



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220512241 U

(45) 授权公告日 2024. 02. 23

(21) 申请号 202321273225.5

A41D 27/08 (2006.01)

(22) 申请日 2023.05.24

A41D 27/00 (2006.01)

(73) 专利权人 厦门和新国际贸易有限公司

地址 361000 福建省厦门市中国(福建)自由贸易试验区厦门片区象屿路93号厦门国际航运中心C栋4层431单元B

(72) 发明人 徐振南 林惠娟

(74) 专利代理机构 泉州协创知识产权代理事务所(普通合伙) 35231

专利代理师 王伟强

(51) Int. Cl.

A41D 1/14 (2006.01)

A41D 1/06 (2006.01)

A41D 1/04 (2006.01)

A41C 1/12 (2006.01)

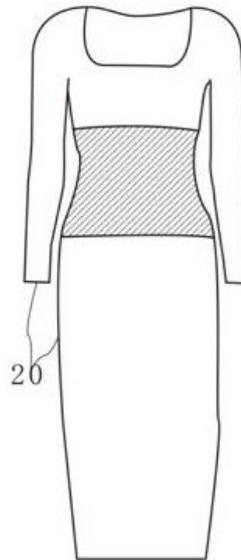
权利要求书1页 说明书5页 附图6页

(54) 实用新型名称

双层塑身服装

(57) 摘要

本实用新型涉及塑身衣技术领域,具体公开一种双层塑身服装,包括相互结合在一起的内装和外装,所述外装采用无缝提花结构,所述内装和/或外装上具有用于施加束紧力的塑形部。本实用新型双层塑身服装的外装采用无缝提花结构,在编织织造中即通过组织设计在提花机上编织出具有预设指定的图案和花纹的一体结构服饰,提升塑身服装外观设计的丰富度和自定义性,满足用户对外观图案和花纹的多样化和定制化需求,而且可以克服裁片拼接式服装存在的裁片上图案和花纹不易定位和易出现裁片边缘图案和花纹残缺以及让图案和花纹出现在指定位置上的生产难度和成本大的缺陷,明显增加塑身服装外观设计的可操作性并使图案和花纹完整展示。



1. 双层塑身服装,其特征在于:包括相互结合在一起的内装和外装,所述外装采用无缝提花结构,所述内装为拼接式结构或无缝织造结构,所述内装和/或外装上具有用于施加束紧力的塑形部。

2. 根据权利要求1所述的双层塑身服装,其特征在于:所述内装与外装采用缝合或粘合方式结合在一起。

3. 根据权利要求2所述的双层塑身服装,其特征在于:所述内装上端与外装相应位置相结合。

4. 根据权利要求1所述的双层塑身服装,其特征在于:所述内装被外装覆盖的区域表面积为内装总表面积的60%-100%。

5. 根据权利要求1所述的双层塑身服装,其特征在于:所述外装为上衣结构、下装结构或连体装结构。

6. 根据权利要求5所述的双层塑身服装,其特征在于:所述外装为连衣裙结构、连体裤结构、连身衣结构、连体衬衫结构、连腰裤结构或腰裙结构。

7. 根据权利要求5所述的双层塑身服装,其特征在于:所述内装为连衣裙结构、连体裤结构、连身衣结构或连腰裤结构。

8. 根据权利要求1所述的双层塑身服装,其特征在于:所述外装包括上身部分,所述上身部分采用无领结构或有领结构。

9. 根据权利要求8所述的双层塑身服装,其特征在于:所述无领结构为圆领结构、深V领结构、方形领结构、U形领结构、吊带领结构、单肩领结构或裹胸结构。

## 双层塑身服装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑身衣技术领域,具体涉及一种双层塑身服装。

### 背景技术

[0002] 为能突显女性曲线,于是服装行业开发出各种型式的束身衣、束身裤等产品,一般是利用具有弹性的布料裁切拼组构成能够束紧身体的主体,再配合车缝位置及车缝方向的设计,来加强其束紧塑身的效果。

[0003] 而在满足塑身要求后人们一般还会在外部穿上时尚外衣来遮蔽内层塑身衣,例如美国专利公开文献(US10888127B2)公开了在具有塑身功能的内衬外连接有外衣。而外衣一般采用拼接式结构,即根据身体不同区域设计多个裁片进行拼接为整体。而时尚外衣上的图案和花纹在裁切与选取时存在难以定位花纹和图案位置的困扰,定位成本大,难度也大,容易出现图案和花纹在裁切后残缺不完整,故而导致外衣的时尚图案和花纹被限制,在内外衣组合生产时效率有待提升。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种双层塑身服装,提升外装图案和花纹的丰富度和自定义性,方便在指定位置自由呈现想要的时尚设计。

