

發明專利說明書

(本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※申請案號：**93104807**

※申請日期：**93-2-25**

※IPC 分類：**A41C 1/00**
3/00

一、發明名稱：(中文/英文)

衣料

CLOTHING

A41B 9/04

二、申請人：(共1人)

姓名或名稱：(中文/英文)

華歌爾股份有限公司

WACOAL CORP.

代表人：(中文/英文) 塚本 能交 / TSUKAMOTO, YOSHIKATA

住居所或營業所地址：(中文/英文)

日本國京都京都府京都市南區吉祥院中島町 29 番地

c/o WACOAL CORP., 29, Nakajimacho, Kisshoin, Minami-ku, Kyoto-shi,

Kyoto 601-8530, JAPAN

國 籍：(中文/英文) 日本/JP

三、發明人：(共1人)

姓 名：(中文/英文)

1. 大谷 圭 / OYA, KEI

國 籍：(中文/英文)

1. 日本/JP

四、聲明事項：

☐ 主張專利法第二十二條第二項 ☐ 第一款或 ☐ 第二款規定之事實，其事實發生日期為： 年 月 日。

☒ 申請前已向下列國家（地區）申請專利：

【格式請依：受理國家（地區）、申請日、申請案號 順序註記】

☒ 有主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

受理國家（地區）：1.日本 JP 2.日本 JP

申請日：1.2003/05/13 2.2003/10/29

申請案號：1.特願 2003-134586 2.特願 2003-369540

☐ 無主張專利法第二十七條第一項國際優先權：

☐ 主張專利法第二十九條第一項國內優先權：

【格式請依：申請日、申請案號 順序註記】

☐ 主張專利法第三十條生物材料：

☐ 須寄存生物材料者：

國內生物材料 【格式請依：寄存機構、日期、號碼 順序註記】

國外生物材料 【格式請依：寄存國家、機構、日期、號碼 順序註記】

☐ 不須寄存生物材料者：

所屬技術領域中具有通常知識者易於獲得時，不須寄存。

九、發明說明：

一、【發明所屬之技術領域】

本發明係關於一種衣料，其具有以裁斷後狀態使用而免摺邊處理之緣部。

二、【先前技術】

以往，例如衣料的緣部等在其裁斷後狀態之下，因為其緣部會綻線，故需要某些處理以防止綻線。此種處理稱之為摺邊處理、或 hemming 處理，而其處理方法就依據部位或素材而異，例如有將布料之邊緣倒折重疊而縫合或將另一塊布或膠帶狀物折成使其剖面略呈 U 字形而用以覆蓋布料之緣部予以縫合而進行摺邊處理，此乃一般的作法。但是，這樣的作業於衣類的縫製過程中會造成相當大的負擔，而且如此的摺邊處理會造成此等經過處理之部分增厚，當使用者穿著貼身的外衣時，內衣之緣端線則會呈現於外衣上，故會破壞外觀，或增厚的緣部會破壞穿用者之穿上後之舒適感等的問題。又，將上下連續之一片布片使用於衣料時，為形成免摺邊處理之緣部，經常使用抽紗法以形成緣部之方法（請參照下列專利文獻 1 之圖 2 及段落【0019】、【0020】，專利文獻 2 之圖 3 及段落【0014】，專利文獻 3 之圖 1 及段落【0020】）。使用抽紗法所形成的免摺邊處理之緣部，必須使其緣部之形狀為直線，而若欲使上下緣部皆為以抽紗法所形成之緣部，則必須利用使其上

下緣部的線條平行之布片。若欲將上下緣部之線條非為平行的布片使用於衣料時，則受到至少一方線條需要進行摺邊處理的限制。

因此，近年來吾人逐漸使用一種衣料，例如具有免摺邊處理的緣部之女性用鬆緊褲，其使此等免摺邊處理之布料的緣部作為鬆緊褲的緣部，亦即構成衣料的布料的至少一部份係使用免摺邊處理的布料之布片。但是，此等緣部仍存在有發生捲曲而使其無法貼身的問題。

【專利文獻 1】 特開 2000-303331 號公報

【專利文獻 2】 專利第 2997432 號公報

【專利文獻 3】 專利第 3054384 號公報

三、【發明內容】

發明所欲解決之問題

本發明之目的在於解決前述以往之問題點而提供一種衣料，其使用裁斷後無須摺邊處理之布片而形成配合其所接觸的身體部位之形狀的自由緣部形狀，此等具有免摺邊處理之緣部之衣料具有如下優點，亦即可以提高設計的自由度，能使其緣部不增厚，因此可避免於外衣上使其緣部及腰圍線呈現高低差，此等衣料的前述緣部不會捲曲而且貼身。

解決問題之方式

為達成上述之目的，本發明之衣料係：(1) 將至少其非彈性紗以 1×1 特里科組織，且其彈性以線圈組織所形成而具伸縮性之經編織物以相對於編織方向成 3 度以上 177 度以下之角度予以裁斷，並使維持維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部作為衣料緣部之至少一部份，而形成含有前述使用維持維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部之衣料。

發明的效果

依本發明之衣料，係由維持維持裁斷後狀態而免摺邊處理之布片所形成，因此可形成具有免摺邊處理的緣部之衣料，其緣部不增厚且可避免於外衣上呈現下襠部或腰圍線之高度差。又，可提供使此等衣料的上下任一方緣部或兩緣部作為免摺邊處理的緣部，不但可提高衣料設計的自由度，且此等衣料的前述緣部不捲曲，又貼身又具有伸縮性，穿上後之感覺極舒適。

四、【實施方式】

本發明之衣料中，(1) 將至少其非彈性紗係以 1×1 特里科組織，且其彈性係以線圈組織所形成而具伸縮性之經編織物，以相對於編織方向成 3 度以上 177 度以下之角度予以裁斷，藉此而可形成裁斷後狀態不致造成綻線又免摺邊處理之緣部。

將含有前述維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部的布

片用以製造衣料緣部，使此等裁斷後狀態不致造成綻線又免摺邊處理之緣部作為衣料緣部之至少一部份，則可得到衣料緣部無須摺邊處理，既平滑且無高低差之衣料。並且，能提供衣料之前述緣部不生捲曲，既貼身且具有伸縮性，穿後感覺舒適的衣料。

(2) 於前述(1)項所記載之衣料中，前述經編織物係令非彈性紗與彈性紗同行之1×1特里科組織所形成，且非彈性紗與彈性紗兩者皆為開口線圈所形成者為較佳。

(3) 於前述(1)項所記載之衣料中，前述經編織物係令非彈性紗與彈性紗逆行之1×1特里科組織所形成，且非彈性紗或彈性紗的至少一方係閉口線圈者為較佳。

(4) 於前述(1)項所記載之衣料中，前述經編織物係令非彈性紗與彈性紗逆行之1×1特里科組織所形成，且非彈性紗與彈性紗兩者皆為閉口線圈者為較佳。

(5) 於前述(1)項所記載之衣料中，其彈性紗之組織係為半紗羅組織者為較佳。

(6) 於前述(1)項所記載之衣料中，其彈性紗之組織為經編緞紋組織者為較佳。

(7) 前述(5)或(6)項所記載之衣料中，前述經編織物之非彈性紗或彈性紗至少一方係閉口線圈者為較佳。

(8) 前述(5)或(6)項所記載之衣料中，前述經編

織物之非彈性紗與彈性紗兩者皆為閉口線圈者為較佳。

(9) 前述(5)或(6)項所記載之衣料中，前述非彈性紗係棉紗。

(10) 前述(5)項所記載之衣料中，前述非彈性紗係棉紗。

(11) 前述(5)項所記載之衣料中，前述非彈性紗係棉紗，而非彈性紗或彈性紗之至少一方係閉口線圈者為較佳。

(12) 前述(5)項所述之衣料中，前述非彈性紗係棉紗，而非彈性紗與彈性紗兩者皆為閉口線圈者為較佳。

(13) 前述(1)項所記載之衣料中，前述布片係由如下(A-1)、(A-2)所組成的A群選取之至少一種素材以及(A-1)、(A-2)以外的其他布料所組成之素材貼合而疊層之布片所形成者為較佳。

(A-1)令非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為1×1特里科經編組織，且非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

(A-2)係令非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為1×1特里科經編組織，且非彈性紗或該彈性紗其中一方係閉口線圈，另一方係開口線圈之經編織物。

(14) 前述(13)項所記載之衣料中，前述其他布料所形成的素材係由如下(B-1)~(B-4)所組成的B群選取

之至少一種素材為較佳。

(B-1) 非彈性紗係 1×1 特里科經編組織、該彈性紗為半紗羅組織之經編織物。

(B-2) 非彈性紗係 1×1 特里科經編組織、該彈性紗為經編緞紋組織之經編織物。

(B-3) 令非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且非彈性紗與彈性紗皆為開口線圈之經編織物。

(B-4) 令非彈性紗與彈性紗逆行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

(15) 前述 (1) 所記載之衣料中，前述布片係將自如下 (B-1) ~ (B-4) 所組成的 B 群選取之至少一種素材複數片貼合而疊層之布片所形成。

(B-1) 非彈性紗係 1×1 特里科經編組織、彈性紗為半紗羅組織之經編織物。

(B-2) 非彈性紗係 1×1 特里科經編組織、彈性紗為經編緞紋組織之經編織物。

(B-3) 令非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且非彈性紗與彈性紗皆為開口線圈之經編織物。

(B-4) 令非彈性紗與該彈性紗逆行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

(16) 前述 (14) 項所記載之衣料中，素材 A 係 (A-1)，

素材 B 係 (B-1) 者為較佳。

(17) 前述 (16) 項所記載之衣料中，前述 (B-1) 之非彈性紗為棉，且較佳為非彈性紗與彈性紗兩者皆為閉口線圈。

(18) 前述 (1) 至 (17) 項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣或下端緣的至少一方，係直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成，且將此等免摺邊處理之緣部朝編織方向以 10 至 120 度範圍內之角度予以裁斷者為較佳。

(19) 前述 (1) 至 (17) 項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣以及下端緣兩者，皆為直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成，且將此等免摺邊處理之緣部朝編織方向以 10 至 120 度範圍內之角度予以裁斷者為較佳。

(20) 前述 (1) 至 (19) 項中任一項所記載之衣料中，前述布片係由沿著衣料之上下方向連續之經編織物所形成者為較佳。

(21) 前述 (1) 至 (20) 項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣或下端緣至少一方，係直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成者，且此等免摺邊處理之緣部予以裁斷後呈曲線者為較佳。

(22) 前述(1)至(20)項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣以及下端緣，皆為直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成，且此等免摺邊處理之緣部被裁斷後呈曲線者為較佳。

(23) 前述(1)至(21)項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣或下端緣至少一方，係直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成，且此等免摺邊處理之緣部被裁斷後呈具複數條曲線之波浪形者為較佳。

(24) 前述(1)至(22)項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣以及下端緣，皆為直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部所形成，且此等免摺邊處理之緣部被裁斷後呈具複數條曲線之波浪形者為較佳。

(25) 前述(1)至(24)項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣以及下端緣，皆為直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部所形成，且此等上端緣以及下端緣互相非為平行者為較佳。

(26) 前述(1)至(25)項中任一項所記載之衣料中，前述布片之衣料之上端緣以及下端緣，皆為直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部所形成，且此等上端緣之形狀和下端緣之形狀不同者為較佳。

(27) 前述(1)至(26)項中任一項所記載之衣料中，前述衣料係用作為衣料下襠的，其中，前述布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成腰圍或下襠部之至少一方者為較佳。

(28) 前述(1)至(26)項中任一項所記載之衣料中，前述衣料係用作為衣料下襠的，且利用維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成腰圍以及下襠部兩者為較佳。

(29) 前述(1)至(26)項中任一項所記載之衣料中，前述衣料係胸罩，或泳衣或緊身衣的上部，且由前述布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成背側布料之上端緣或下端緣至少一方者為較佳。

(30) 前述(1)至(26)項中任一項所記載之衣料中，前述衣料係胸罩，或泳衣或緊身衣的上部，且由前述布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成背側布料之上端緣以及下端緣兩者的緣部為較佳。

(31) 前述(27)項所記載之衣料中，前述布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，係朝編織方向以20至80度內之角度予以裁斷而成者為較佳。

(32) 前述(28)項所記載之衣料中，前述維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，皆朝編織方向以20至80度內的角度被裁斷而成為較佳。

(33) 前述 (29) 或 (30) 項所記載之衣料中，將形成背側布料之前述布片之前述裁斷後免摺邊處理之緣部，朝編織方向以 10 至 90 度內之角度予以裁斷者為較佳。

(34) 前述 (29) 或 (30) 項所記載之衣料中，將形成背側布料之前述布片的裁斷後免摺邊處理之緣部朝編織方向以 75 至 90 度內之角度予以裁斷者為較佳。

(35) 前述 (1) 至 (34) 項中任一項所記載之衣料中，前述布片上形成有提花織紋，其在構成前述布片之前述非彈性紗與彈性紗所組成之織物組織中，利用提花控制將作為花紋紗之非彈性紗加以編入而形成者為較佳。

(36) 前述 (35) 項所記載之衣料中，形成前述織物組織的彈性紗為 1×1 特里科組織，而前述形成織物組織之非彈性紗與經提花控制作為花紋紗之非彈性紗之至少一方，係與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，且於花紋紗中用以形成前述提花織紋的部分，係為 1×1 特里科組織以外的組織者為較佳。

(37) 前述 (35) 項所記載之衣料中，形成前述織物組織的彈性紗為 1×1 特里科組織，而前述形成織物組織之非彈性紗與經提花控制作為花紋紗之非彈性紗之其中一方係與前述彈性紗同行之 1×1 特里科組織，而另一非彈性紗係與前述彈性紗逆行之 1×1 特里科組織，且於花紋紗中用

以形成提花織紋之部分，係為 1×1 特里科組織以外之組織者為較佳。

(38) 前述 (35) 項所記載之衣料中，令形成前述織物組織之非彈性紗與形成前述織物組織之彈性紗互相逆行的 1×1 特里科組織，且經提花控制作為花紋紗之前述非彈性紗，係與前述彈性紗同行之組織，而於花紋紗中用以形成提花織紋之部分，為 1×1 特里科組織者以外之組織為較佳。

(39) 前述 (1) 項所記載之衣料中，將前述布片係由下列 (A-1)、(A-2) 所組成之族群選擇的至少一種素材所形成之布片，以及如前述 (35)、(36)、(37)、(38) 項中任一項所述之形成有提花織紋的布片所形成之素材相貼合且疊層而成之布片為較佳。

(A-1) 令前述非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且前述非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

(A-2) 令前述非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且前述非彈性紗或該彈性紗其中一方係閉口線圈，另一方係開口線圈之經編織物。

(40) 前述 (29)、(30)、(33)、(34) 項中任一項之衣料，其中，前述背側布料係利用如前述 (13) 至 (17)

項、(39) 項的任一項記載之布片。

(41) 前述(1)至(40)項中任一項所記載之衣料中，前述布片具有彈性紗所造成之直線狀伸縮力切換部位者為較佳。

(42) 前述(1)至(41)項中任一項所記載之衣料中，前述衣料係緊貼身體者為較佳。

於本發明之衣料中，維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，係不同於前述藉由抽紗法所形成的不需要摺邊處理之緣部，而為使用經編織物且維持裁斷後狀態緣部。此一於裁斷後狀態下其裁斷端(裁斷後狀態之緣部)仍無需經過摺邊處理而形成緣部的布料，只要是至少其非彈性紗為 1×1 特里科組織，而彈性紗為線圈組織之具伸縮性之特里科經編織物即可。若彈性紗為成圈的特里科組織，則非為半紗羅組織或經編緞紋組織等之 1×1 組織(單梳櫛經平組織)之組織亦可。具體而言，可使用具有如下列編織組織之布料，但並不限於如下布料，只要具有裁斷端(亦即裁斷後狀態之緣部)不綻線而能形成免摺邊處理之緣部的布料，則不排除使用於本發明之範圍中具體記載的編織組織以外之其餘編織組織的布料。

於本發明中所使用具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部的織物，係由例如(1)令非彈性紗與彈性紗同行之

1×1 組織特里科組織，且於各編織針中非彈性紗與彈性紗兩者皆為開口線圈的具有伸縮性的經編織物所形成。此時，藉由使用非彈性紗以及彈性紗作為編織用紗，能賦予適度之伸縮性。或者，前述織物係由（2）令非彈性紗與彈性紗逆行之 1×1 特里科組織，且於各編織針中非彈性紗與彈性紗至少一方係閉口線圈的伸縮性經編織物所形成。此時，藉由使用非彈性紗以及彈性紗作為編織用紗，能賦予適當的伸縮性。在此，令非彈性紗與彈性紗為 1×1 之編織組織，且使於各編織針中之非彈性紗與彈性紗的至少一方為閉口線圈，即能使線圈穩定且防止裁斷後狀態之緣部綻線。又，亦可令非彈性紗與彈性紗兩者皆由閉口線圈編成。

又，前述布片的織物亦可採用（3）令其非彈性紗為 1×1 特里科組織（單梳櫛經平組織），而其彈性紗為半紗羅組織者。

又，前述布片的織物亦可採用（4）令其非彈性紗為 1×1 特里科組織，而彈性紗為經編緞紋組織。

於前述（3）和（4）之織物中，亦可令其非彈性紗與彈性紗的至少一方為閉口線圈。又，非彈性紗與彈性紗兩者皆為閉口線圈之經編織物，由於具有良好的防止裁斷後狀態之緣部綻線之效果，而更加理想。

若使用棉紗作為非彈性紗，於觸感或吸汗性等方面均

佳。於使用棉紗作為非彈性紗時，為使經編織物具有良好的防止其裁斷後狀態之緣部綻線之效果，使用前述（3）或（4）之組織的經編織物為較佳，尤其使用前述（3）的組織更佳。使用棉紗相較於使用尼龍紗或聚酯紗之情況，其裁斷後狀態之緣部有較容易綻線之傾向。此時，如前述若令彈性紗為半紗羅組織或經編緞紋組織，更好為半紗羅組織，即能使彈性紗之緊縮力加強，故即使使用較容易綻線之棉紗作為非彈性紗，仍可有效地防止裁斷後狀態之緣部綻線。如此，於採用棉紗作為非彈性紗之情況，較佳為令非彈性紗與彈性紗至少一方為閉口線圈，若使用其非彈性紗與彈性紗兩者皆為閉口線圈之經編織物，則能更能有效地防止裁斷後狀態之緣部綻線，而更理想。

又，關於本發明所使用之具有維持裁斷後狀態而不容易產生綻線之緣部的前述布片之織物，可採用如前述將非彈性紗與彈性紗組合而成之具有特定編織組織之織物，假設將上述之織物稱為「織布」，而藉由提花控制將作為花紋紗之非彈性紗再編入於此等織布中，以形成如小花花紋等適當之提花織紋。在此，藉由提花控制將用以形成欲編入花紋之非彈性紗稱為「花紋紗」，在欲形成花紋的部份中，則利用與形成織布之編織組織不同的組織以編織前述花紋紗，便可形成提花織紋。就不需要編出花紋之部分而言，例如令形成織布之非彈性紗與彈性紗同行，以相同組織編

織即可。例如，於欲編出花紋部分，其花紋紗為「絞花組織 chain-stitch」者為較佳，但並不限於「絞紋組織」，只要前述織布係令非彈性紗與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，則可適當選擇一編織組織用作為欲編織出花紋部分之花紋紗，例如，其沈降弧的方向與前述織布組織的沈降弧之方向相反的 1×1 特里科組織，或利用半紗羅組織等，選擇與織布組織不同之編織組織而形成花紋即可。

