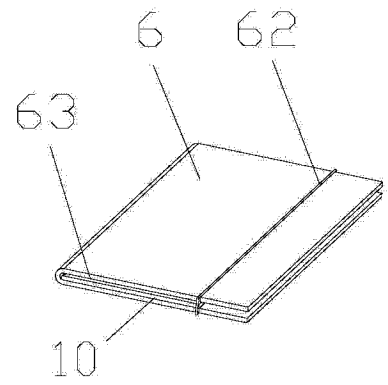


图 5