[0005] 为实现上述发明目的,本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 双层塑身服装,包括相互结合在一起的内装和外装,所述外装采用无缝提花结构,所述内装和/或外装上具有用于施加束紧力的塑形部。

[0007] 优选地,所述内装与外装采用缝合或粘合方式结合在一起。

[0008] 优选地,所述内装上端与外装相应位置相结合。

[0009] 优选地,所述内装被外装覆盖的区域表面积为内装总表面积的60%-100%。

[0010] 优选地,所述外装为上衣结构、下装结构或连体装结构。

[0011] 优选地,所述外装为连衣裙结构、连体裤结构、连身衣结构、连体衬衫结构、连腰裤结构或腰裙结构。

[0012] 优选地,所述内装为连衣裙结构、连体裤结构、连身衣结构或连腰裤结构。

[0013] 优选地,所述外装包括上身部分,所述上身部分采用无领结构或有领结构。

[0014] 优选地,所述无领结构为圆领结构、深V领结构、方形领结构、U形领结构、吊带领结构、单肩领结构或裹胸结构。

[0015] 优选地,所述内装为拼接式结构或无缝织造结构。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:

[0017] 本实用新型双层塑身服装的外装采用无缝提花结构,在编织织造中即通过组织设计在提花机上编织出具有预设指定的图案和花纹的一体结构服饰,提升塑身服装外观设计的丰富度和自定义性,满足用户对外观图案和花纹的多样化和定制化需求,而且可以克服裁片拼接式服装存在的裁片上图案和花纹不易定位和易出现裁片边缘图案和花纹残缺以

及让图案和花纹出现在指定位置上的生产难度和成本大的缺陷,明显增加塑身服装外观设计的可操作性并使图案和花纹完整展示。

[0018] 本实用新型可根据外装的塑身需求调整不同区域的组织结构,配合内装具有的塑身效果,可共同增强整体服装的塑身性能。

### 附图说明

[0019] 图1为本实用新型实施例1双层塑身服装正面示意图。

[0020] 图2为本实用新型实施例1内装正面示意图。

[0021] 图3为本实用新型实施例2双层塑身服装正面示意图。

[0022] 图4为本实用新型实施例2内装正面示意图。

[0023] 图5为本实用新型实施例3双层塑身服装正面示意图。

[0024] 图6为本实用新型实施例3内装正面示意图。

[0025] 图7为本实用新型实施例4双层塑身服装正面示意图。

[0026] 图8为本实用新型实施例4内装正面示意图。

[0027] 图9为本实用新型实施例5双层塑身服装正面示意图。

[0028] 图10为本实用新型实施例5内装正面示意图。

[0029] 图11为本实用新型实施例6双层塑身服装结构示意图。

[0030] 图12为本实用新型实施例7双层塑身服装结构示意图。

### 具体实施方式

[0031] 为了让本实用新型的上述特征和优点更明显易懂,下面特举实施例,并配合附图,作详细说明如下。

[0032] 实施例1

[0033] 如图1-2所示,本实施例提供一种双层塑身服装,包括内装10和外装20,其中内装10为拼接式结构,而外装20为无缝提花结构。由于外装20采用无缝提花结构,在编织织造中即通过组织设计在提花机上编织出具有预设指定的图案和花纹的一体结构服饰,提升塑身服装外观设计的丰富度和自定义性,满足用户对外观图案和花纹的多样化和定制化需求,而且可以克服裁片拼接式服装存在的裁片上图案和花纹不易定位和易出现裁片边缘图案和花纹残缺以及让图案和花纹出现在指定位置上的生产难度和成本大的缺陷,明显增加塑身服装外观设计的可操作性。

[0034] 在本实施例中,外装20为无缝提花连衣裙而内装10为拼接式连衣裙,内装10和外装20在上端具有位置对应和形状相适配的U型领窝,内装领窝和外装领窝采用暗缝针法车线缝合而结合在一起。在其他一些示例中也可以采用粘合方式相结合。内装10和外装20均在袖笼处连接有袖体,内装袖体的袖口和外装袖体的袖口也采用车线缝合而结合在一起(注意在其他一些示例中,外装20具有袖体而内装10不具有袖体,内装10的袖笼边缘与外装袖笼采用暗缝针法车线缝合而结合在一起)。另外,本实施例的外装裙摆与内装裙摆之间没有结合在一起而呈自由分离状态(在其他一些示例中外装裙摆与内装裙摆之间边缘对齐缝合),但外装20完全100%覆盖内装10而使得在外观上不可见内装10。