就形成提花織紋之方式而言，有如下列 (a) ~ (c) 為較佳例子。

(a) 形成織布組織之彈性紗為 1×1 特里科組織，且形成織布組織之非彈性紗，與經提花控制而作為花紋紗的非彈性紗之至少一方，係與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，並且其花紋紗形成提花織紋之部分，係由 1×1 特里科組織以外的組織所形成之經編織物所形成的布片。

如此，經提花控制而作為花紋紗之非彈性紗，其中與彈性紗同行之 1×1 特里科組織的部分成為形成提花織紋以外之部分。藉以這樣的方式，可以形成花紋與花紋之間沒有連續之複數個小花紋。依據下列 (b)、(c) 所述的方法亦可形成略同的花紋與花紋之間沒有連續之複數個小花紋。當然，亦可以形成為局部花紋與花紋之間連續的花紋。

(b) 形成織布組織之彈性紗係 1×1 特里科組織，且形

成前述織布組織的非彈性紗或經提花控制而作為花紋紗之非彈性紗的任一方，係與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，而另一方係與彈性紗逆行之 1×1 特里科組織，前述花紋紗中，以形成提花織紋之部分為 1×1 特里科組織以外之組織所形成的經編織物所形成之布片。

(c) 形成織布組織之非彈性紗，與形成織布組織之彈性紗逆行的 1×1 特里科組織，且經提花控制而作為花紋紗之非彈性紗，係與彈性紗同行的 1×1 特里科組織，前述花紋紗中形成提花織紋之部分，係為 1×1 特里科組織以外之組織所形成的經編織物所形成之布片。

如前述 (a) 至 (c) 所說明，具有提花織紋之提花經編織物而言，其非彈性紗至少被穿入於兩枚導紗梳櫛中，而不論同種或不同種，使用 2 種 (2 條) 非彈性紗。令至少其中一方的非彈性紗為與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，藉此使裁斷後狀態之緣部不易產生綻線。加上，令他方的非彈性紗為與彈性紗逆行之 1×1 特里科組織，使織布之強度提高，特別能提高撕裂強度 (表示布料自緣部被撕破成 2 塊時強度) 為較佳。至於令彈性紗同行或逆行之非彈性紗而言，使形成織布部分之非彈性紗與彈性紗同行，而使形成提花織紋之非彈性紗與彈性紗逆行也可，反之，使形成織布部分之非彈性紗與彈性紗逆行，而使形成提花

織紋之非彈性紗與彈性紗同行皆可。換言之，使兩條非彈性紗之間有互相逆行關係，亦即上述所說明之態樣。

又，亦可以使用令彈性紗、形成織布以及提花織紋之兩條非彈性紗皆為同行之 1×1 特里科組織。此時，就裁斷後狀態之緣部不易產生綻線此一點特徵而言，相較於上述之布片為優良。但就撕裂強度而言，則上述其中一方具有逆行部分之素材為較優良。

此等形成有提花織紋之經編織物所形成的布片中，若使用提花控制（指具有提花控制機構之經編織機），則能使編織組織之局部替換成與織布組織不同的組織。作為提花織紋，較佳為使用小花紋，例如小花或植物圖案或其他裝飾織紋，但不限於此等花紋。就大小而言，亦無特別限制，但是，較佳為使用其最長部分長度小於 10 cm，更理想為小於 5 cm 之小花紋。

如 1×1 特里科組織、半紗羅組織、經編緞紋組織等形成如上述說明具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部之布片的組織，係使用特里科經編機或拉舍爾經編機皆可編織。如上述，欲再編入提花織紋時，則選用此等經編機中附設有提花控制機構者即可。

將此等編織組織所形成之經編織物沿著其編織方向平行地予以裁斷時，則會產生綻線或捲曲，但是，朝編織方

向以 3 度以上 177 度以下之角度予以裁斷而將此裁斷端用作為衣料之緣部，即使裁斷後狀態也不造成緣部之綻線，也不造成捲曲，而能使衣料緣部貼身。

於上述伸縮性經編織物中，特別如下列的伸縮性經編織物具有實用性且優良。例如圖 10 所示之編織組織，其令非彈性紗 47 與彈性紗 48 同行之 1×1 特里科組織，且非彈性紗 47 與彈性紗 48 兩者皆為開口線圈之伸縮性經編織物。其中，箭頭 49 所指方向係織物之編織方向。或如圖 11 所示之編織組織，令非彈性紗 50 與彈性紗 51 逆行之 1×1 特里科組織，且非彈性紗 50 與彈性紗 51 兩者皆為閉口線圈之伸縮性經編織物。其中，箭頭 52 所指方向係織物之編織方向。雖然未圖示，但令非彈性紗與彈性紗逆行且使非彈性紗或彈性紗之至少一方為閉口線圈的，如令非彈性紗為閉口線圈而彈性紗為開口線圈，或令非彈性紗為開口線圈而彈性紗為閉口線圈之伸縮性經編織物亦具有實用性，且優良。

又，如圖 12 所示之編織組織中，非彈性紗 60 為 1×1 特里科組織，而彈性紗 61 為半紗羅組織，且兩者皆為閉口線圈之伸縮性經編織物。圖 13 為將圖 12 所示的非彈性紗 60 以及彈性紗 61 重疊表示之編織組織圖案。其中，箭頭 62 所指方向係此織物之編織方向。如前述，此一組織當使

用棉紗以作為非彈性紗 60 時，為特別有用之編織組織。亦可使用令非彈性紗與彈性紗之任一方為閉口線圈，例如，使非彈性紗為閉口線圈而彈性紗為開口線圈，或使非彈性紗為開口線圈而彈性紗為閉口線圈之伸縮性經編織物。

又，如圖 14 所示之編織組織中，其非彈性紗 65 係 1x1 特里科組織而彈性紗 66 為經編緞紋組織（在此係為四橫列經編緞紋織物），且其非彈性紗 65 係以閉口線圈所編織之例子。圖 15 係將圖 14 所示的非彈性紗 65 與彈性紗 66 重疊而表示之編織組織圖案。箭頭 67 所指的是織物之編織方向。

上述所說明之布片可依據需要將 2 片或 2 片以上的此等布片重疊而疊層，並使用如樹脂粘接劑等接合，用作為疊層物。將複數片織物疊層而用作為布片時，一般而言將 2 片織物疊層即足夠，但依需要將 3 片以上織物疊層亦可。將此等布片用作為如胸罩之背側布料、分離式泳衣或緊身衣之上衣的背側布料時，如此使用將複數片織物疊層而成之布片為較佳。

如上述布片接合而疊層時，其布料之組合有如下態樣。

<1> 將由下列（A-1）、（A-2）所組成之 A 群選定之至少一種素材與（A-1）、（A-2）以外的其他布料所形成之素材接合而疊層之布片。

(A-1) 令非彈性紗與彈性紗同行而皆為 1×1 特里科組織，且非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

(A-2) 令非彈性紗與彈性紗同行之皆為 1×1 特里科組織，且非彈性紗與彈性紗其中一方係閉口線圈，他方係開口線圈之經編織物。

如上述，當形成如胸罩之背側布料時，若使用至少含有 (A-1) 或 (A-2) 素材之疊層布片，即使使用未經過摺邊處理而裁斷後狀態之緣部用作為衣料（如背側布料）之緣部，仍不造成綻線。

另一面，於 (A-1)、(A-2) 上將此等以外之素材疊層，藉此能賦予由 (A-1)、(A-2) 之素材難以實現之特性。

此時，由其他布料所形成的素材，一般係採用其他編織組織之織物，其中，由如下列 (B-1) ~ (B-4) 所組成之 B 群中選擇的至少 1 種素材為較佳。

(B-1) 非彈性紗為 1×1 特里科組織，而彈性紗為半紗羅組織之經編織物。

(B-2) 非彈性紗為 1×1 特里科組織，而彈性紗為經編緞紋組織之經編織物。

(B-3) 令非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科組織，且非彈性紗與彈性紗皆為開口線圈之經編織物。

(B-4) 令非彈性紗與彈性紗逆行而兩者皆為 1×1 特里科組

織，且非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

除上述素材以外，另可舉出非彈性紗與彈性紗皆為半紗羅組織的特里科素材。將此等素材之緣部未經摺邊處理而用於衣料緣部時，其所欲疊層之素材較佳為所使用編織用紗皆為成圈之特里科素材。

<2> 將由下列 (B-1) ~ (B-4) 所組成的 B 群中選定之至少一種將複數片素材接合而疊層之布片亦可使用。

(B-1) 非彈性紗為 1×1 特里科組織而彈性紗為半紗羅組織之經編織物。

(B-2) 非彈性紗為 1×1 特里科組織，彈性紗為經編緞紋組織之經編織物。

(B-3) 令非彈性紗與彈性紗同行之皆為 1×1 特里科組織，且非彈性紗與彈性紗皆為開口線圈之經編織物。

(B-4) 令非彈性紗與彈性紗逆行之 1×1 特里科組織，且非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

於此等經編織物中，上述<1>所舉出的組合中，素材 A 為 (A-1)，素材 B 為 (B-1) 的組合者為較佳。這樣的組合較適合用於採用棉紗作為非彈性紗且 (B-1) 中非彈性紗與台性紗皆為開口線圈的情況，其因為裁斷後狀態之緣部能防止綻線之效果為佳。

加上，若採用 (A-1) 與 (B-1) 之組合，作為 (B-1)

之非彈性紗則使用棉紗，且令（B-1）中的非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈，為使防止裁斷後的緣部綻線的效果良好。加上，就觸感及吸汗性而言，當採用此疊層布片時，將令（B-1）設計朝向皮膚面為極佳。

又，採用前述具有提花織紋之布片以及不具提花織紋之布片作為疊層布片時，將令具有提花織紋之布片朝衣料之表面側為較佳。

又，如此採用前述具有提花織紋之布片以及不具提花織紋之布片作為疊層布片時，作為不具提花織紋之布片則特別採用上述（A-1）或（A-2）之素材為較佳，藉由如此的組合，即使將裁斷後而免摺邊處理之緣部用作為衣料（如胸罩等之背側布料）之緣部，仍可防止綻線而為較佳。

又，將藉由提花經編機織入小花等修飾織紋之素材採用作為所欲疊層之他方織物，便能提高時尚性而較佳。使（A-1）或（A-2）之素材朝向皮膚側，而使織入有提花織紋之素材朝外側，則不僅能防止綻線，亦可製造設計優良之衣料而為較佳。

欲製成疊層布片時，預先將複數片布片重疊而接合以疊層此，而後將此裁斷成所望形狀，或預先將各布片裁斷成相同形狀，而後將此些複數片布片重疊而接合以疊層皆可。

上述任何情況中，將所欲接合之複數片布片以相同形狀接合疊層，使此實質上成為1片布片的狀態，因此在此布片上不造成高低差。又，由於接合即使1片也不綻線之織物，故能避免其布片之緣部鬆開或露出縫線，而能使此等緣部俐落。當然，亦能提高撕裂強度等。

上述所謂『將複數片布片接合以疊層而成』，係指將2片或2片以上之布片重疊而粘接並疊層以防輕易地剝離。在此，並無特別限定粘接方法，但可使用熱熔接性樹脂等之粘接劑。就透氣性而言，以多數點狀的方式予以粘接為較佳。

接著，所使用之非彈性紗而言，雖然依伸縮性衣料的種類而異，不過可使用如尼龍紗或聚酯紗等之合成纖維、如人造絲等之半合成纖維、絲以及棉等之天然纖維中之任一種，或者，使用如長絲紗（filament yarn）、紡績紗中任一種皆可。尤其，由於尼龍紗優於吸水性，因此廣泛被用於內衣用織物。關於彈性紗，亦無特別的限制，不過一般可使用無包芯之聚氨基甲酸酯彈性紗，或將此等彈性紗以非彈性紗包覆之包線等。無包覆之紗較容易提高編織密度。又，使用棉紗，其觸感好，就吸汗性而言亦為較佳。

關於非彈性紗，使用較細的非彈性紗容易使線圈高密度。另一方面，過於細長的非彈性紗會使強度減弱。因此，

較佳為於 33 至 154dtex 範圍內之非彈性紗使織物為高密度，又可製造穩定且具有強度之編織組織。關於非彈性紗，更佳為使用 33 至 88dtex，又優先為使用 33 至 77dtex，更進一步為使用 33 至 55dtex 之範圍內，可使織物為高密度，又可製造穩定且具有強度之編織組織。使用棉紗之際，為防止裁斷後狀態的緣部綻線，編織致使織物具高密度為理想，因此，使用較細的棉紗，則容易使編織密度提高而較佳。於上述情況下，所使用之棉紗為 50 旦或更細之紗為較佳，更佳為使用 70 旦或更細之棉紗。一般而言，使用愈細的紗愈好，目前於市場能夠獲得之細棉紗有約 100 旦程度者。因此，使用 50 至 100 旦左右棉紗為較佳。

關於彈性紗，使用較細之彈性紗能使織物為高密度。若使用 154dtex 以上者，雖然可實現裁斷後而免摺邊處理之狀態，不過，會使伸長度減少，若欲適用於緊貼身體之衣料，則使用 154dtex 以下者為較佳。更佳為使用 15 至 100dtex，再更佳為使用 33 至 88dtex 範圍內者。另一方面，可將比 154dtex 較粗的彈性紗使用於不要求具備伸長度的衣料部位等。又，使用 231dtex 以上 396dtex 以下之彈性紗，只要係較柔軟者，仍然可實現裁斷後仍不容易綻線之狀態。其伸長度雖為較少，但可以應用於不要求伸長度的部位等。

再者，於本發明之伸縮性經編織物中，為達到使線圈穩定，且防止裁斷後狀態之緣部綻線的效果，進行有預定形處理或/及熱定形者為較佳。其處理溫度依裝置之形狀、預定形處理所需時間、熱定形處理所需時間、素材種類以及織物厚度而異，但是，以 180°C 以上，較佳為以 185°C 以上溫度，為確實得到上述效果，最好以 190 至 195°C 之範圍內事先進行前述處理，便使局部織物軟化而令該織物之線圈之間稍微熔接並使織物形狀穩定，使裁斷後狀態之緣部特別變成不易綻線，此等效果為更佳。關於熱定形處理所需時間，如使用 6 至 8 腔室結構之裝置（腔室整體長度為約 15 至 30 米）時，則需要 15 至 40m/分程度，較佳為約 15 至 24m/分程度。

又，一般織物之成型寬度為 160 cm 左右，但是，在此令前述伸縮性經編織物的成型寬度為 100 至 140 cm，更具體而言，將其長度縮短至 110 cm、120 cm、130 cm 等，如此於盡可能的範圍內將前述伸縮性經編織物編織成高密度者，能使伸縮性經編織物之線圈維持美麗，且提高其穩定性。再者，雖然依所使用編織紗的纖度而異，但，令織物之密度編成每 2.54 cm（1 英吋）中有超越 55 經數，較佳為超越 60 經數，更佳為超越 65 經數，再更佳為超越 70 經數以上之高密度，而使織物的橫向伸長之比率增大，此種織

物為較理想。但，將纖維素纖維或棉紗編入作為非彈性紗之情況下，則不在此限。

加上，相較一般的情況，將非彈性紗之使用量增加且加長，同時將彈性紗長度縮短，使非彈性紗之餵紗長度相較於彈性紗之餵紗長度相當程度增長之伸縮性經編織物為優先使用。具體而言，將一般為 80 cm/臘克以下之非彈性紗之餵紗長度提高至 85 至 120 cm/臘克，較佳為 95 至 115 cm/臘克，而將一般為 60 cm/臘克以下的彈性紗之餵紗長度提高至 70 至 110 cm/臘克，較佳為 75 至 105 cm/臘克而編織為較理想。

在此，所謂「餵紗長度」係指編織一固定橫列數（稱之為『臘克』、一般而言，1 臘克為 480 橫列）所需之紗的長度（cm）。

將非彈性紗之餵紗長度 A 與彈性紗之餵紗長度 B 之比率（ A/B ），較佳為設定成 1.15 以上，更佳為 1.2 以上，更優先為設定成 1.3 以上者。

依本發明所使用之可形成裁斷後免摺邊處理之緣部的經編織物，非為累絲紗。

而且，伸縮性經編織物所形成的前述布片，其裁斷後免摺邊處理之緣部中，於衣料的上端緣或下端緣至少一方係由前述布片的免摺邊處理之緣部所形成時，若將此緣部

朝織物的編織方向以 3 度以上 177 度以下範圍內，亦即非與編織方向平行之角度予以裁斷時，則能防止綻線以及捲曲。加上，將此角度設定為 5 至 150 度，較佳為 10 至 120 度，更佳為 15 至 90 度，更優先為 20 至 80 度，更好為 30 至 60 度，再更好為 40 至 50 度，最好以 45 度左右的角度予以裁斷（具體而言係 43 至 47 度）為理想。

在此，利用圖 16 加以說明上述緣部之裁斷角度係表示何種角度。

於圖 16 中，以 A-B-C-D-A 所包圍之部分係被裁斷之布片。箭頭 E、F、G 表示此一織物的編織方向。將圖 16 中 X 側稱為「編織起端」，而圖 16 之 Y 側稱之為「編織末端」。因此，緣 A-D 以及緣 C-D 亦即「編織起端」之緣部，而緣 A-B 以及 B-C 亦即「編織末端」之緣部。對「編織起端」之緣部（如 A-D 或 C-D），其裁斷角度係緣部線與編織方向交叉所形成角度中之銳角（ $\alpha 4$ 或 $\alpha 3$ ）。又，對「編織末端」之緣部（A-B 或 B-C），其裁斷角度係緣部線與編織方向交叉形成角度中之鈍角（ $\alpha 1$ 或 $\alpha 2$ ）。

以上為本發明中對於緣部裁斷角度所下之定義，為說明起見，有如圖 16 中將緣部 A-B 線的裁斷角度以 $\beta 1$ 的角度解釋之情況，但如關於緣部裁斷角度之上述定義得知，其代表緣部 A-B 線的裁斷角度係「180 度－ $\beta 1$ 度」。

將緣部線之裁斷角度設定如上述本發明之實施態樣，藉此使維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部對身體的緊貼性提高，且能防止該緣部朝向使用者外側捲曲。即，將維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部用於衣料之上端緣或下端緣，如衣料的腰圍或下襠等時，存在有該緣部部分向使用者之身體外側捲曲的情況。為防止這樣的捲曲產生，將相當於免摺邊處理之緣部的裁斷線，朝該織物之編織方向以上述角度予以裁斷為較佳。所謂織物之編織方向，係相當於編織一織物時的紗之供應方向。於上述說明中，謂朝編織方向 20 至 80 度，假設編織方向有一直線，即在其直線的左右側任一側成 20 至 80 度的角度，換言之，此角度之頂點朝編織方向之行進方向，並且相對編織方向之行進方向線成 ± 20 至 80 度之角度者。

在此，若將裁斷後免摺邊處理之緣部用於一部位，此部位較少有防止緣部向身體外側捲曲之需要，則使用具有不超越 45 度之範圍內被裁斷的緣部之布片較佳。又，不僅使用直線狀的裁斷緣之布片，還可使用裁斷成波浪形之布片，亦能防止此緣部向身體外側捲曲。

當裁斷衣料用緣部之際，若欲將複數片緣部作為維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，有稍些部分不得不朝編織方向以未滿 20 度之角度進行裁斷之部分進行裁斷，亦即

無法以 3 度以上 177 度以下的較佳範圍內，如 20 度至 80 度予以裁斷。若將這樣的部分裁斷成波形，則能使前述具波形的緣部之裁斷角度為較佳的如 20 至 80 度範圍內，可得實質上等於將緣部整體以 20 至 80 度角度予以裁斷之效果。例如，使用沿著衣料之上下方向連續之 1 片布片而將女用短型鬆緊褲的腰圍線以及下襠部分皆使用裁斷後而免摺邊處理之緣部時，由於此衣料之設計上的理由，於無法將兩者的緣部朝編織方向以如 20 至 80 度之範圍內予以裁斷的情況下，則可將其中一方之緣部裁斷成波形為較理想。

特別為女性用鬆緊褲或內褲等下襠衣料，藉由以上述角度予以裁斷之布片緣部用於腰圍或摺邊，以防止緣部綻線或捲曲。

若為胸罩、泳衣或緊身衣的上衣等外衣，將其作為背部布料之布片朝編織方向以相對於編織方向成直角或平行線 ± 20 度等之接近平行或直角之角度予以裁斷，則於穿上背側布料時，能賦予朝橫方向之延伸性，同時提高穿後之舒適感，因此較佳。此背部布料之形狀係自罩杯旁至稱為鉤眼鈕扣（hook-and-eye）之後中央連結部逐漸變窄的略梯形狀，因此，其上端緣與下端緣間之關係如等腰三角形之兩斜邊的情況為較多。亦即，背部布料之上端緣及下端緣其中一方係朝編織方向以 10 至 90 度的角度予以裁斷為較

佳，更佳為以 75 至 90 度角度予以裁斷。假設一方緣部之裁斷角度為 α ，則將他方緣部以略 $(180 - \alpha)$ 的角度予以裁斷。例如，若以略近直角的角度予以裁斷時，背部布料之下端緣則以 100 度予以裁斷，以 80 度角度予以裁斷其上端緣。若朝向編織方向以略平行之角度予以裁斷，背部布料之上端緣則以 15 度角度予以裁斷，而其下端緣則 165 度角度予以裁斷。如此，即使將背部布料朝編織方向以平行或略直角的角度除外之角度予以裁斷，只要令裁斷形狀為具複數個曲線的波浪形，則可防止緣部綻線以及捲曲，又能賦予某程度之延伸性，所以完全無障礙。所謂『具複數個曲線的波浪形』，並非係單純指僅於上端緣或下端緣之其中一邊具有凸曲線或凹曲線者，而是具有凹凸波線的曲線，亦即上緣以及下緣兩者其中一邊具有由凸線以及凹線之複數條曲線所合成之波狀曲線。『具複數曲線的波浪形』係指所謂的「波浪形」之曲線。此等波浪形不限於具規則性的單純曲線之重覆所形成者，亦可為不規則波浪形所形成者。若欲使裁斷後狀態之緣部其形狀為波浪形，不要令各個波狀的曲線之曲率太小，以免降低撕裂強度，又，使該緣部不易產生捲曲，為較佳。

若用於胸罩、泳衣或緊身衣的上衣之背側布料，將 2 片織物藉由粘接等之方法接合而疊層以賦予強度。此時，

事先將 2 片織物接合而疊層之後予以裁斷成所望形狀，或者將此等織物裁斷成 2 片相同形狀之布片，而後將此等接合而疊層，此兩種做法皆可。前述兩種情況中，皆係將所欲接合的 2 片布片以相同形狀予以接合並疊層，最後形成為實質上 1 片之狀態。又，由於所接合的織物，其實係單一片也不造成綻線之織物，因此能夠防止背側布料的緣部鬆開或縫線外露，而使緣部形成得俐落。

如上述說明，『將相同形狀之 2 片前述布片接合並疊層而成之背側布料』，可在疊層前將各布片裁斷成相同形狀，或將各布片預先接合、疊層而後將此裁斷成預定形狀皆可。

若將疊層布片用於如胸罩等之背側布料時，其作為疊層布片為較佳的實施態樣係同於前述說明。

又，若緣部之線條係波浪形時，所謂『裁斷角度』係指編織方向與將裁斷緣部之波浪形的凹凸準直化後所求得假直線之間所形成的角度。在此所謂『將裁斷緣部之波浪形的凹凸準直化後所求得假想直線』，係指將免摺邊處理的緣部之扇形邊頂點之間所連接的接線，或將波形以上下分割之中央線。若為複數條不規則之波浪形，使其前述假想直線不明確時，『裁斷角度』係指裁斷織物後的布片或者利用此等布片所形成之衣料緣部中，將沿著緣部線長度方向的兩緣部加以連結而成的直線，與前述織物的編織方向間

所形成的角度而言。若此等緣部中僅有一曲線的情況之下，裁斷角度則指將此一曲線的沿著長度方向的兩端連結而成之直線，與編織方向間所形成之角度。免摺邊處理的緣部中其扇形邊狀部分為波浪形曲線，但相當於此等波形的行進方向之整體緣部的線可以假想直線描述之。此種處理方式與光束雖然會波動，但仍以直線描述其整體之行進方向是同理的。

又，依本發明之布片，能令其緣部形成為一個圓弧狀曲線，或具有複數個曲線之波浪形，藉由將此等緣部裁斷成曲線或波浪形能防止綻線以及其緣部捲曲。為女用鬆緊褲或內褲等之下襠衣料時，使其腰圍線往下方呈凹狀之曲線，藉此防止捲曲且使它緊貼於腰部。短型女用鬆緊褲或內褲之下襠線，其整體形狀應往下方凸出之曲線，以致防止捲曲，且使此些衣料緊貼於臀部曲線。或者令下襠線為波浪形，亦能防止捲曲且使此些緊貼於臀部線。或者，令下襠線整體（巨觀的）為往下方凸出的曲線，同時令下襠線具有波浪形（微觀的）為較佳。若相當於臀部以及腹部旁側部分之布片係一片連續布片所形成時（所謂「連續布片」指非為將複數個部位相接合而成者，而是指朝平面方向一片連續的布片），可令相當於臀部下襠線與腹部旁側之下襠線互為不同形狀的緣部線。例如，令臀部下襠線為往

下方凸出之曲線，或波浪形，或往下方凸出之曲線同時為波浪形，而令相當於腹部旁側之緣部的下襞線為往上凸出的曲線亦可。

為使上述布片之上下緣部緊貼於各個相對應身體部位，令上端的形狀與下端形狀為不同形狀，或令上端緣與下端緣非為平行的，或令上端緣與下端緣形狀為不同的同時令上端緣與下端緣非為平行的，藉此能使此等布片緊貼於立體形狀之身體。

又，依本發明之衣料，於可形成維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部的織物中設置有一區域，在此區域藉由彈性紗，令局部之伸縮力呈直線狀變化，藉此能提高此等衣料之體型矯正功能而較佳。所謂「令伸縮力呈直線狀變化之區域」係指例如伸縮力較強區域與較弱區域間之界線呈直線狀，而形成有伸縮力較之強區域和較弱之區域（在此包含伸縮力較強區域和較弱區域相互之間的強度差有2階段級數以上的伸縮力不同區域之情況，亦可包含此伸縮力強度呈連續變化之情況）。

為設置前述藉由彈性紗而令其局部伸縮力呈直線狀變化之區域，更能應用如下方法。

- (a) 形成所編入彈性紗之粗細不齊的複數個區域，藉以形成具有複數個伸縮力相異之區域。

(b) 形成所編入彈性紗之條數不同的複數個區域，藉以形成具有複數個伸縮力相異之區域。

(c) 將上述 (a) 和 (b) 做適當的組合，藉以形成伸縮力相異的複數個區域。

又，再將第二條非彈性紗編入或插入，便可形成具有不同伸縮

力的複數個區域，其中，此等區域的界線係直線狀的。

在此，所謂伸縮力強，係指縮緊力強而伸縮性較差之情形。或者，衣料的一部份可使用具藉由習知抽紗法所形成之免摺邊處理的緣部之布料，或可使用具備需要摺邊處理之緣部的布料（以下將此等布料稱為『不同於本發明之布料』）。較佳的情況，係將衣料的緣部的全部，或局部以無縫製的方式等未經摺邊處理而使衣料的表面平滑狀態，不過，為穿用時容易產生片力的部分加強其強度，將前述緣部縫合約長 0.5~2 cm 的程度亦可。例如，位於胸罩的背側布料上端緣中，鄰接於罩杯鋼絲的背側布料處、鄰接於位於後中央的所謂鉤眼鈕扣的後中央連結部之背側處、短型女用鬆緊褲或內衣的與褲擋部結合處附近等等。

本發明的衣料用於貼身的衣料類時，其效果極好。適用本發明之衣料的較佳態樣有短型女用鬆緊褲、長型女用鬆緊褲、內褲、緊身褲、胸罩、泳衣、低領口緊身衫褲、

貼身背衣、緊身連衫褲、連衫襯褲等。

實施態樣 1

圖 1 係本發明之衣料的實施態樣的平面圖，顯示半長型女用鬆緊褲的背面側，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，且附有體型矯正功能。圖 2 係圖 1 所示半長型女用鬆緊褲的前視圖，圖 3 係圖 1 以及圖 2 所示半長型女用鬆緊褲，於織物上顯示相當於穿用者左側，亦即自前側旁-旁側-臀部-腿部之相當布片 1 的裁斷線的平面圖，以及相當於褲擋部之平面圖。

於圖 1 至圖 3 中，符號 1 表示覆蓋著前側旁-旁側-臀部-腿部之前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片，沿著此等鬆緊褲之上下方向連續且其表面係平滑的 1 片布片所形成。符號 6 係覆蓋著腹部之腹部相當布片，沿著此等鬆緊褲之上下方向連續且其表面上平滑的 1 片布片所形成。就左右各個前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 而言，除腿部以外，係於後中央縫合線 4 處相縫合，而前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 之前面的側緣在於縫合線 5 處與腹部相當布片 6 之側緣相縫合。由於圖 1 等背側面之平面圖中，難以判讀自何處表示腿部，因此，圖中以虛線 8 表示，亦即，表示於虛線 8 略下方處為腿部。換言之，位於虛線 8 略上方

的縫合線 4 係後中央縫合線，於虛線 8 下方係表示分為左右兩腿部分之腿部。

圖 3 中，布料 11 上所示的線 A-B-C-D-E-F-G-A 表示為裁斷出穿用者左半身之布片，亦即用於前述女用鬆緊褲自旁側至後側以及腿部之前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 的裁斷線。又，符號 10 係褲檔布片，使用與前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 相同之布料，或使用不同的布料皆可，就此褲檔布片的素材而言，可使用一般用作於為褲檔布片之各式各樣的素材。褲檔布片 10 係作為衣料之股下部位（圖 1、2 中未表示）。

雖未圖示，但前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 之右半身布片之形狀與左半身布片之形狀成左右線對稱。其中，A-B 線與圖 1 所示之腹部相當布片 6 縫合，Q-C 線係與 E-D 線縫合而形成左腿部，G-F 線即與未圖示的前述右半身布片的相對部位縫合而形成後中央縫合線 4。相當於褲檔布片 10 之 K-L 線與腹部相當布片 6 的下端縫合，將 L-I 線與布片 1 之 B-Q 線縫合，而 H-I 線與布片 1 之 F-E 線縫合。因左右半身布片 1 係左右對稱的，未圖示的相當於右半身之前述布片 1 的縫製方法亦是相同的。如此能製造圖 1 及 2 所示的女用鬆緊褲。其他實施態樣之女用鬆緊褲亦由略相同的縫製方法所形成。

於圖 1 至圖 3 所示的女用鬆緊褲中，使用裁斷後狀態而其緣部免摺邊處理之布片用作為前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1。

其中，箭頭 9 所示方向，係構成前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 之經編織物的編織方向。

前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1，係如圖 11 所說明，令尼龍紗與聚氨基甲酸酯纖維逆行的 1×1 特里科經編組織，其彈性紗和非彈性紗皆為閉口線圈。具體而言，係使用 44dtex 之尼龍紗與 77dtex 之聚氨基甲酸酯纖維所編織，並具有 1 英吋（2.54 cm）70 經數的密度。並且，於本實施態樣中，前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 的維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成著符號 2 所示下襠線緣與符號 3 所示腰圍線緣的部分。下襠線 2 呈波浪形，此下襠線 2 所指方向與將前述波形的各頂點所連結之直線為相同，亦即，箭頭 12（請參照圖 3）所指方向。此下襠線朝編織方向其角度 β 以略 30 度之角度予以裁斷。其整體以略 30 度的角度被裁斷，且將下襠線整體裁斷成複數個波浪形，其波狀部分以超越 30 度角度予以裁斷。

腰圍線 3 則被裁斷而呈往下稍微窪下之曲線。或將此腰圍線 3 裁斷成直線亦可。將腰圍線的兩端連結之假想直線朝編織方向其角度 α 以 35 度（亦即，A-B 的裁斷角度為

180-35=145 度) 之角度予以裁斷。事實上，因為腰圍線係往下稍微窪下的曲線，因此，實際裁斷角度 α 是 35 度 (或裁斷角度 145 度) 上下稍有幅度。亦即，下襠線 2 所朝方向與腰圍線 3 之方向互相非為平行且其形狀相異 (圖 1、2 中難以判別，請參照圖 3)。

在此，腹部相當布片 6 係由具有前述編織組織的布料所形成的，其中，前述編織組織係令彈性紗與非彈性紗逆行之 1×1 特里科組織，其彈性紗係開口線圈，非彈性紗係為閉口線圈，其中，上端緣部 7 係維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部，且呈往下稍微窪下的曲線。或者，將此等布片裁斷成直線狀，而形成腰圍亦可。或者，依據需要，使用需要摺邊處理之布料以形成前述腹部相當布片 6 亦可。此腹部相當布片 6 使用 44dtex 之尼龍紗與 88dtex 的聚氨基甲酸酯纖維所編織，並具有 1 英吋 (2.54 cm) 中 68 經數的密度。在此，相當於腹部相當布片 6 之腰圍線之上端緣 7，係朝編織方向以 40 度角度予以裁斷。藉此，能令腰圍以及下襠的衣料緣部整體為維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，又由上下連續的無高低差的布片以形成女用鬆緊褲，故能將縫製部位減少且製造無高低落差的女用鬆緊褲。特別能使緣部之高低差減少，並朝編織方向以 3 度以上之角度予以裁斷，且令裁斷形狀為曲線或波形，藉此能

對腰圍線以及下襠賦予如下特徵，亦即裁斷後狀態也不產生綻線、不產生捲曲、貼身、不易移位、且使腰圍或下襠維持於穩定位置。另外，於腹部相當布片 6 或前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 中，可局部再編入或插入彈性紗或非彈性紗，以設置伸縮性較少的部位。

如上述說明，下襠線 2 或腰圍線 3 係維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部，因為不需要摺邊處理，也不使用橡膠帶等，所以並非如橡膠帶般成線狀勒緊腰圍，且也不會使緣部增厚，因此，穿上此等衣料時，可使腰圍附近的剪影線條俐落，同時也不會讓橡膠帶的痕跡留在皮膚上。又，上述下襠的情形亦同。前述前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片 1 以及腹部相當布片 6 之編織組織不限於上述之編織組織，只要是裁斷後狀態而不產生綻線的特里科經編織物，則可使用其他編織組織。

實施態樣 2

圖 4 係本發明之衣料的實施態樣的平面圖，顯示短型女用鬆緊褲的背側面，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，且具有體型矯正功能者。圖 5 表示圖 4 所示短型女用鬆緊褲的前視圖。圖 6 係圖 4 以及圖 5 所示短型女用鬆緊褲，於織物上顯示相當於穿用者左側的前側旁-旁側-臀部相當布片 15 之裁斷線的平面圖。

圖 4 至圖 6 中，15 表示覆蓋著前側旁-旁側-背面部之前側旁-旁側-臀部相當布片，其為沿著上下方向連續且沒有高低落差的 1 片布片。16 表示覆蓋著腹部的腹部相當布片，亦是為沿著上下方向連續而沒有高低落差的 1 片布片。17 表示前中央下襠布片，其為沿著上下方向連續而沒有高低落差之 1 片布片。左右之前側旁-旁側-臀部相當布片 15 在後中央的縫合線 18 處相縫合，前側旁-旁側-臀部相當布片 15 前面側的邊緣，與腹部相當布片 16 及前中央下襠布片 17 的邊緣於縫合線 19 處相縫合。

圖 6 中，布料 20 中所示的線 M-N-O-P-Q-M 表示前側旁-旁側-臀部相當布片 15 的裁斷線，用以獲得作為臀部，亦即相當於穿用者的左半身之布片。

雖未圖示，前述前側旁-旁側-臀部相當布片 15 的右半身布片的形狀與左半身布片的形狀成左右線對稱。將 M-N 線與圖 5 中的腹部相當布片 16 及前中央下襠布片 17 縫合，而將 P-Q 線與未圖示之前述右半身布片的相當部分縫合並形成後中央縫合線 18。O-P 線被與褲檔部 21 縫合。又，由 N-O 線形成下襠線，而由 Q-M 線形成腰圍線。由於左右線對稱的構造，因此，未圖示之前述右半身布片 15 的縫製方法亦同上述，如此能形成如圖 4 及圖 5 所示女用鬆緊褲。

就前側旁-旁側-臀部相當布片 15、腹部相當布片 16 及

前中央下襠布片 17 係使用具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部的布片。箭頭 14 為構成前側旁-旁側-臀部相當布片 15 之經編織物的編織方向。

前述前側旁-旁側-臀部相當布片 15，如圖 11 所說明，係令尼龍紗與聚氨基甲酸酯纖維逆行之 1×1 特里科組織，其彈性紗與非彈性紗皆為閉口線圈，以 1 英吋（2.54 cm）中 70 經數之密度所形成，而使用 33dtex 之尼龍紗及 77dtex 之聚氨基甲酸酯纖維所編織者。並且，由前側旁-旁側-臀部相當布片 15 之裁斷後免摺邊處理的緣部以形成下襠線 22 之緣端及腰圍線 23 之緣端部分。此等下襠線 22 呈波形，且朝向與將該波形的各頂點所連結之直線相同方向，亦即箭頭 12 所指方向，並與編織方向 14 成 5 度之角度。前述腰圍線 23 係以相對於編織方向 14 以角度 α 約為 40 度（裁斷角度）的角度予以裁斷。由於，腰圍線 23 係呈往下方稍微彎曲之曲線，此彎曲部分則約 40 度左右的角度被裁斷。總之，下襠線 22 及腰圍線 23 互非為平行且其形狀相異。

上述下襠線 22 整體係以 5 度角度予以裁斷（即裁斷角度為 $180-5=175$ 度），但是，將下襠線整體予以裁斷呈具有複數個波形之波浪形，因此，此波形線係以超越 5 度的角度（其裁斷角度小於 175 度之角度）予以裁斷。腰圍線 23 係往下方稍微彎曲之曲線，亦即將連結腰圍線兩端之 Q 及

M之假想直線相對該織物的編織方向 14 以 40 度的角度(裁斷角度)予以裁斷而成的緣部。由於此腰圍線 23 係往衣料下方稍微彎曲之曲線，因此，其實際的裁斷角度便為 40 度左右稍有幅度。亦即，作為上端緣之腰圍線 23，以及作為下端緣之下襠線 22 非為平行。

如上述說明，腹部相當布片 16 的上端緣 24 係維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部。如圖 10 所示，此布片 16 係令非彈性紗與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，且使用其彈性紗與非彈性紗皆為開口線圈所編織之織物。此腹部相當布片 16 使用 44dtex 之尼龍紗和 154dtex 之聚氨基甲酸酯纖維，以 1 英吋 (2.54 cm) 中 65 經數的密度所編織，且相對編織方向以 45 度之角度予以裁斷。如圖 10 所示，前中央下襠布片 17 係令非彈性紗與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，其彈性紗與非彈性紗皆為開口線圈，且以 1 英吋 (2.54 cm) 中 70 經數之密度所編織。前中央下襠布片 17 之下襠線 25 係由維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部所形成者，且朝編織方向以約 25 度之角度予以裁斷。又，朝上窪下又彎曲而呈凹狀曲線的彎曲部分，則以 25 度左右之角度予以裁斷。在此，將下襠線裁斷成直線亦可。再者，使用一織物，其緣部使用藉由習知抽紗法而得形成免摺邊處理之緣部。