[0035] 本实施例的无缝提花连衣裙采用无缝提花工艺织造而成,根据预审指定的图案和

花纹在指定位置进行编织得到,可以保证在指定位置完整展示图案和花纹。另,根据对外装20塑身要求,可以在外装的不同区域设计不同组织,例如在两胯位置处为1\*4罗纹组织而实现收胯塑形效果等等。

[0036] 本实施例的拼接式连衣裙采用多个裁片缝合拼接,例如包括两个袖体、后幅、罩杯区和前幅,其中后幅对应覆盖人体躯干背面至两腿后侧为一个裁片,前幅对应覆盖人体腹部至两腿前侧的一个裁片,罩杯区域上端与后幅上端缝合连接而下端通过弹力线与前幅上端缝合连接,罩杯区与后幅之间留有开口为领窝设计和袖笼设计,两个袖体分别缝合连接在袖笼处。所述前幅对应人体腹部位置采用双层弹力网布形成束腹塑形部11,在其他一些示例中束腹塑形部11也可以采用橡胶复合面料结构。在其他一些示例中,为增强腹部塑形效果,也可以同时在外装20对应人体腹部位置采用收缩效果明显的紧密交错罗纹组织。

[0037] 实施例2

[0038] 如图3-4所示,本实施例提供一种双层塑身服装,包括内装10和外装20,外装20为无缝提花连衣裙而内装10为拼接式连衣裙,但与上述实施例1区别在于本实施例的内装连衣裙和外装连衣裙均不含有袖体而采用肩带领结构。

[0039] 要注意的是,在其他一些示例中,外装20和内装10的领口也可以采用圆领结构、深V领结构、方形领结构、单肩领结构或裹胸结构,另也可以采用有领结构。

[0040] 实施例3

[0041] 如图5-6所示,本实施例提供一种双层塑身服装,包括内装10和外装20,其中内装10为拼接式结构,而外装20为无缝提花结构。由于外装20采用无缝提花结构,在编织织造中即通过组织设计在提花机上编织出具有预设指定的图案和花纹的一体结构服饰,提升塑身服装外观设计的丰富度和自定义性,满足用户对外观图案和花纹的多样化和定制化需求,而且可以克服裁片拼接式服装存在的裁片上图案和花纹不易定位和易出现裁片边缘图案和花纹残缺以及让图案和花纹出现在指定位置上的生产难度和成本大的缺陷,明显增加塑身服装外观设计的可操作性。

[0042] 在本实施例中,外装20为无缝提花连身衣而内装10为拼接式连身衣,内装10和外装20在上端具有位置对应和形状相适配的U型领窝,内装领窝和外装领窝采用暗缝针法车线缝合而结合在一起。在其他一些示例中也可以采用粘合方式相结合。内装10和外装20均在袖笼处连接有袖体,内装袖体的袖口和外装袖体的袖口也采用车线缝合而结合在一起(注意在其他一些示例中,外装20具有袖体而内装10不具有袖体,内装10的袖笼边缘与外装袖笼采用暗缝针法车线缝合而结合在一起)。另外,本实施例的外装裤摆与内装裤摆之间边缘对齐结合在一起,但外装20完全100%覆盖内装10而使得在外观上不可见内装10。

[0043] 本实施例的无缝提花连身衣采用无缝提花工艺织造而成,根据预审指定的图案和花纹在指定位置进行编织得到,可以保证在指定位置完整展示图案和花纹。另,根据对外装20塑身要求,可以在外装的不同区域设计不同组织,例如在两胯位置处为1\*4罗纹组织而实现收胯塑形效果等等。

[0044] 本实施例的拼接式连身衣采用多个裁片缝合拼接,例如包括两个袖体、后幅、罩杯区和前幅,其中后幅对应覆盖人体躯干背面至臀沟为一个裁片,前幅对应覆盖人体腹部至裆部的一个裁片,罩杯区域上端与后幅上端缝合连接而下端通过弹力线与前幅上端缝合连接,罩杯区与后幅之间留有开口为领窝设计和袖笼设计,两个袖体分别缝合连接在袖笼处。