藉由上述方法，能使腰圍及下襠的所有衣料之緣部成為維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，且使用沿著上下方向連續而沒有高低差的布片 15 以形成女用鬆緊褲，因此，能製造減少縫製部位且高低差較少的，又其表面平滑的女用鬆緊褲。特別能使緣部高低差減少，其裁斷角度為朝編織方向以 3 度以上 ($180-3=177$ 度以下) 之角度，加上，使裁斷形狀為曲線或波形，藉此，能使腰圍線及下襠線裁斷後也不造成綻線、不捲曲，並可使腰圍線與下襠貼身、不易移位、容易維持於穩定位置，此係本發明之特徵。

如上述說明，下襠線 22、25 以及腰圍線 23 皆為維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，因此，不需要進行摺邊處理，又不使用橡膠帶等，所以不會如使用橡膠帶者，將使用者之腰圍綁緊，其緣部之厚度也不增厚，故能使穿用時的腰圍剪影維持俐落之剪影，同時不會讓橡膠帶的痕跡留在使用者皮膚上。此點，就上述下襠周圍亦同。前側旁-旁側-臀部相當布片 15、腹部相當布片 16 以及前中央下襠布片 17 皆不限於上述之編織組織，只要為裁斷後狀態而不產生綻線之特里科經編織物，其他編織組織亦可使用。

實施態樣 3

圖 17 表示本發明之衣料的實施態樣之一的女用內褲背面之仰視圖，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣

部，圖 18 係圖 17 所示女用內褲之前視圖，圖 19 係平面圖，表示織物上顯示圖 17、圖 18 所示女用內褲的相當於穿用者左側的前側腹-旁側-臀部相當布片 75 之裁斷線。

於圖 18 以及圖 19 中，75 表示覆蓋著前側腹-旁側-背面部的前側腹-旁側-臀部相當布片，其為 1 片沿著上下方向連續且沒有高低差的布片。76 相當於覆蓋著腹部及股部的腹部-褲檔相當布片，其為 1 片沿著上下方向連續而沒有高低差之布片所形成者。此左右各前側腹-旁側-臀部相當布片 75 於後中央縫合線 78 處相互縫合，而前側腹-旁側-臀部 75 的前面緣端，與腹部-褲檔相當布片 76 的緣端的一部分在縫合線 79 處相互縫合。換言之，本發明的女用內褲係由三片布片所形成的。

於圖 19 中，布料 70 中所示的線 M-N-O-P-Q-M 表示用以獲得此女用內褲旁側至臀部部位，亦即相當於穿用者之左半身布片的前側腹-旁側-臀部相當布片 75 之裁斷線。

雖未圖示，前述前側腹-旁側-臀部相當布片 75 的右半身布片之形狀，與其左半身布片之形狀呈左右線對稱。其中，M-N 線與圖 18 所示的腹部-褲檔部相當布片 76 的一部份縫合，而 P-Q 線與未圖示的前述右半身布片之相對應部分縫合並形成後中央縫合線 78。O-P 線與腹部-褲檔相當布片 76 的褲檔後面部 81 縫合。由 N-O 線形成下襠線（N-O

線中 N-R 線為前下襠線 84，R-O 線為後下襠線 82)，而由 Q-M 線以形成腰圍線 83。由於呈左右線對稱，因此，就未圖示的前述右半身布片 75 的縫製方法亦同如上述。如此，便能製造圖 18 以及圖 19 所示女用內褲。

前述前側腹-旁側-臀部相當布片 75 以及腹部-褲檔相當布片 76 使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理之布片。箭頭 74 所指方向係構成此前側腹-旁側-臀部相當布片 75 的經編織物之編織方向。

前述前側腹-旁側-臀部相當布片 75 以及腹部-褲檔相當布片 76，其織布部分的編織組織為令 33dtex 的尼龍紗與 77dtex 之聚氨基甲酸酯纖維皆為閉口線圈而同行之 1×1 特里科組織，以 1 英吋（2.54 cm）中 63 經數的密度所編織。並且，用以形成提花小織紋（最長徑為 4 cm 之花紋）77 而被提花控制之花紋紗則使用 33dtex 的尼龍紗，其花紋紗不形成花紋之部分，則為與彈性紗逆行而且閉口線圈之 1×1 特里科組織，就欲顯現出提花織紋的部分，則以紋文組織所編織，藉此形成前述花紋 77。在此，亦可使用經編緞紋組織以形成欲顯現提花織紋部分。

再者，前側腹-旁側-臀部相當布片 75 之緣部，亦即維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部形成前下襠 84 之緣端與後下襠 82 之緣端以及腰圍線 83 的緣端。其中，後下襠

線 82 呈波形，且其方向與將此等波形的各頂點所連結的直線朝相同方向，亦即箭頭 72 所指方向，其與編織方向 74 成 5 度的角度。如圖 19 所示，前下襠線 84 (N-R) 係向上稍有突出的不規則形狀之曲線。就腰圍線 83，相對編織方向 74，以角度 α 為 3 度之角度（裁斷角度）予以裁斷。因此，下襠線 82 與腰圍線 83 非為平行。

如前述說明，腹部-褲檔相當布片 76 的上端緣 85 係維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部。此部份的織物，則使用與上述前側腹-旁側-臀部相當布片 75 相同織物，且形成有相同提花織紋之同一織物。

就腹部-褲檔相當布片 76 而言，雖未圖示其編織方向以及裁斷線之方向，但令腹部-褲檔相當布片 76 之上端緣 85 相對編織方向以 45 度之角度予以裁斷之。

藉此，能使衣料之腰圍以及下襠等所有衣料之緣部製造成維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，且使用沿著上下方向連續又沒有高低差之布片以形成女用內褲，因此，能減少縫製處，並製造高低差較少、又其表面平滑、呈現有小花織紋之女用內褲。特別能除去緣部的高低差，並令裁斷角度為相對編織方向以 3 度以上（ $180-3=177$ 度以上）之角度，加上將裁斷形狀剪成曲線或波形，藉此使腰圍線以及下襠線裁斷後狀態也不造成綻線、且不捲曲、貼身、

不易移位、容易維持於穩定位置，此為本發明之特徵。

如上述說明，下襠線 82、84 以及腰圍線 83 係為維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，不需要進行摺邊處理且也不使用如橡膠帶類，因此不會如使用橡膠帶者，將使用者之腰圍綁緊，其緣部之厚度也不增厚，故能使穿用時的腰圍剪影維持俐落之剪影，同時不會讓橡膠帶的痕跡留在使用者皮膚上。此點就上述下襠周圍亦同。前述前側腹-旁側-臀部相當布片 75 以及腹部-褲檔相當布片 76 皆不限於上述編織組織，只要為裁斷後狀態而不產生綻線之特里科經編織物，使用其他編織組織亦可。

實施態樣 4

圖 7 係本發明的衣料的實施態樣之一的胸罩之主要部分之立體圖，此等衣料具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部。於圖 7 中，26 為具伸縮性之背側布料，31 為在穿用時將左右背側布料連結之連結部，29 為罩杯，30 為肩帶。前述具伸縮性之背側布料 26 係使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理之布片，由沿著上下方向連續之 1 片布片而形成的。箭頭 34 所指方向係構成此等布片的經編織物之編織方向。若將編織方向設定為自背側布料之寬度較狹窄朝寬度較粗的方向，則能在編織起端的一側予以裁斷此布片，因此更不容易綻線。在此雖未圖示，但相當於穿用者右側

之背側布料而言，其編織方向與箭頭 34 所指方向為相反。亦即，編織方向係自背側布料之寬度較窄處朝寬度較寬處的方向。

關於背側布料 26 的布片，其布片整體使用 33dtex 之尼龍紗及 44dtex 之聚氨基甲酸酯纖維，且如圖 11 所示，令尼龍紗與聚氨基甲酸酯纖維逆行之 1×1 特里科組織，其彈性紗與非彈性紗皆為閉口線圈，並以 1 英吋（2.54 cm）中 63 經數的密度所編織而成。

於前述背側布料 26 中維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部，係背側布料下端緣 28 以及上端緣 27 之部分。上端緣 27 與下端緣 28 皆呈複數個波形之波浪形。此波浪形沿著上端緣 27 以及下端緣 28 隔著略相同間隔，具有略相同高度之凹凸，於略相同位置上出現凹凸其中的相同一側，亦即，若上端緣 27 為朝上凸狀，下端緣 28 則朝下凸狀，若上端緣 27 朝下凹狀，其下端緣 28 則朝上凹狀，等於以將背側布料分為上下方向的中心線為基準，呈現略左右線對稱之波浪形。在此，本實施態樣的胸罩係令背側布料 26 連結於罩杯部，係為無底襯部分之胸罩。若胸罩具有底襯部布料，且背側布料與底襯部布料係由連續布料所形成，則於該底襯部布料除外的背側布料部分，以將背側布料分為上下兩部分之中心線為準，略呈為左右線對稱之波

浪形即可。

關於背側布料或底襯部布料上下的免摺邊處理之緣部，其形狀不限於波形，直線狀或其他波形除外的曲線狀皆可。又，此波形為均勻的波形或不均勻的波形皆可。加上，其上端緣與下端緣的形狀相同或不相同皆可。背側布料 26 的下端緣 28 其緣端線所朝方向與將該波形的各頂點所連結之直線朝相同方向，亦即，箭頭 33 所指方向，相對編織方向成 6 度之角度。換言之，構成背側布料的上下端，其為維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部兩條緣端線非為平行。在此，由於此等緣端線呈波浪形，各個波浪形部位以超越 6 度的角度被裁斷。又，背側布料中令其最寬的寬度為 9 cm，最狹窄的寬度為 4 cm。

於胸罩的背側布料中，依習知技術沿著背側布料 26 之上下緣端設有橡膠帶，但是，依本發明之實施態樣的胸罩，其背側布料 26 之上下緣端處並無橡膠帶予以縫合，故不因為設置橡膠帶而造成緣端增厚，穿用時可使胸圍之剪影線條俐落的同時，不讓橡膠帶所綁緊的痕跡留在穿用者皮膚上。因此，能使背側布料恰好貼身，而其緣部不捲曲又貼緊身體，又可使運動中之移位防止至最小程度，以及防止穿用時的移位。

為使背側布料賦予強度，可將前述沿著上下方向連續

之 2 片布片以樹脂等粘接而疊層。雖僅使用 1 片前述布片，也能形成背側布料，但是，於本實施態樣中，將 2 片同形狀之相同布片以樹脂粘接來使用。當將 2 片布片以樹脂粘接時，以 2 片布片之編織方向朝同方向的方式重疊，便較容易予以粘接。又，若事先將上下連續之 2 片布片粘接而疊層後，將此背側布料予以裁斷，可使其緣部俐落美麗。即使將 2 片布片粘接而形成背側布料，此 2 片被粘接而形成一體的，此背側布料的上緣以及下緣為免摺邊處理之緣部，且沿著上下方向連續的布所形成的，故自上緣至下緣其表面為平滑又無高低差，穿上後也不讓使用者感到有局部壓迫感。用作為背側布料之織物，即使僅使用 1 片也不造成裁斷緣部綻線，但，由於所裁斷此織物之形狀以及角度不會產生綻線，故使上下緣端的裁斷緣俐落美麗，且不會使縫線外露。

實施態樣 5

圖 8 表示本發明之衣料的實施態樣之一的胸罩之主要部分立體圖。圖 9 係平面圖，於織物上顯示圖 8 所示胸罩其相當於穿用者左側的背側布料 35 之裁斷線。於圖 8 中，35 為伸縮性背側布料，38 為底襯部，39 為前中央部，42 表示連結部，其為穿用此胸罩時將左右背側布料予以連結，40 為罩杯，41 為肩帶，43 為左右前中央部之縫合處。

前述背側布料、底襯部以及前中央部係由 1 片連續之布料所形成。伸縮性背側布料 35 係由維持裁斷後狀態而免摺邊處理之布片，且沿著上下方向連續之布所形成。箭頭 46(請參照圖 9)所指方向，係構成此等布片的經編織物之編織方向。

關於背側布料 35 布片，其布片整體使用 33dtex 之尼龍紗及 44dtex 之聚氨基甲酸酯纖維，其為令尼龍紗與聚氨基甲酸酯纖維逆行之 1×1 特里科組織，且其彈性紗為開口線圈而非彈性紗為閉口線圈，並以 1 英吋 (2.54 cm) 中 63 經數的密度所編織而成。

於前述背側布料 35 中具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部，係等於背側布料下端緣 37 以及上端緣 36 之部分。下端緣 37 與上端緣 36 皆呈現複數個波形之波浪形。此波浪形沿著上端緣 36 以及下端緣 37 隔著略相同間隔，具有略相同高度之凹凸，於略相同位置上出現其凹凸上下方向為相反方向之凹凸，亦即，若上端緣 36 為朝上凸狀，下端緣 37 則朝上凹狀，若上端緣 36 朝下凹狀，其下端緣 37 則朝下凸狀，等於下端緣 37 和上端緣 36 係類似之波形，其背側布料整體亦呈波形。在此，本實施態樣中背側布料 35、底襯部以及前中央部係由一連續之布所形成。底襯部或前中央部之下端緣呈波形或直線狀皆可。若不需要使前

中央部具有伸縮性，則於前中央部之外側表面粘接不伸縮的布料即可。

背側布料 35 的下端緣 37 其緣端線所朝方向與將該波形的各頂點所連結之直線方向為相同，亦即，箭頭 45 所指方向，相對編織方向成 85 度之角度（裁斷角度）。而上端緣 36 其緣端線所朝方向與將該波形的各頂點所連結之直線方向為相同，亦即箭頭 44 所指方向，相對編織方向成 95 度之角度（裁斷角度）。換言之，構成背側布料的上下端，其為維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部的緣端線非為平行。又，由於此緣端線為波浪形，沿著下端緣 37 之緣端線的各個波浪形處係以 85 度左右的角度，沿著上端緣 36 之緣端線的各個波浪形處係以 95 度左右的角度予以裁斷。底襯部 38 或前中央部 39 係以小於 85 度的角度予以裁斷。底襯部 38 之波浪形處係以 85 度左右的角度予以裁斷。

53 為肩帶安裝處，於此肩帶安裝處 53 穿過肩帶安裝環後，將肩帶安裝處 53 折半，並將其前端接合於背側布料 35 上，藉此將肩帶 41 予以安裝。此肩帶安裝處 53 與背側布料 35 為連續的，與背側布料 35 一體剪斷。其緣部係維持裁斷後狀態而免摺邊處理的。又，背側布料 35 的寬度最寬處為 9 cm，最狹窄處有 4 cm。

於胸罩的背側布料中，依習知技術沿著背側布料 35

之上下緣端設有橡膠帶，但是，依本發明之實施態樣的胸罩，其背側布料 35 之上下緣端處並無橡膠帶予以縫合，故不因為設置橡膠帶而造成緣端增厚，穿用時可使胸圍之剪影線條俐落的同時，不讓橡膠帶所綁緊的痕跡留在穿用者皮膚上。因此，能使背側布料恰好貼身，且其緣部不捲曲而貼緊身體，又可使運動中之移位防止至最小程度，以及防止穿用時的移位。

為使背側布料賦予強度，可將前述沿著上下方向連續之 2 片布片以樹脂等粘接而疊層。雖僅使用 1 片前述布片，也能形成背側布料，但是，於本實施態樣中，將 2 片同形狀之相同布片以樹脂粘接來使用。

當將 2 片布片以樹脂粘接時，使 2 片布片之編織方向朝同方向重疊，便可容易粘接此。又，若事先將上下連續之 2 片布片粘接，而疊層後將此背側布料予以裁斷，便可使其緣部俐落美麗。即使將 2 片布片粘接而疊層背側布料，由此 2 片被粘接形成一體的，而此背側布料的上緣以及下緣為免摺邊處理之緣部，且沿著上下方向連續的布所形成的，故自上緣至下緣其表面為平滑又無高低差，穿上後也不讓使用者感到有局部壓迫感。用作為背側布料之織物，即使僅使用 1 片也不產生裁斷緣部綻線，由於所裁斷此織物之形狀以及角度不造成綻線，故使上下緣端的裁斷

緣俐落美麗，也不會使縫線外露。

實施態樣 6

依本實施態樣 4 相同方法製造胸罩。與實施態樣 4 的相異處在於，為使背側布料賦予強度，將形成背側布料之 2 片布片以熱粘接性樹脂粘接而疊層時，則使用將相當於前述 (B-1) 的 2 片布片疊層而得之布片，此點為本實施態樣與實施態樣 4 間之主要差異。

於無特別說明之情況下，其餘部分與實施態樣 4 以及圖 7 為相同，故對相同部分在此省略重複說明。

就形成背側布料之布片的相當於前述 (B-1) 之布片，作為其非彈性紗使用 80 旦之棉紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維（混合比為棉 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比），且如圖 12 以及 13 所說明，其非彈性紗為 1×1 特里科組織（單梳櫛經平組織）而彈性紗為半紗羅組織所形成，將其非彈性紗與彈性紗皆以閉口線圈所編織的經編織物，其綜行密度為 65/英吋（即為 1 英吋中 65 經數之密度）的織物 2 片使其編織方向相同之方式重疊，以樹脂粘接後，如同於圖 7 所示背側布料之態樣，將此織物裁斷成相同形狀而用作為背側布料布片。

於習知胸罩的背側布料中，即沿著背側布料 26 之上下緣端設有橡膠帶，但依本發明的實施態樣之胸罩中，其

背側布料 26 的上下緣端並無縫合橡膠帶，因此，不會因橡膠帶而造成緣部增厚，穿用時可使胸圍之剪影線條俐落的同時，不讓橡膠帶所綁緊的痕跡留在穿用者皮膚上。因此，能使背側布料恰好貼身，且其緣部不捲曲而貼緊身體，又可使運動中之移位防止至最小程度，以及防止穿用時的移位。

前述所說明之背側布料係由 2 片前述織物疊層而成的，因此，其撕裂強度較大，此背側布料之上端緣至下端緣皆為免摺邊處理之緣部，且沿著上下方向連續之布料所形成的。此背側布料自上端緣至下端緣其表面為平滑而無高低差，穿上後也不讓使用者感到有局部壓迫感。用作為背側布料之織物，即使僅使用 1 片也不造成裁斷緣部綻線，但，由於所裁斷此織物之形狀以及角度不造成綻線，故使上下緣端的裁斷緣俐落美麗，也不會使縫線外露。在此，用作為背側布料之織物中，使用棉紗作為非彈性紗，如上述背側布料的上端緣與下端緣不造成綻線又使用棉紗，因此，使其觸感良好而提高穿上後之舒適感，且可達到吸汗性以及透氣性為優佳之效果。使用棉紗的情況下，經常有不易提高編織密度之傾向，但若令彈性紗為半紗羅組織，則能使彈性紗之收縮度相較於使用單梳櫛經平組織為高。藉此，使素材整體之編織密度提高，令此織物具有

所需要的伸縮度，又可令此素材形成維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部。

作為上述實施態樣的另一型態，將同於上述實施態樣中所使用之編織組織的織物，其非彈性紗係 1×1 特里科組織（單梳櫛經平組織），而彈性紗為半紗羅組織所組織，此非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈所編織之經編織物，且其縱行密度為 65/英吋（1 英吋中 65 經數之編織密度）之織物 2 片使其編織方向相同之方式重疊而以樹脂粘接，而後如實施態樣 5 以及圖 8、9 中 35 所示背側布料，將此織物裁斷成相同形狀而用作為背側布料布片，仍然可得略相同之效果。於上述實施態樣中，將相當於前述（B-1）之布片 2 片重疊而疊層以使用，而發現藉由將 2 片布片重疊而加以樹脂粘接以使用者，相較於以單層使用之情況，其緣部更不易綻線。又，於上述實施態樣中，令相當於前述（B-1）之布片的非彈性紗為棉紗，但亦可使用尼龍紗或聚酯紗。特別於使用其粗細為 55dtex 以上之尼龍紗或聚酯紗作為非彈性紗之情況，較佳為如上述以半紗羅組織編成彈性紗，可使編織密度提高，又可防止裁斷後免摺邊處理之緣部易綻線。

另外，利用此等 2 片織物的疊層物用作為形成衣料之布片，其應用範圍不限於胸罩之背側布料，亦可適用於女

用內褲、女用鬆緊褲等之衣料下襠，或應用於女用內衣或內衣之形成。

實施態樣 7

依據實施態樣 4，形成略相同之胸罩。與實施態樣 4 之相異點在於，為使背側布料賦予強度，當將所形成背側布料的 2 片布片以熱粘接性樹脂粘接而疊層時，使用將相當於前述 (A-1) 之布片和相當於前述 (B-1) 之布片共 2 片，以相當於 (B-1) 的布片面向皮膚側的方式所疊層之 2 片布片。

在無特別說明之情況之下其餘部分係同於實施態樣 4 以及圖 7，關於相同部分在此省略重覆說明。

就形成背側布料之布片的相當於前述 (A-1) 之布片，作為其非彈性紗使用 44dtex 之尼龍紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維 (混合比為尼龍紗 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比)，令非彈性紗與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，其非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈的經編織物，其密度為 75/英吋 (2.54 cm)，而就相當於前述 (B-1) 之布片，作為其非彈性紗使用 80 旦之棉紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維 (混合比為棉 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比)，如圖 12 以及 13 所說明，其非彈性紗為 1×1 特里科組

織（單梳櫛經平組織）而彈性紗為半紗羅組織所形成，將其非彈性紗與彈性紗皆以閉口線圈所編織的經編織物，其綜行密度為 60/英吋（即為 1 英吋中 60 經數之密度）的 2 片織物使其編織方向相同之方式重疊，以樹脂粘接後，如同於圖 7 所示背側布料 26 之態樣，將此織物裁斷成相同形狀而用作為背側布料布片。

於習知胸罩的背側布料中，即沿著背側布料 26 之上下緣端設有橡膠帶，但依本發明的實施態樣之胸罩中，其背側布料 26 的上下緣端並無縫合橡膠帶，因此，不會因橡膠帶而造成緣部增厚，穿用時可使胸圍之剪影線條俐落的同時，不讓橡膠帶所綁緊的痕跡留在穿用者皮膚上。因此，能使背側布料恰好貼身，且其緣部不捲曲而貼緊身體，又可使運動中之移位防止至最小程度，以及防止穿用時的移位。

由於背側布料係將 2 片前述織物疊層而成的，因此，其撕裂強度為大，此背側布料的上端以及下端係裁斷後免摺邊處理的緣部，且沿著上下方向連續之布料所形成的，故自其上端緣至下端緣其表面係平滑而無高低差，穿用時不讓使用者感到有局部的壓迫感。用作為背側布料之織物，係不造成裁斷緣部綻線的布料，由於所裁斷此織物之形狀以及角度不造成綻線，故使上下緣端的裁斷緣俐落美

麗，也不會使縫線外露。又，用作為此背側布料之相當於（B-1）的織物中，使用棉紗當作為非彈性紗，背側布料的上端緣與下端緣係不造成綻線又令使用棉紗之相當於（B-1）的織物面向於皮膚側，因此，能使其觸感良好而提高穿上後之舒適感，且可達到吸汗性為優佳之效果。使用棉紗之情況下，經常有不易提高編織密度之傾向，但若令彈性紗為半紗羅組織，則能使彈性紗之收縮度相較於使用單梳櫛經平組織為高。藉此，使素材整體之編織密度提高，又令此織物具有所需要的伸縮度，又可令此素材形成維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部。

作為上述實施態樣之另一型態，就同於上述所使用編織組織的相當於前述（A-1）之布片，使用一經編織物，其中作為其非彈性紗使用 44dtex 之尼龍紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維（混合比為尼龍紗 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比）並令非彈性紗與彈性紗同行且皆為 1×1 特里科組織而其非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈的經編織物，其密度為 75/英吋（2.54 cm）。就相當於前述（B-1）之布片，如同上述使用一經編織物，其中，作為其非彈性紗係使用 80 旦之棉紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維（混合比為棉 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比），且其非彈性紗

為 1×1 特里科組織（單梳櫛經平組織）而彈性紗為半紗羅組織所形成，將其非彈性紗與彈性紗皆以閉口線圈所編織，將其綜行密度為 60/英吋（即為 1 英吋中 60 經數之密度）的 2 片織物使其編織方向相同之方式重疊，以樹脂粘接後，如同於實施態樣 5 以及圖 8、圖 9 所示背側布料 35 之態樣，將此織物裁斷成相同形狀而用作為背側布料布片，亦能獲得略相同之效果。於上述實施態樣中，使用前述相當於（A-1）之布片用作為與前述相當於（B-1）的布片重疊而疊層之布片，但如上述說明，亦可使用相當於（A-2）之布片以替代前述相當於（A-1）之布片。

另外，利用此等 2 片織物的疊層物用作為形成衣料之布片，其應用範圍不限於胸罩之背側布料，亦可適用於女用內褲、女用鬆緊褲等之衣料下襠，或應用於女用內衣或內衣之形成。

實施態樣 8

依據實施態樣 4，形成略相同之胸罩。與實施態樣 4 之相異點在於，為使背側布料賦予強度，當將所形成背側布料的 2 片布片以熱粘接性樹脂粘接而疊層時，使用將相當於前述（A-1）之布片和相當於前述（B-2）之布片共 2 片，令相當於（B-2）的布片面向皮膚側的方式所疊層之 2 片布片。

在無特別說明之情況之下其餘部分係同於實施態樣 4 以及圖 7，關於相同部分在此省略重覆說明。

就形成背側布料之布片的相當於前述 (A-1) 之布片使用一經編織物，其中，作為其非彈性紗使用 44dtex 之尼龍紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維（混合比為尼龍紗 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比），令非彈性紗與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，其非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈，其密度為 75/英吋（2.54 cm）。就相當於前述 (B-2) 之布片使用一經編織物，其中，作為其非彈性紗使用 44dtex 之尼龍紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維（混合比為棉 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比），如圖 14 以及 15 所說明，將其非彈性紗為 1×1 特里科組織（單梳櫛經平組織）而彈性紗為經邊緞紋組織（在此為 4 綜緞紋）所形成，其綜行密度為 70/英吋（2.54 cm）（即為 1 英吋中 70 經數之密度）的 2 片織物使其編織方向相同之方式重疊，以樹脂粘接後，如同於圖 7 所示背側布料 26 之態樣，將此織物裁斷成相同形狀而用作為背側布料布片。

於習知胸罩的背側布料中，即沿著背側布料 26 之上下緣端設有橡膠帶，但依本發明的實施態樣之胸罩中，其背側布料 26 的上下緣端並無縫合橡膠帶，因此，不會因橡

膠帶而造成緣部增厚，穿用時可使胸圍之剪影線條俐落的同時，不讓橡膠帶所綁緊的痕跡留在穿用者皮膚上。因此，能使背側布料恰好貼身，且其緣部不捲曲而貼緊身體，又可使運動中之移位防止至最小程度，以及防止穿用時的移位。

由於背側布料係將 2 片前述織物疊層而成的，因此，其撕裂強度為大，特別就前述相當於（B-2）之布片，若其彈性紗為以經編鍛紋組織所編成，則使此素材之編織組織的強度足以此素材不易撕破且其基本物性為強又不易綻線。依本實施態樣的胸罩背側布料之上端緣與下端緣係由免摺邊處理之緣部，且沿著上下方向連續之布所形成者，此背側布料自上端緣至下端緣其表面為平滑而無高低差，穿上後也不讓使用者感到有局部壓迫感。

若令彈性紗為經編鍛紋組織，相較於以單紬櫛經平組織或以半紗羅組織所編成的情況，其端部有較容易捲曲之傾向，因此，令此裁斷緣部相對此素材的編織方向以 30 度至 110 度的範圍內予以裁斷，以防止此端部捲曲。再者，令所有將衣料成形後相當於此衣料端部之部位以上述之角度內予以裁斷為較佳。其中，前述相當於衣料端部之部位中，其端部部分較長的裁斷處以 40 至 90 度的範圍內予以裁斷為較佳。將將所有相當於衣料緣部之部位以 40 至 90

度的角度予以裁斷為更佳。無法以 40 至 90 度或 30 至 110 度之範圍內裁斷的部位，以複數個山型連續的波浪形予以裁斷，則能使此緣部不易綻線。

作為上述實施態樣之另一型態，就同於上述所使用的編織組織的相當於前述（A-1）之布片使用一經編織物，其中，作為其非彈性紗係使用 44dtex 之尼龍紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維（混合比為尼龍紗 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比），而令非彈性紗與彈性紗同行且皆為 1×1 特里科組織，其非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈，其密度為 75/英吋（2.54 cm）。就相當於前述（B-2）之布片使用一經編織物，其中，如同上述，作為其非彈性紗係使用 44dtex 之尼龍紗，而作為彈性紗使用 44dtex 之聚氨基甲酸酯纖維（混合比為尼龍紗 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比），如圖 14 及圖 15 所說明，其非彈性紗為 1×1 特里科組織（單梳櫛經平組織）而彈性紗為經編鍛紋組織（在此為 4 綜鍛紋）所形成，將其綜行密度為 70/英吋（即為 1 英吋中 70 經數之密度）的 2 片織物使其編織方向相同之方式重疊，以樹脂粘接後，如同於實施態樣 5 以及圖 8、圖 9 所示背側布料 35 之態樣，將此織物裁斷成相同形狀而用作為背側布料布片，亦能獲得略相同之效果。於上述實施態樣中，使用前

述相當於 (B-2) 之布片用作為與前述相當於 (A-1) 的布片重疊而疊層之布片，但如上述說明，亦可使用相當於 (A-2) 之布片以替代前述相當於 (A-1) 之布片，或者使用相當於 (B-1) 之布片以替代前述相當於 (B-2) 之布片。

另外，利用此等 2 片織物的疊層物用作為形成衣料之布片，其應用範圍不限於胸罩之背側布料，亦可適用於女用內褲、女用鬆緊褲等之衣料下襠，或應用於女用內衣或內衣之形成。

實施態樣 9

圖 20 表示本發明之衣料的實施態樣之一的胸罩之主要部分立體圖。圖 21 係平面圖，於織物上顯示圖 20 所示胸罩其相當於穿用者左側的背側布料 95 之裁斷線。於圖 20 中，95 為伸縮性背側布料，98 為底襯部，99 為前中央部，102 表示連結部，其用於穿用此胸罩時將左右背側布料連結，100 為罩杯，101 為肩帶，103 為左右前中央部之縫合處。前述背側布料、底襯部以及前中央部係由 1 片連續之布料所形成。伸縮性背側布料 95 係由維持裁斷後狀態而免摺邊處理之布片，且沿著上下方向連續之布所形成。箭頭 106 (請參照圖 21) 所指方向，係構成此等布片的經編織物之編織方向。

關於背側布料 95，為使此背側布料賦予強度，將形成

背側布料之 2 片布片以熱粘接性樹脂予以粘接而疊層以使用，亦即，將前述相當於 (A-1) 之布片 1 片與前述相當於 (B-1) 之布片 1 片共 2 片，以令相當於 (B-1) 之布片朝向皮膚側的方式所形成之 2 片疊層物。

就形成背側布料之布片的相當於前述 (A-1) 之布片使用一經編織物，其中，作為其非彈性紗使用 44dtex 之尼龍紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維，且令非彈性紗與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，且其非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈，其密度為 75/英吋 (2.54 cm)。就相當於前述 (B-1) 之布片使用一經編織物，其中，作為其非彈性紗使用 80 旦之棉紗，而作為彈性紗使用 78dtex 之聚氨基甲酸酯纖維 (混合比為棉 65 重量百分比、聚氨基甲酸酯纖維 35 重量百分比)，且如圖 12 以及 13 所說明，其非彈性紗為 1×1 特里科組織 (單梳櫛經平組織) 而彈性紗為半紗羅組織所形成，將其非彈性紗與彈性紗皆以閉口線圈所編織，將其綜行密度為 75/英吋 (即為 1 英吋中 75 經數之密度) 的 2 片織物使其編織方向相同之方式重疊，以樹脂粘接後，如同於圖 21 所示背側布料 95 之態樣，將此織物裁斷成相同形狀而用作為背側布料布片。

前述背側布料 95 之維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部，係相當於背側布料下端緣 97 (以下稱之為下緣) 和

上端緣 96（以下稱之為上緣）之部分。此下緣與上緣其形狀皆為具複數個波形的波浪形。

於前述背側布料之上緣 96 與下緣 97 中，此波浪形之凹凸隔著略相同間隔出現，亦即，相對上緣 96 中朝上凸形狀之位置，其下方所對應位置之下緣 97 則朝下凸狀之波浪形，反之，若上緣 96 之波浪形朝下凸狀（即向上呈凹狀），其相對應位置的下緣 97 之波浪形則朝上凸狀（即向下呈凹狀），等於以將背側布料分為上下方向的中心線為準，呈現略左右線對稱之波浪形。並且，於此背側布料上所形成的各個波浪形的曲線形狀係平滑的（亦即其曲率半徑為大之曲線），呈現其波形的高低差為小的平滑且如長波長般的波浪形。換言之，如豌豆莢般之形狀。令波浪形呈如長波長般且其高低差較小的平滑之波浪形，藉此能提高背側布料對身體之貼合性且能防止上下緣部之捲曲，特別可防止自波浪形的谷底部分造成易綻線之情況。

又，前述背側布料 95 的上緣 96 的形狀係，當忽略各個波浪形所形成之凹凸時，其整體呈現朝下凸出之平滑曲線，而於此平滑曲線上又形成平滑之波狀曲線，同理，前述背側布料 95 的下緣 97 之形狀，當忽略各個波浪形所形成之凹凸時，其整體呈現朝上突出之平滑曲線，而於此平滑曲線上又形成平滑的 4 個波狀曲線。

因此，背側布料 95 之下緣 97 的緣部端線所朝方向，整體而言係與此背側布料之下緣 97 上將靠近罩杯的一側與靠近連結部 102 側的兩個端點所連結之直線為相同方向，亦即箭頭 105 所指方向，其相對編織方向成 85 度之角度（裁斷角度）。上緣 96 的緣部端線所朝方向，與將該波形之各個頂點所連結直線相同方向，亦即箭頭 104 所指方向，相對編織方向成 105 度之角度（裁斷角度）。亦即，背側布料上構成上下端之裁斷後免摺邊處理之緣部的兩緣端線非為平行。在此，由於緣端線呈現波浪形，故將下緣 97 之緣端線的波浪形處以 85 度左右之角度，而將上緣 96 之緣端線的波浪形處以 105 度左右之角度予以裁斷。至於底襯部 98 以及前中央部 99，相對編織方向以略 75 度之角度予以裁斷。

113 係肩帶安裝處，於其尖端處安裝肩帶 101。此肩帶安裝處 113 與背側布料 95 為連續，與背側布料一體裁斷。其緣部係裁斷後而免摺邊處理的。在此，令背側布料 95 的最寬部分之寬度為 9 cm，最狹窄部分為 4 cm。

於習知胸罩的背側布料中，即沿著背側布料 95 之上下緣端設有橡膠帶，但依本發明的實施態樣之胸罩中，其背側布料 95 的上下緣端並無縫合橡膠帶，因此，不會因橡膠帶而造成緣部增厚，穿用時可使胸圍之剪影線條俐落的

同時，不讓橡膠帶所綁緊的痕跡留在穿用者皮膚上。因此，能使背側布料恰好貼身，且其緣部不捲曲而貼緊身體，又可使運動中之移位防止至最小程度，以及防止穿用時的移位。又可以有效地防止背側布料之緣部捲曲。

由於背側布料係將 2 片前述織物疊層而成的，因此，其撕裂強度為大，此背側布料之上緣與下緣為免摺邊處理之緣部，且沿著上下方向連續之布所形成者，此背側布料自上緣至下緣其表面為平滑而無高低差，穿上後也不讓使用者感到有局部壓迫感。用作為背側布料之織物，係其裁斷緣部不造成綻線之布料，由於所裁斷此織物之形狀以及角度不造成綻線，故使上下緣端的裁斷緣俐落美麗，也不會使縫線外露。在此，用作為背側布料之相當於 (B-1) 之織物中，使用棉紗作為非彈性紗，如上述背側布料的上緣與下緣係不造成綻線又令使用棉紗之相當於 (B-1) 的織物面向皮膚側，因此，使其觸感良好而提高穿上後之舒適感，可達到吸汗性以及透氣性為優佳之效果。使用棉紗的情況下，經常有不易提高編織密度之傾向，但若令彈性紗為半紗羅組織，則能使彈性紗之收縮度相較於單梳櫛經平組織為高。藉此，使素材整體之編織密度提高，又令此織物具有所需要的伸縮度，又可令此素材形成維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部。

於上述實施態樣中，使用前述相當於（A-1）之布片用作為與前述相當於（B-1）的布片重疊而疊層之布片，但如上述說明，亦可使用相當於（A-2）之布片以替代前述相當於（A-1）之布片。或亦可使用如尼龍紗及聚酯紗等的其他非彈性紗以替代前述相當於（B-1）之布片所使用之棉紗。

另外，利用此等 2 片織物的疊層物用作為形成衣料之布片，其應用範圍不限於胸罩之背側布料，亦可適用於女用內褲、女用鬆緊褲等之衣料下襠，或應用於女用內衣或內衣之形成。

總之，用作為如上各個實施態樣所使用的具有伸縮性之經編織物所形成布片之經編織物，其密度（經數），以及非彈性紗與彈性紗的送經比如表一所示。

【表一】

實施態樣	布片名	密度（經數 /2.54 cm）	A 非彈性紗送經比（cm/臘克）	B 彈性紗送經比（cm/臘克）	A/B
1	臀部布片 1	70	99	70	1.414
1	腹部布片 6	68	102	77	1.325
2	臀部布片 15	70	99	70	1.414
2	前中央側下襠 17	70	99	70	1.414
2	腹部布片 16	65	96	77	1.247
3	臀部布片 75 及腹部	63	織布部分 106	織布部分 72	織布部分 1.472

	布片 76				
4	背側布料 26	63	110	95	1.158
5	背側布料 35	63	110	95	1.158
6	背側布料	65	98	90	1.089
7	背側布料 (A-1)	75	110	95	1.158
7	背側布料 (B-1)	60	98	90	1.089
8	背側布料 (A-1)	75	110	95	1.158
8	背側布料 (B-1)	70	110	95	1.158
9	背側布料 (A-1)	75	110	95	1.158
9	背側布料 (B-1)	75	98	90	1.089

【產業上利用性】

依本發明之衣料，係由裁斷後而免摺邊處理的布料布片所形成，故可提供其緣部不會增厚，且下襠或腰圍線也不會於外衣上呈現高低差，可形成具有免摺邊處理之緣部的衣料，且能使衣料之上下任一側或兩緣部皆為免摺邊處理之緣部，此使衣料設計之自由度提高，又可防止衣料的前述緣不捲曲、貼身、具伸縮性，且穿後有舒適感。此等布料布片可適用於貼身之衣料，如女用鬆緊褲、女用內褲等衣料下襠，或將依本發明之此等布片應用於背側布料以形成胸罩、泳衣或緊身衣的上衣等。

五、【圖式簡單說明】

圖 1 為本發明之衣料的實施態樣的平面圖，顯示半長型女用鬆緊褲的背側面，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部。