所述前幅采用双层弹力网布形成束腹塑形部11,在其他一些示例中束腹塑形部11也可以采用橡胶复合面料结构。在其他一些示例中,为增强腹部塑形效果,也可以同时在外装对应人体腹部位置采用收缩效果明显的紧密交错罗纹组织。

[0045] 为方便如厕,所述内装10和外装20的裆底可拆卸设置有底裆布,可拆卸方式可采用按扣等常规方式。

[0046] 实施例4

[0047] 如图7-8所示,本实施例提供一种双层塑身服装,包括内装10和外装20,外装20为无缝提花连身衣而内装10为拼接式连身衣,但与上述实施例3区别在于本实施例的内装连身衣和外装连身衣均不含有袖体而采用肩带领结构。

[0048] 要注意的是,在其他一些示例中,外装20和内装10的领口也可以采用圆领结构、深V领结构、方形领结构、单肩领结构或裹胸结构,另也可以采用有领结构。

[0049] 实施例5

[0050] 如图9-10所示,本实施例提供一种双层塑身服装,包括内装10和外装20,所述外装20为无缝提花上衣而内装10为拼接式连体裤。

[0051] 在本实施例中,所述内装10包括车线缝合为一体的衣体和裤体,衣体由前后连接在一起的前幅和后幅组成,所述后幅对应覆盖人体腰背部,所述前幅包括对应人体腹部的前腹部、对应人体胸部以下位置的托胸部、对应人体胸部两侧的侧托部以及对应胸部位置的罩杯部12,所述罩杯部12内可拆卸设置有杯垫,所述罩杯部12上端向后延伸连接腰背部上端并在二者之间形成有内装袖笼,所述托胸部位于前腹部上端并与罩杯部12相连接,本实施例的托胸部采用弹力织带。

[0052] 所述裤体为四角裤结构,包括覆盖人体臀部的包臀部、覆盖人体裆部的裆部、以及与包臀部和裆部相连接的包覆人体大腿的大腿部,内装裆底也可以采用活页交叠开口裆,以方便用户穿脱如厕和免穿内裤。在其他一些示例中,裤体结构也可以是三角裤结构或丁字裤,内装裆底也可以采用其他常规构造,例如拉链闭合裆结构或可调节排扣裆结构等等。

[0053] 本实施例在衣体对应人体腹部位置处以及裤体对应人体裆部位置处共同设有用于施加束紧力的束腹塑形部11,该束腹塑形部11采用具有横向弹性的弹力织物,例如锦氨透气网布或锦氨针织面料,另也可以采用橡胶复合面料结构。要知道,在其他一些示例中,内装10还可以在其他区域设置塑形部,例如平背塑形部或收腰塑形部或提臀塑形部、束腿塑形部、收胯塑形部等。

[0054] 在本实施例中,所述外装20由前后连接在一起的外装前幅和外装后幅组成,在外装上部形成有外装领窝和外装袖笼。所述内装10通过罩杯部12靠近领窝的边缘与外装领窝边缘缝合连接并在外装袖笼与内装袖笼边缘缝合连接,所述内装10的后幅上端弧线与外装20后幅的上端弧线相匹配并且二者缝合连接在一起。

[0055] 另,所述外装下摆对应处在腰臀连接处和下腹处,所述内装10的衣体完全隐匿在外装20内部而裤体相对外装20暴露在外,因此本实施例的内装10被外装20覆盖的区域表面积不及内装10总表面积100%,优选地覆盖比例为70%左右。

[0056] 实施例6

[0057] 如图11所示,本实施例提供一种双层塑身服装,包括内装10和外装20,内装10为无缝提花连腰裤结构而外装20为无缝提花腰裙结构,内装10顶端与外装20的裙腰缝合连接在

一起且外装20完全100%覆盖内装10而使得在外观上不可见内装10。所述内装10对应腹部位置区域采用紧密交错罗纹组织而形成束腹塑形部11,进一步地可同时在外装20两胯位置处设为1\*4罗纹组织而实现收胯塑形效果。

[0058] 实施例7

[0059] 如图12所示,本实施例提供一种双层塑身服装,包括内装10和外装20,内装10为无缝提花三角裤结构而外装20为无缝提花长裤结构,内装顶端与外装的裤腰缝合连接在一起且外装20完全100%覆盖内装10而使得在外观上不可见内装10。所述内装10对应腹部和裆部位置区域采用紧密交错罗纹组织而形成束腹塑形部11。