圖 2 係圖 1 所示半長型女用鬆緊褲的前視圖。

圖 3 係圖 1 以及圖 2 所示半長型女用鬆緊褲，於織物上顯示相當於穿用者左側，亦即自前側旁-旁側-臀部-腿部之相當布片 1 的裁斷線的平面圖，以及相當於褲擋部之平面圖。

圖 4 係本發明之衣料的實施態樣的平面圖，顯示短型女用鬆緊褲的背側面，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部。

圖 5 係圖 1 所示短型女用鬆緊褲的前視圖。

圖 6 係圖 4 及圖 5 所示短型女用鬆緊褲，於織物上顯示相當於穿用者左側，亦即前側旁-旁側-臀部相當布片 15 之裁斷線的平面圖。

圖 7 為本發明之衣料的實施態樣的胸罩之前視立體圖，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部。

圖 8 為本發明之衣料的實施態樣的胸罩之前視立體圖，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部。

圖 9 係圖 8 所示之胸罩，於織物上顯示相當於穿用者

左側之背側布料 35 以及底襯部 38、前中央部 39 之裁斷線的平面圖。

圖 10 表示於本發明所使用的伸縮性經編織物之編織組織。

圖 11 表示於本發明所使用的伸縮性經編織物之編織組織。

圖 12 表示於本發明所使用的伸縮性經編織物之編織組織。

圖 13 表示將圖 12 所示非彈性紗 60 與彈性紗 61 重疊的編織組織圖案。

圖 14 表示於本發明所使用的伸縮性經編織物之編織組織。

圖 15 表示將圖 14 所示非彈性紗 65 與彈性紗 66 重疊的編織組織圖案。

圖 16 為說明緣部裁斷角度用之模式圖。

圖 17 表示依本發明之衣料的實施態樣的女用內褲背面平面圖，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部。

圖 18 為圖 17 所示女用內褲之前視圖。

圖 19 為圖 17、圖 18 所示女用內褲，於織物上顯示之相當於穿用者左側，亦即前側旁-旁側-臀部相當布片 75 之裁斷線。

圖 20 係依本發明之衣料的實施態樣之胸罩的主要部分立體圖，其具有維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部。

圖 21 為圖 20 所示之胸罩的平面圖，於織物上顯示相當於穿用者左側的背側布料 95 之裁斷線。

【元件符號說明】

- 1 前側旁-旁側-臀部-腿部之相當布片
- 2 下襠線
- 3 腰圍線
- 4 後中央縫合線
- 5 縫合線
- 6 腹部相當布片
- 7 腹部相當布片之上緣
- 8 表示腿部與臀部界線之假想虛線
- 9 織物之編織方向
- 10 褲檔部分
- 11 布料
- 12 箭頭
- 14 織物之編織方向
- 15 前側旁-旁側-臀部之相當布片
- 16 腹部相當布片
- 17 前中央下襠布片

- 18 後中央縫合線
- 19 縫合線
- 20 布料
- 21 褲檔
- 22 下襠線
- 23 腰圍線
- 24 腹部相當布片之上緣
- 25 下襠線
- 26 背側布料
- 27 背側布料上緣
- 28 背側布料下緣
- 29 罩杯部
- 30 肩帶
- 31 後中央部
- 34 織物之編織方向
- 35 背側布料
- 36 背側布料之上緣
- 37 背側布料之下緣
- 38 底襯部
- 39 前中央部
- 40 罩杯部

- 41 肩帶
- 42 後中央部
- 43 前中央部之縫合線
- 46 織物之編織方向
- 47 非彈性紗
- 48 彈性紗
- 49 織物之編織方向
- 50 非彈性紗
- 51 彈性紗
- 52 織物之編織方向
- 53 肩帶安裝部
- 60 非彈性紗
- 61 彈性紗
- 62 織物之編織方向
- 65 非彈性紗
- 66 彈性紗
- 67 織物之編織方向
- 72 箭頭（後下襠線 82 之方向）
- 74 編織方向
- 75 前側旁-旁側-臀部之相當布片
- 76 腹部-褲檔相當布片

- 77 提花織紋
- 78 後中央縫合線
- 79 縫合線
- 81 褲檔後部
- 82 後下襠線
- 83 腰圍線
- 84 前下襠線
- 85 腹部-褲檔相當布片 76 之上緣
- 95 背側布料
- 96 背側布料之上緣
- 97 背側布料之下緣
- 98 底襯部
- 99 前中央部
- 100 罩杯
- 101 肩帶
- 102 連結部
- 103 左右各前中央部之縫合處
- 104 表示背側布料 95 之上緣 96 的緣部線所朝方向
- 105a、105b 表示背側布料 95 之下緣 97 的緣部線所朝方向
- 106 編織方向
- 113 肩帶安裝處

五、中文發明摘要：

本發明旨在提供一種衣料，其緣部不增厚，且為織物裁斷後維持原狀而免摺邊處理之緣部，將此等緣部用於衣料緣部，使此等緣部不造成捲曲又貼身。

本發明之衣料，係將至少其非彈性紗為 1×1 特里科組織，而彈性紗為線圈組織所構成，且具有伸縮性之經編織物以相對於編織方向成 3 度以上 177 度以下之角度予以裁斷，並令維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部作為衣料緣部之至少一部份，以形成含有前述使用維持維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部之衣料。

六、英文發明摘要：

Clothing is provided in which an edge portion is not thick, cut knitted fabric without requiring finishing is used as the edge portion of the clothing, and the edge portion fits a body of a wearer without being curled.

Clothing obtained by cutting stretchable warp-knitted fabric, in which at least a non-elastic yarn forms a 1×1 tricot texture and an elastic yarn forms a looping texture, at an angle of 3° to 177° with respect to a knitting direction, and allowing the clothing to include a portion having cut edges (edge of a hemline 2 and an edge of a waist line 3) without requiring finishing so that the cut edges without requiring finishing form at least any of an edge portion of the clothing.

十、申請專利範圍：

1. 一種衣料，包含具有以維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部之布片，該布片係將具有伸縮性之經編織物以相對於編織方向成 3 度以上 177 度以下之角度予以裁斷後，直接以維持裁斷後狀態而免摺邊處理之摺邊形成該衣料之緣部的至少一部份，而該經編織物之至少非彈性紗係為 1×1 特里科經編組織，且其彈性紗為線圈組織。
2. 如申請專利範圍第 1 項之衣料，由如下之經編織物所形成，該經編織物係令非彈性紗與彈性紗同行之 1×1 特里科經編組織，且該彈性紗與彈性紗皆為開口線圈。
3. 如申請專利範圍第 1 項之衣料，由如下之經編織物所形成，該經編織物係令非彈性紗與彈性紗逆行之 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗的其中至少一方係閉口線圈。
4. 如申請專利範圍第 1 項之衣料，由如下之經編織物所形成，該經編織物係令非彈性紗與彈性紗逆行之 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈。
5. 如申請專利範圍第 1 項之衣料，其中，該彈性紗之組織為半紗羅組織。
6. 如申請專利範圍第 1 項之衣料，其中，該彈性紗之組織為經編緞紋組織。
7. 如申請專利範圍第 5 或 6 項之衣料，由如下之經編織物

所形成，該經編織物之非彈性紗與彈性紗的至少一方係閉口線圈。

8.如申請專利範圍第 5 或 6 項之衣料，由如下之經編織物所形成，該經編織物之非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈。

9.如申請專利範圍第 5 項之衣料，其中，該非彈性紗為棉紗。

10.如申請專利範圍第 6 項之衣料，其中，該非彈性紗係為棉紗。

11.如申請專利範圍第 5 項之衣料，由如下之經編織物所形成，該經編織物之非彈性紗為棉紗，且其非彈性紗與彈性紗之至少一方為閉口線圈。

12.如申請專利範圍第 5 項之衣料，由如下之經編織物所形成，該經編織物之非彈性紗為棉紗，且其非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈。

13.如申請專利範圍第 1 項之衣料，其中，該布片係將選自於由如下 (A-1)、(A-2) 所組成的 A 群中之至少一種素材以及由 (A-1)、(A-2) 以外的其他布料所組成之素材相貼合並疊層而成之布片所形成，其中：

(A-1)係令該非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物，

(A-2)係令該非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗或該彈性紗其中一方係閉口線圈，另一方係開口線圈之經編織物。

14.如申請專利範圍第 13 項之衣料，其中，該其他布料所組成之素材係選自於由如下 (B-1) 至 (B-4) 所組成的 B 群中之至少一種素材，其中，

(B-1)係該非彈性紗係 1×1 特里科經編組織、而該彈性紗為半紗羅組織之經編織物，

(B-2)係該非彈性紗係 1×1 特里科經編組織、而該彈性紗為經編緞紋組織之經編織物，

(B-3)係令該非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗皆為開口線圈之經編織物，

(B-4)係令該彈性紗與該彈性紗逆行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

15.如申請專利範圍第 1 項之衣料，其中，該布片係將複數片選自於由如下 (B-1) 至 (B-4) 所組成的 B 群中之至少一種素材貼合而疊層之布片所形成，其中，

(B-1)係該非彈性紗係 1×1 特里科經編組織，而該彈性紗為半紗羅組織之經編織物，

(B-2) 係該非彈性紗係 1×1 特里科經編組織，而該彈性紗為經編緞紋組織之經編織物，

(B-3) 係令該非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗皆為開口線圈之經編織物，

(B-4) 係令該彈性紗與該彈性紗逆行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物。

16. 如申請專利範圍第 14 項之衣料，其中，該素材 A 為 (A-1)，而該素材 B 為 (B-1)。

17. 如申請專利範圍第 16 項之衣料，其中，該 (B-1) 的非彈性紗為棉紗，且該非彈性紗與該彈性紗皆為閉口線圈。

18. 如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片之衣料的上緣或下緣中至少一方，係由維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成，且將該免摺邊處理之緣部相對於編織方向成 10 至 120 度範圍內之角度予以裁斷。

19. 如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片之衣料的上緣以及下緣兩者，皆為由直接使用維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成，且將該免摺邊處理之緣部相對於編織方向成 10 至 120 度範圍

內之角度予以裁斷。

20.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片係由沿著該衣料之上下方向連續之經編織物所形成。

21. 如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片之衣料的上緣或下緣中至少一方，係由維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成，且該免摺邊處理之緣部係被裁斷成曲線。

22. 如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片之衣料的上緣以及下緣皆由維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成者，且該免摺邊處理之緣部被裁斷成曲線。

23.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片之衣料的上緣或下緣中至少一方，係由維持裁斷後狀態而免摺邊處理的緣部所形成者，且該免摺邊處理之緣部係呈具複數條曲線之波浪形。

24.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片之衣料之上緣以及下緣皆由維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部所形成者，且該免摺邊處理之緣部被裁斷係呈具複數條曲線之波浪形。

25.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之

衣料，其中，該布片之衣料之上緣以及下緣皆由維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部所形成，且該上緣以及下緣並非為彼此平行。

26.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片之衣料之上緣以及下緣皆由維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部所形成，且該上緣之形狀和該下緣之形狀相異。

27.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，該衣料係用作為衣料下襠衣料，其中，該布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成腰圍或下襠部中之至少一者。

28. 如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該衣料係用作為下襠衣料，且該布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成腰圍以及下緣部兩者。

29. 如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該衣料係胸罩，或泳衣或緊身衣的上部，且由該布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成背側布料之上緣或下緣至少一方的緣部。

30. 如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該衣料係胸罩，或泳衣或緊身衣的上部，且

由該布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部形成背側布料之上緣以及下緣兩者的緣部。

31.如申請專利範圍第 27 項之衣料，其中，該布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，相對於編織方向成 20 至 80 度之角度而被裁斷。

32.如申請專利範圍第 28 項之衣料，其中，該布片之維持裁斷後狀態而免摺邊處理之緣部，皆相對於編織方向成 20 至 80 度之角度而被裁斷。

33.如申請專利範圍第 29 項之衣料，其中，形成背側布料之該布片的衣料中該免摺邊處理之緣部，係相對於編織方向成 10 至 90 度之角度而被裁斷。

34. 如申請專利範圍第 29 項之衣料，其中，形成背側布料之該布片的衣料中之該免摺邊處理之緣部，係相對於編織方向成 75 至 90 度之角度而被裁斷。

35.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，在構成該布片之由該非彈性紗與彈性紗所組成之織物組織中，更利用提花控制將作為花紋紗之非彈性紗再編入而形成提花織紋。

36.如申請專利範圍第 35 項之衣料，其中，形成該織物組織的彈性紗為 1×1 特里科組織，而該形成織物組織之非彈性紗與經提花控制作為花紋紗之非彈性紗之至少其中一

方，係與彈性紗同行之 1×1 特里科組織，且於花紋紗中用以形成該提花織紋的部分，為 1×1 特里科組織以外的組織。

37.如申請專利範圍第 35 項之衣料，其中，形成該織物組織的彈性紗為 1×1 特里科組織，而該形成織物組織之非彈性紗與經提花控制作為花紋紗之非彈性紗的其中一方，係與該彈性紗同行之 1×1 特里科組織，而另一非彈性紗係與該彈性紗逆行之 1×1 特里科組織，且於花紋紗中用以形成提花織紋之部分，係為 1×1 特里科組織以外之組織。

38.如申請專利範圍第 35 項之衣料，其中，形成該織物組織之非彈性紗與形成該織物組織之彈性紗互相逆行的 1×1 特里科組織，且經提花控制作為花紋紗之該非彈性紗係與該彈性紗同行之組織，而於花紋紗中用以形成提花織紋之部分，係為 1×1 特里科組織以外之組織。

39.如申請專利範圍第 1 項之衣料，該布片係選自於由下列 (A-1)、(A-2) 所組成之族群中的至少一種素材所形成之布片，以及如申請專利範圍第 35、36、37、38 項中任一項之形成有提花織紋的布片所形成之素材相貼合且疊層而成之布片，其中：

(A-1)係令該非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗與彈性紗皆為閉口線圈之經編織物，且

(A-2)係令該非彈性紗與彈性紗同行而兩者皆為 1×1 特里科經編組織，且該非彈性紗或該彈性紗其中一方係閉口線圈，另一方係開口線圈之經編織物。

40.如申請專利範圍第 29 項之衣料，其中，該背側布料係利用如申請專利範圍第 13 至 17 項、39 項中任一項之布片之背側布料。

41.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該布片具有彈性紗所製成之直線狀伸縮力切換部位。

42.如申請專利範圍第 1 至 6 項、或 9 至 17 項中任一項之衣料，其中，該衣料係緊貼身體之衣料。

圖式

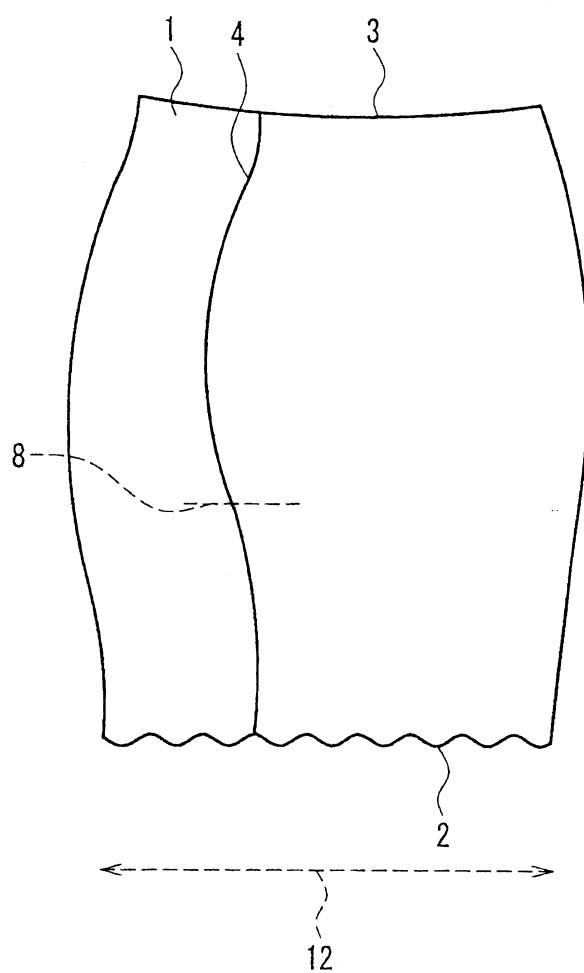


圖 1

圖式

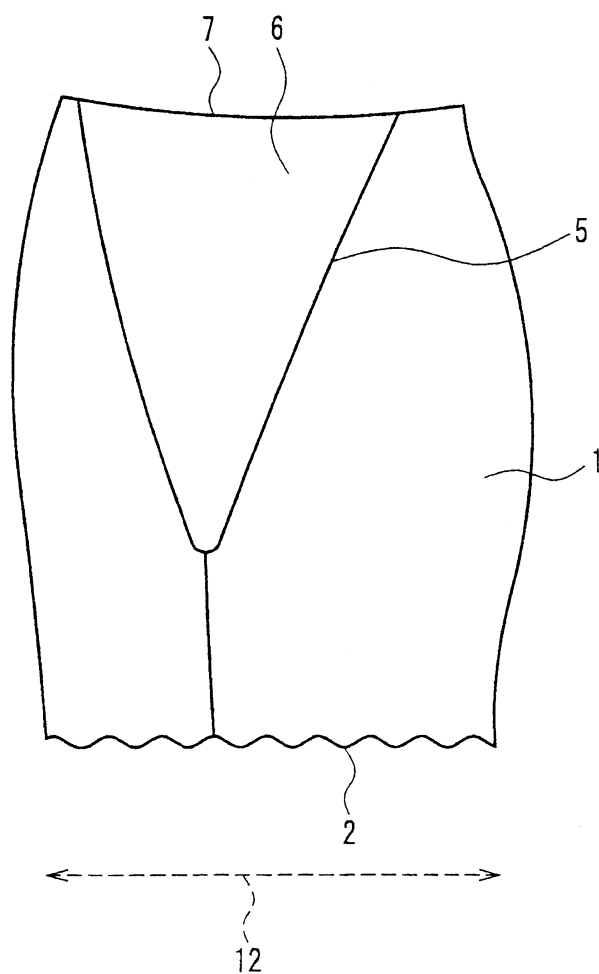


圖 2

圖式

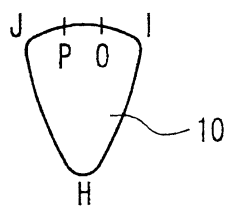
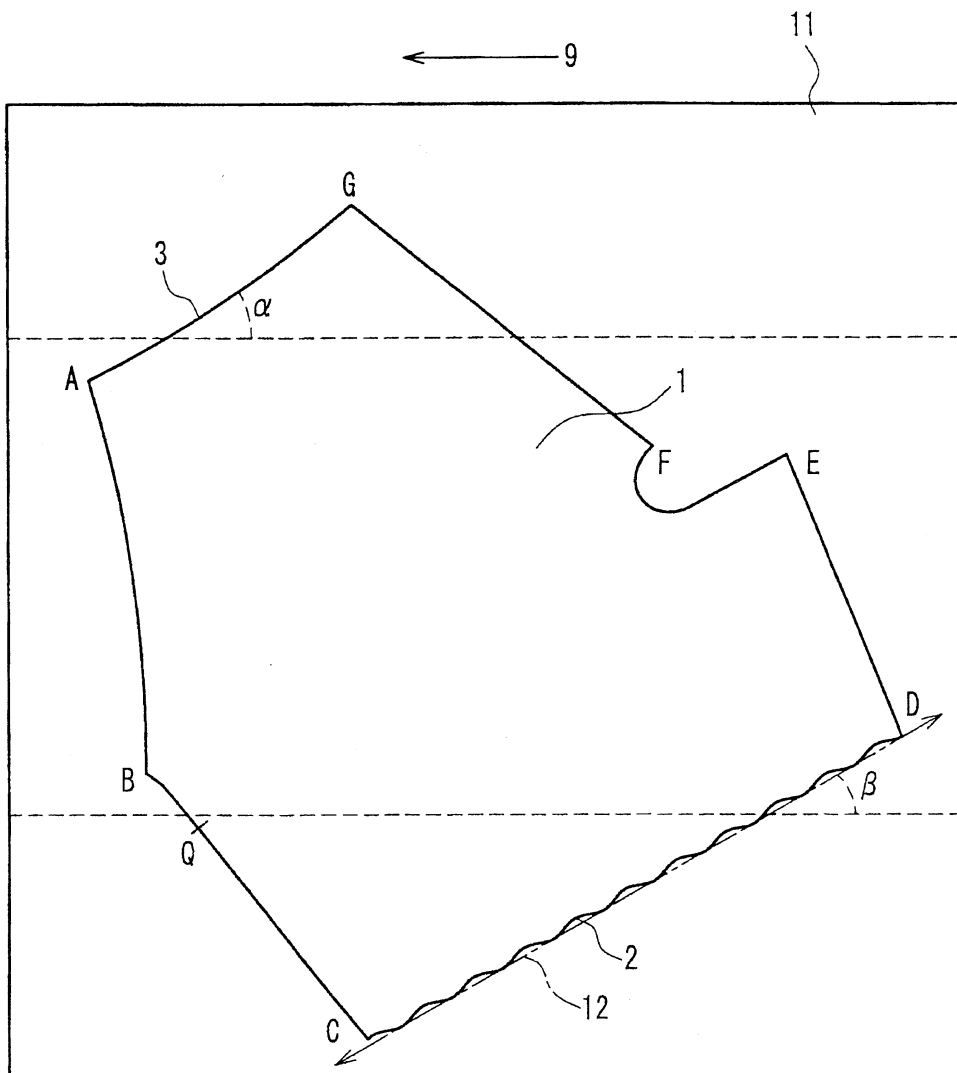


圖 3

圖式

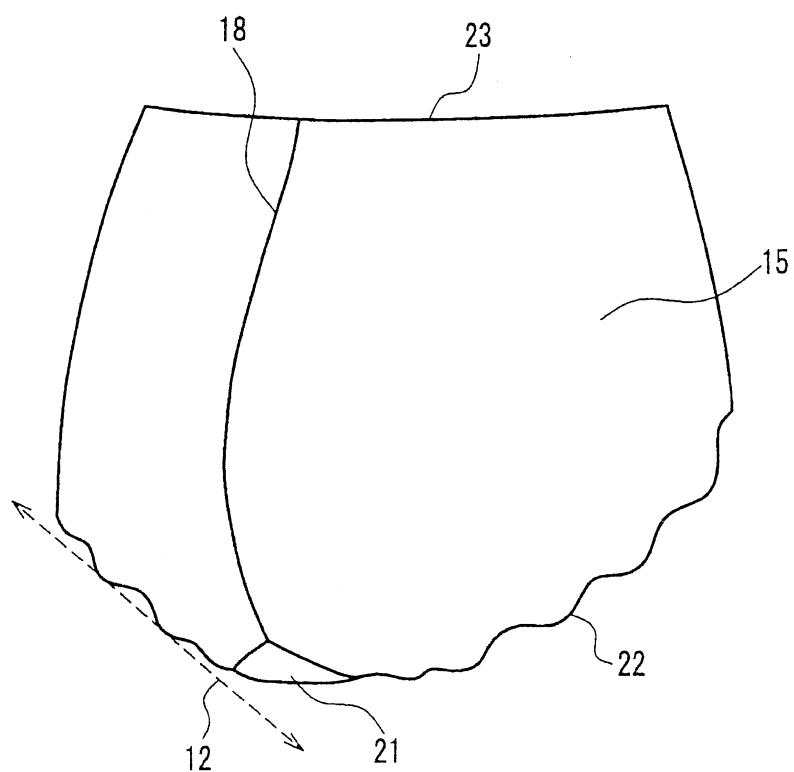


圖 4

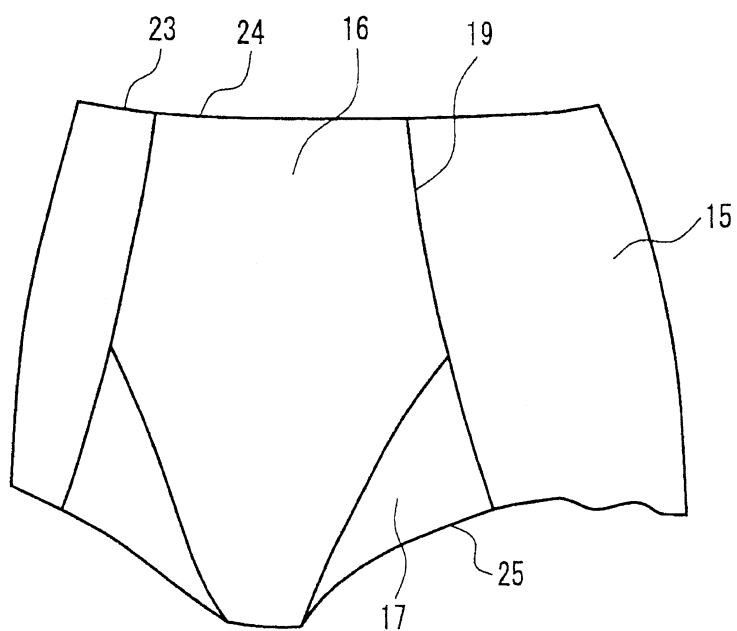


圖 5

圖式

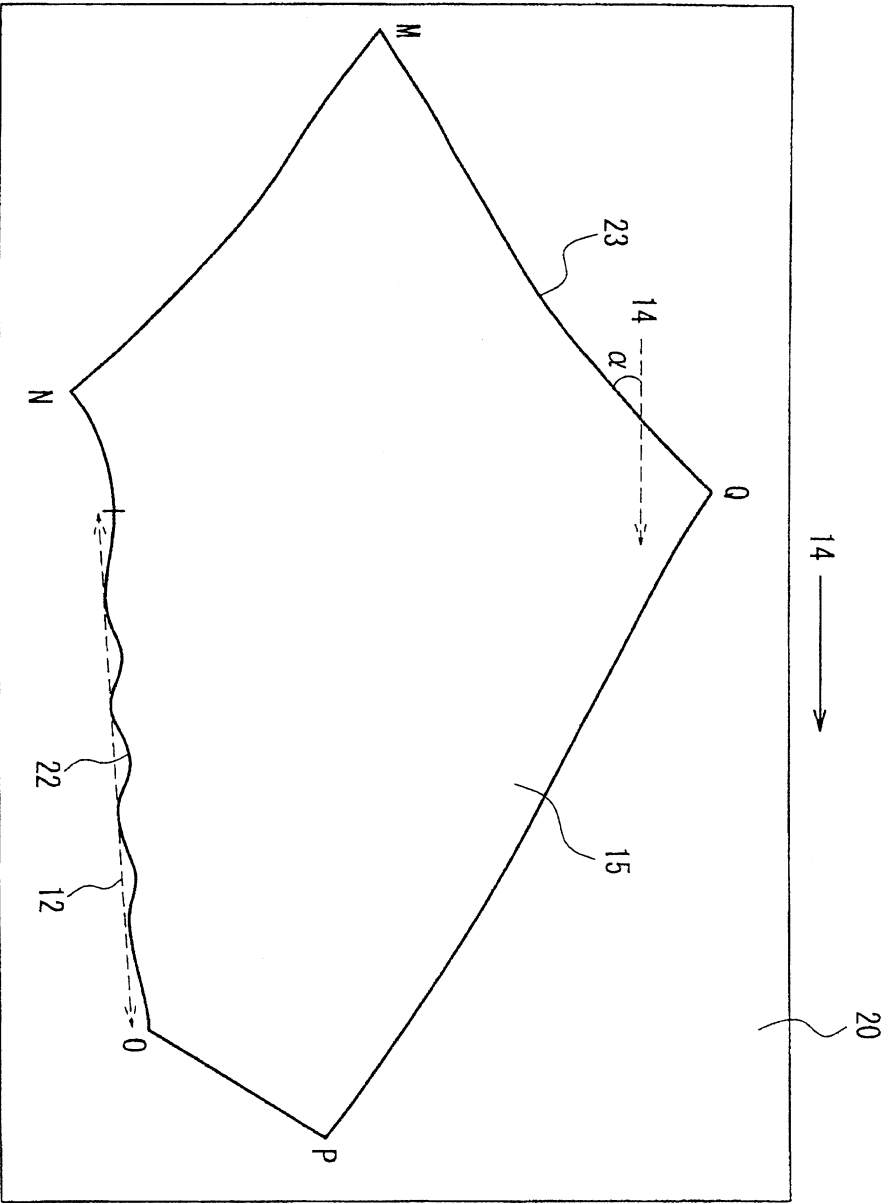


圖 6

圖式

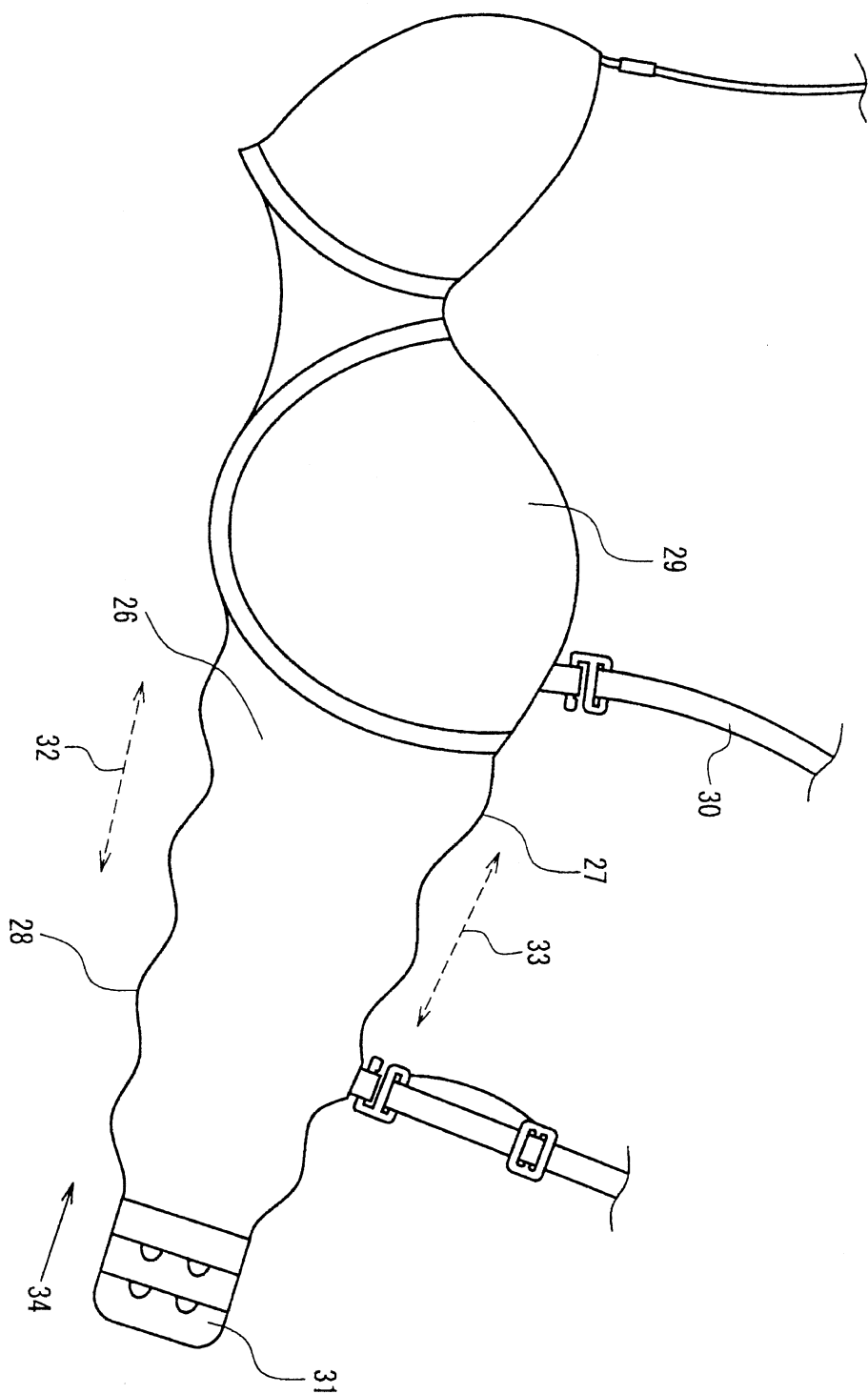


圖 7

圖式

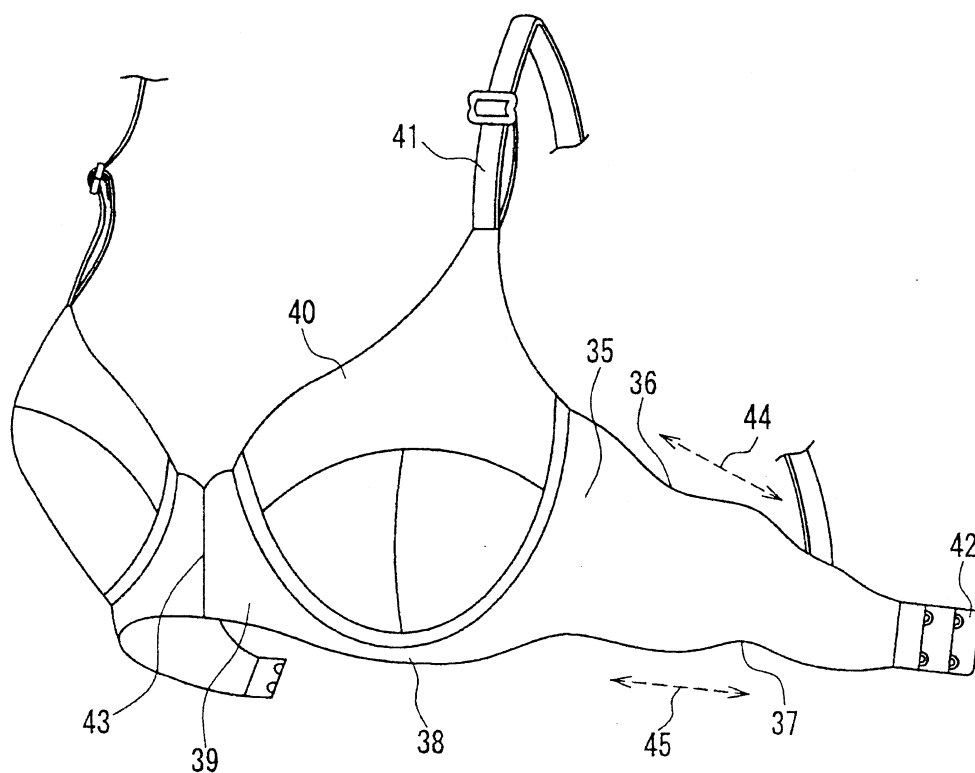


圖 8

圖式

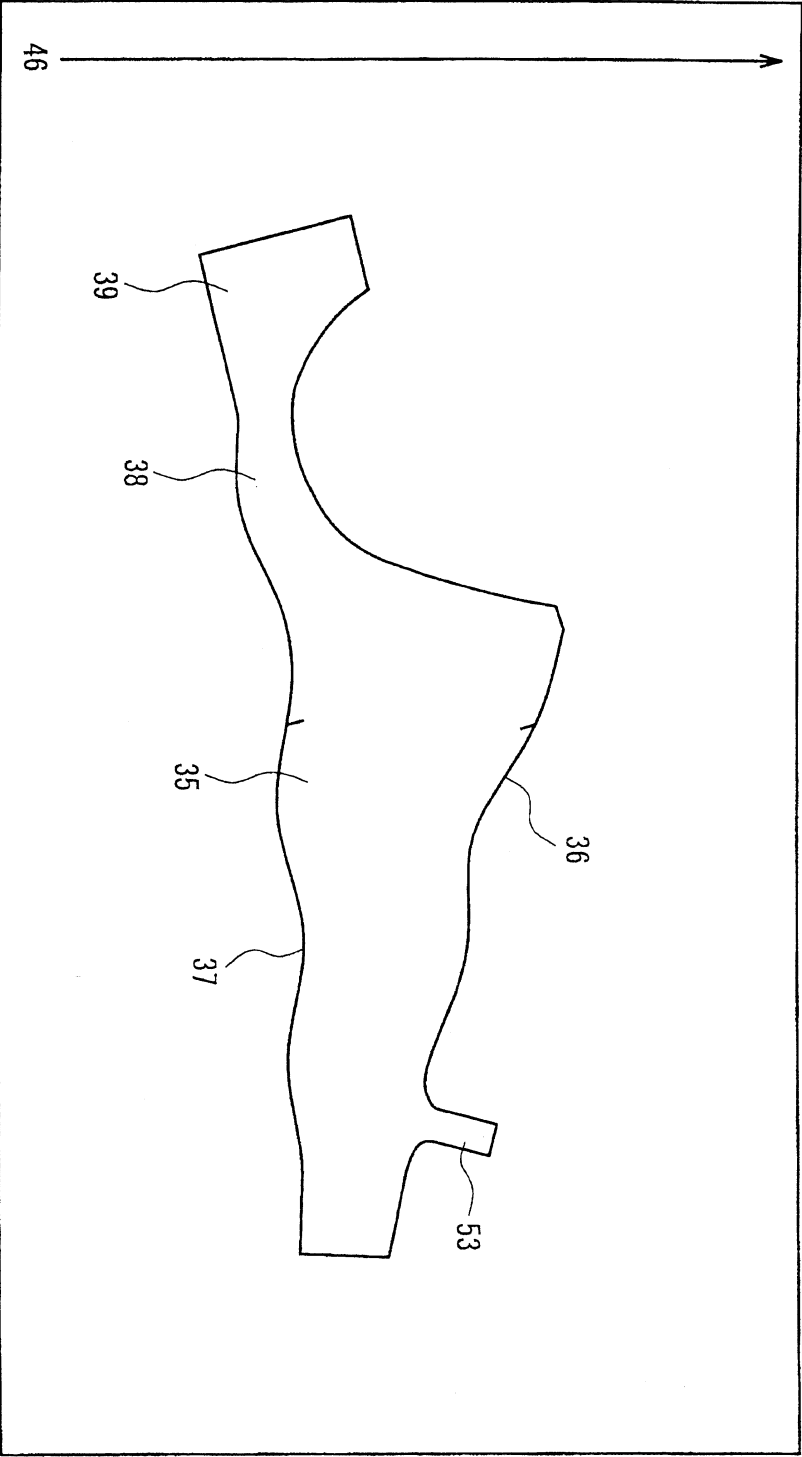


圖 9

圖式

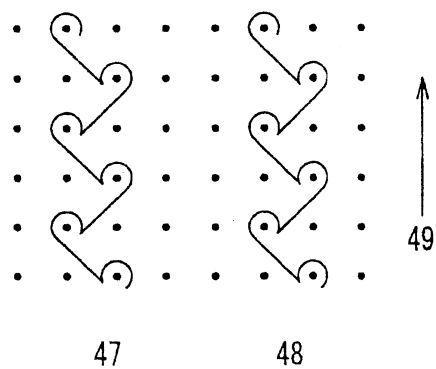


圖 10

圖式

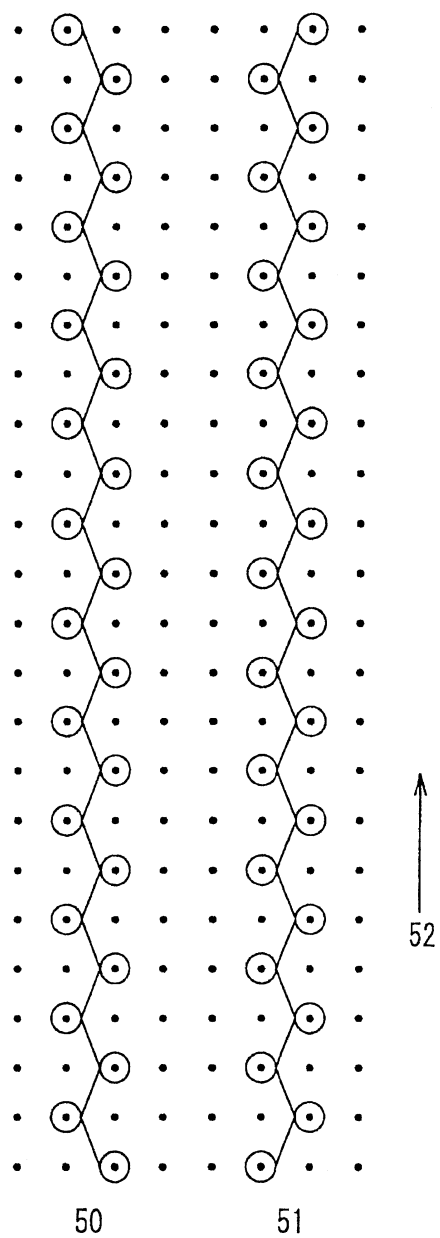


圖 11

圖式

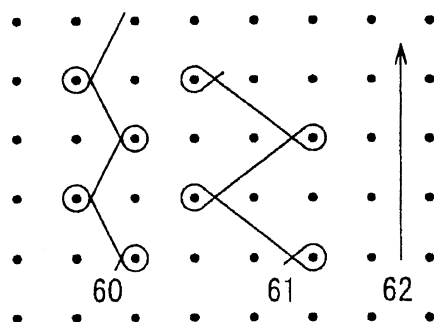


圖 12

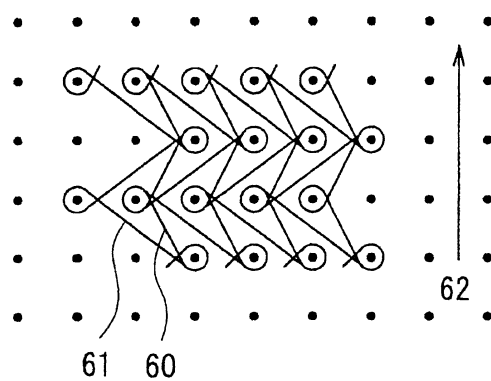


圖 13

圖式

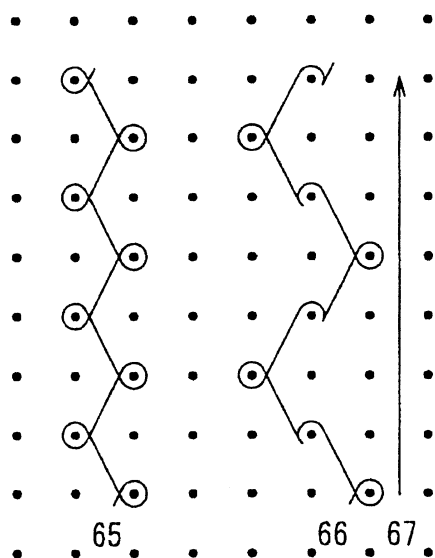


圖 14

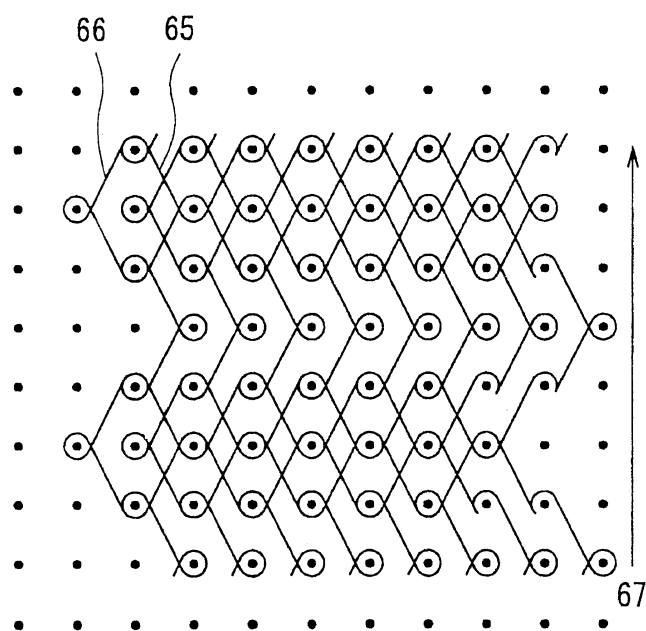