[0060] 以上显示和描述了本发明创造的基本原理和主要特征及本发明的优点,本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本发明创造精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内,本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

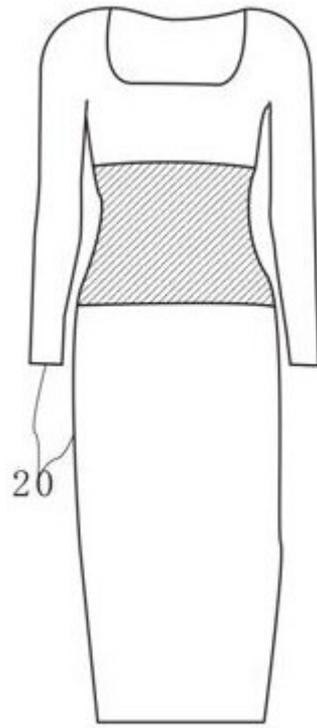


图1

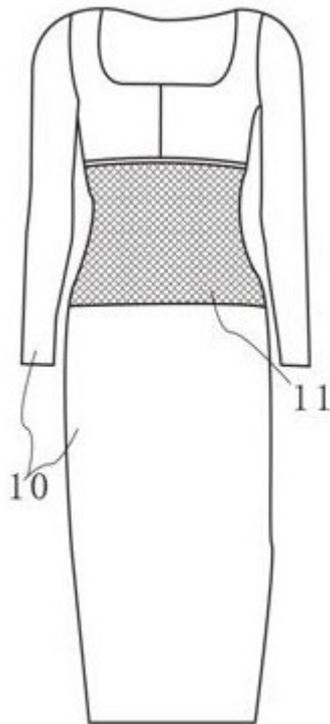


图2