圖 15

圖式

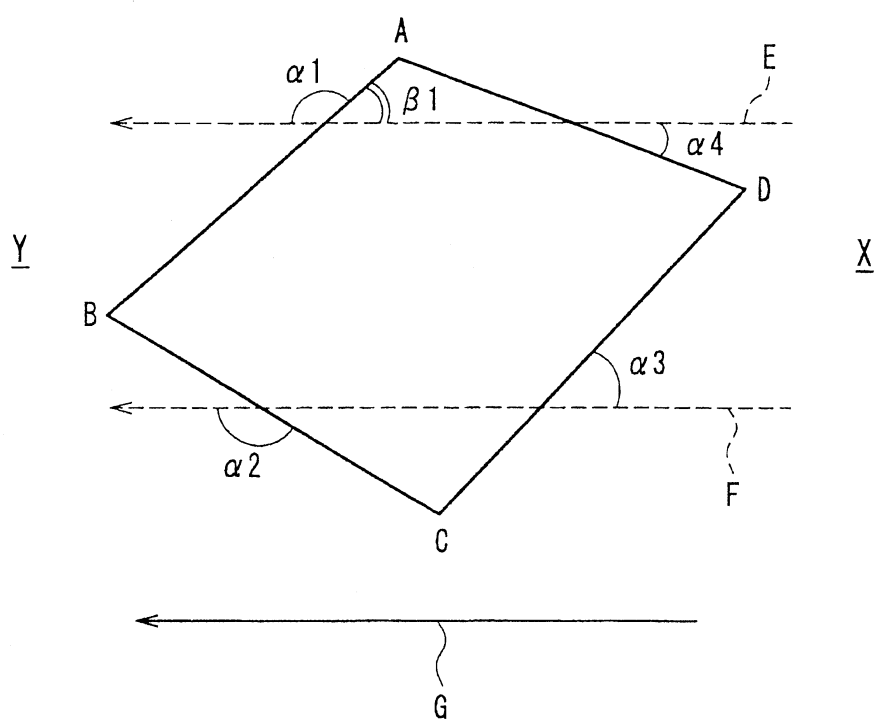


圖 16

圖式

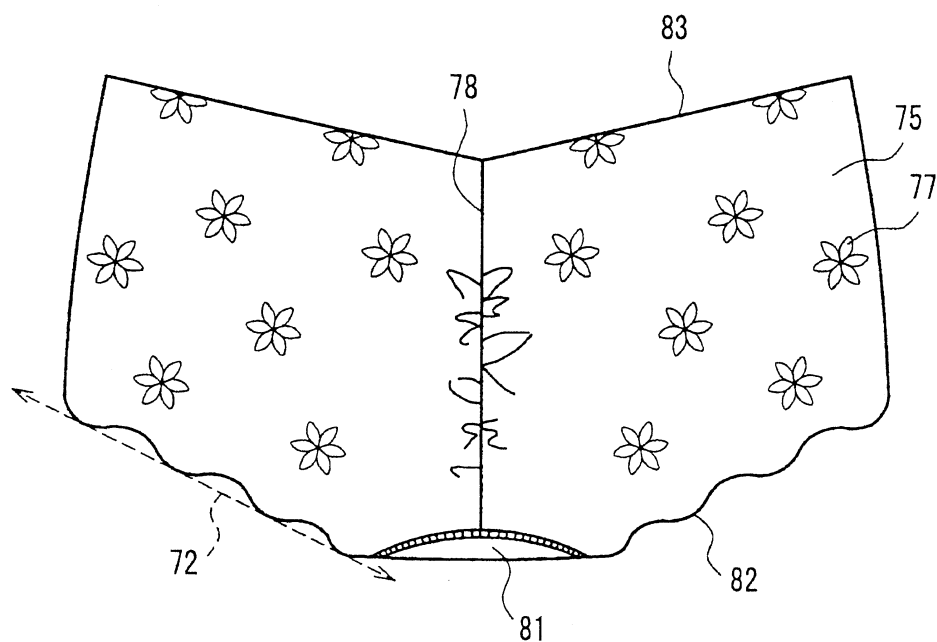


圖 17

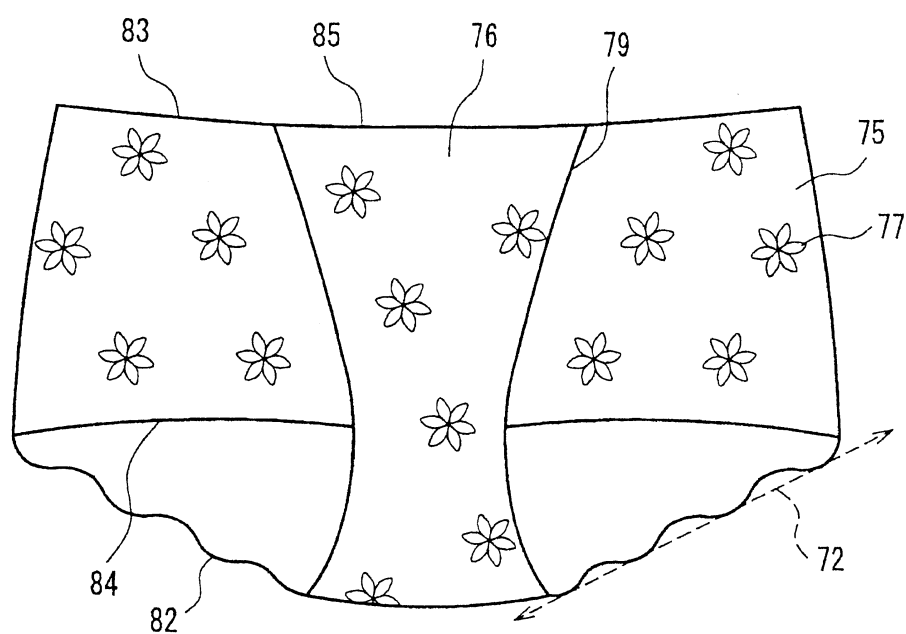


圖 18

圖式

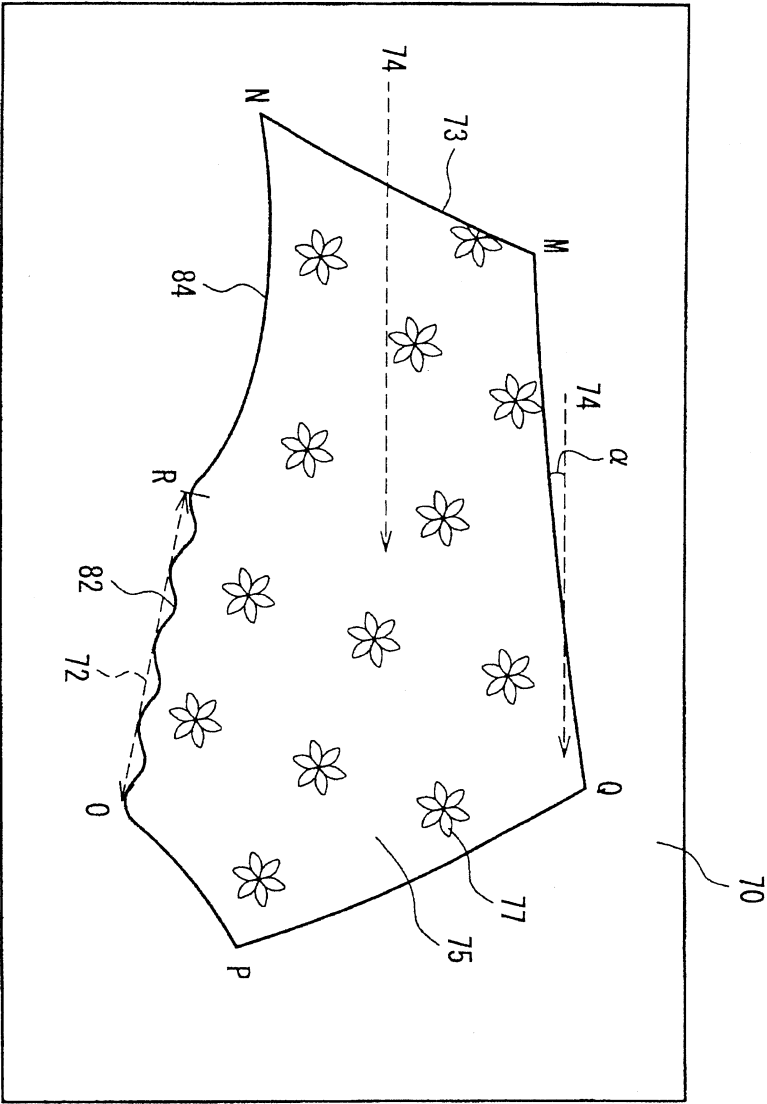


圖 19

圖式

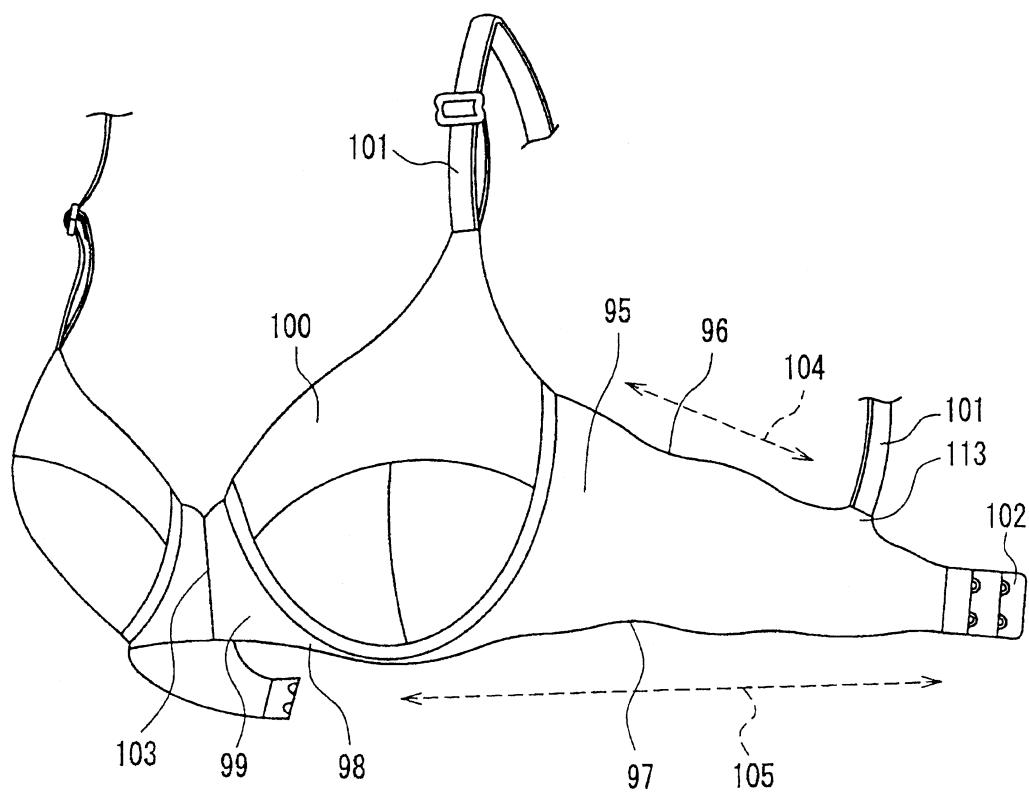


圖 20

圖式

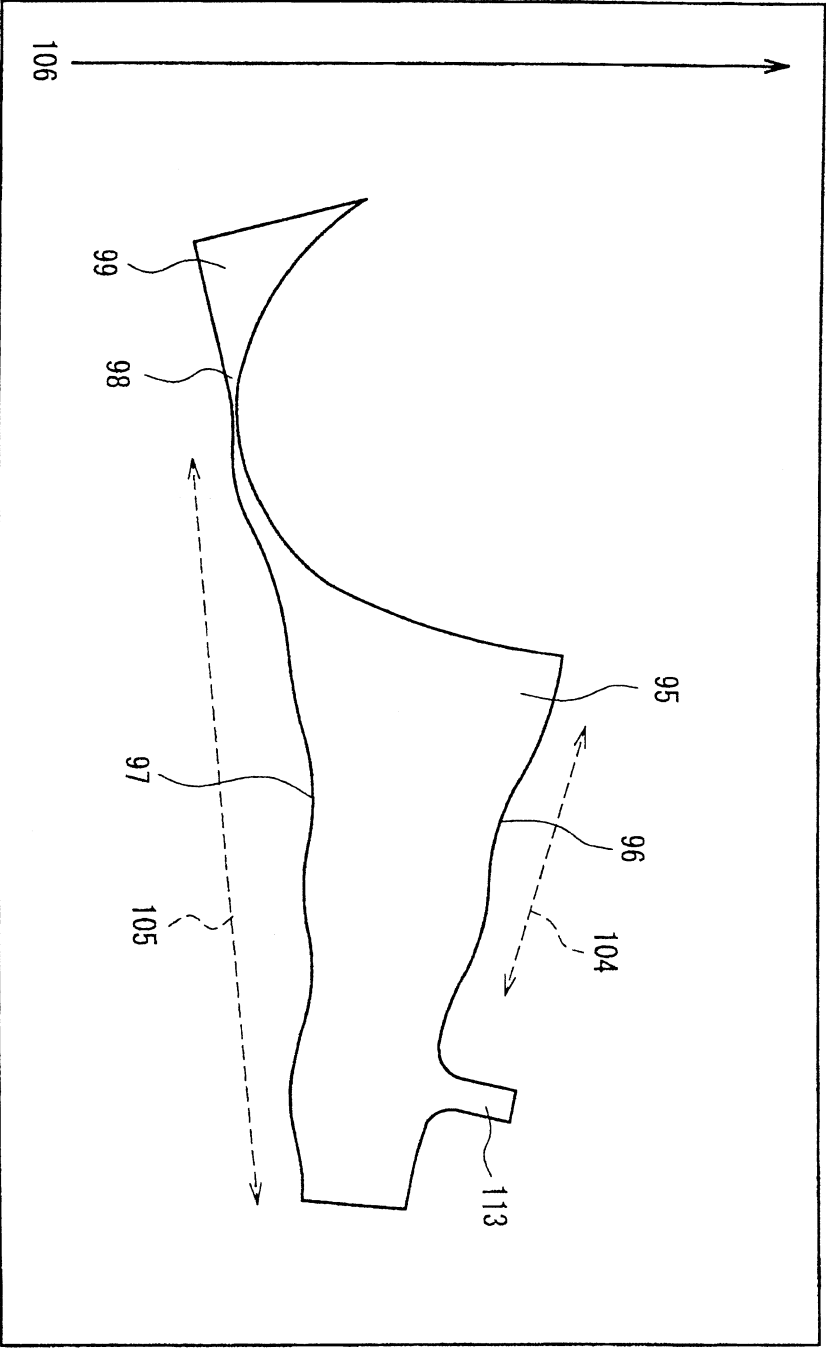


圖 21

七、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第(1)圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

- 1 前側旁-旁側-臀部-腿部相當布片
- 2 下襠線
- 3 腰圍線
- 4 後中央縫合線
- 8 表示腿部與臀部之界線的假想虛線
- 12 表示下襠線 2 所指方向之箭頭

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

(無)