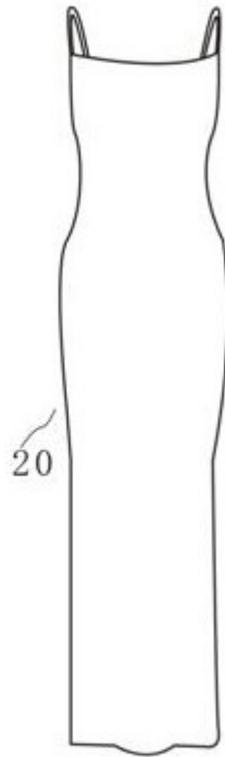


图3

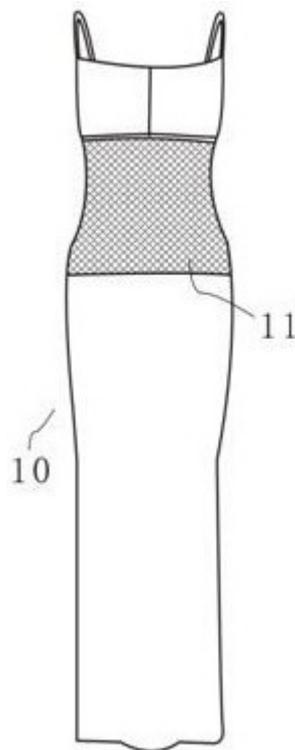


图4

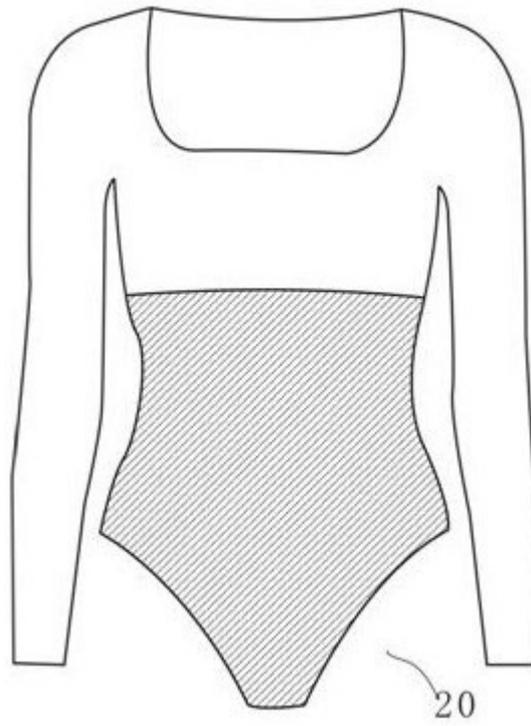


图5

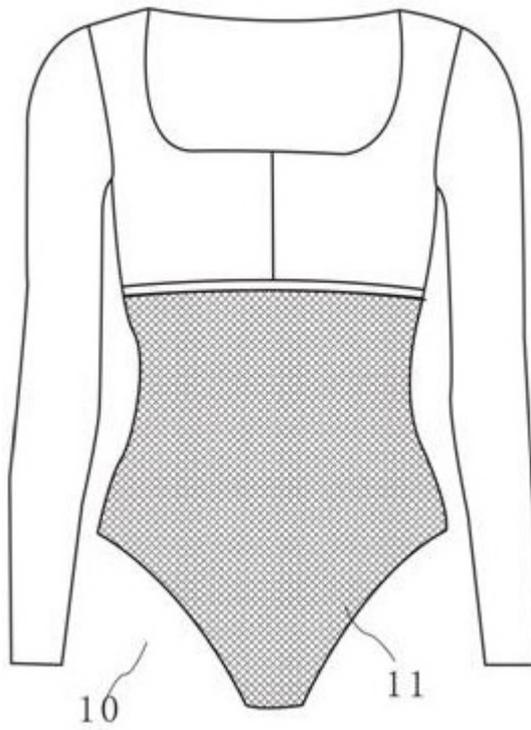


图6

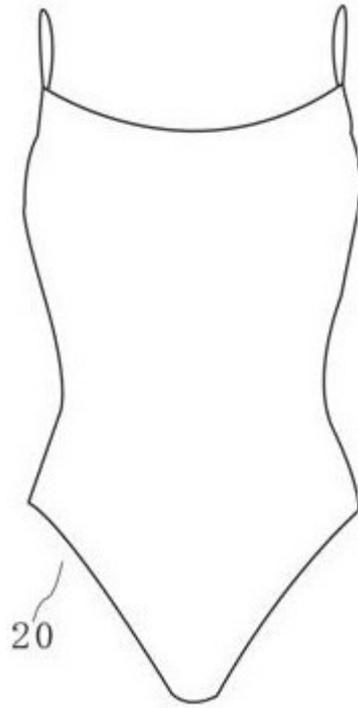


图7



图8

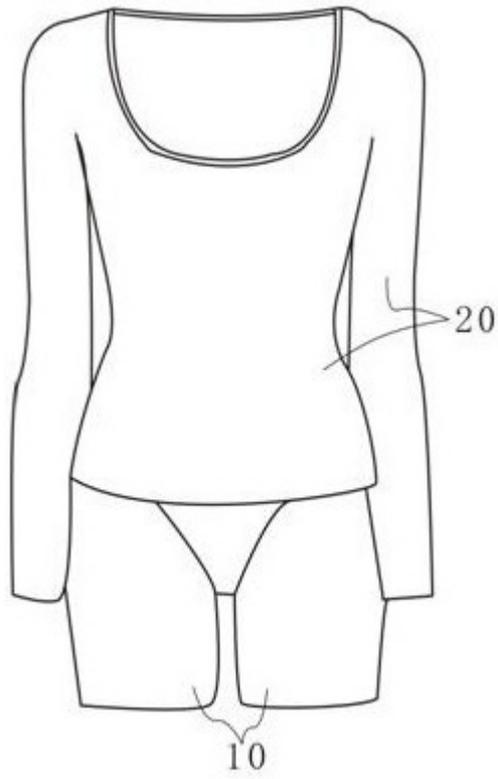


图9

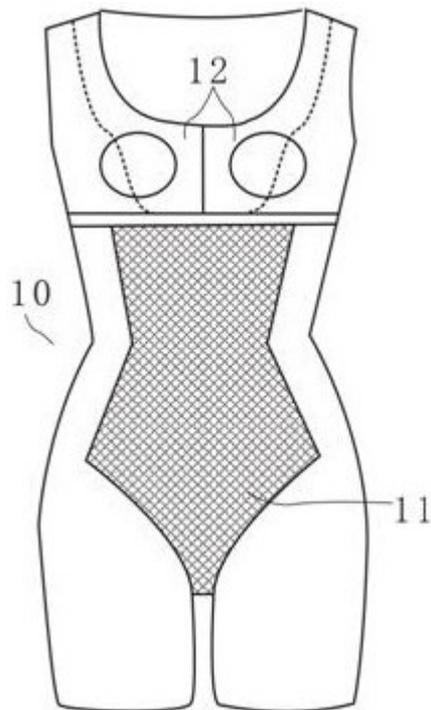


图10

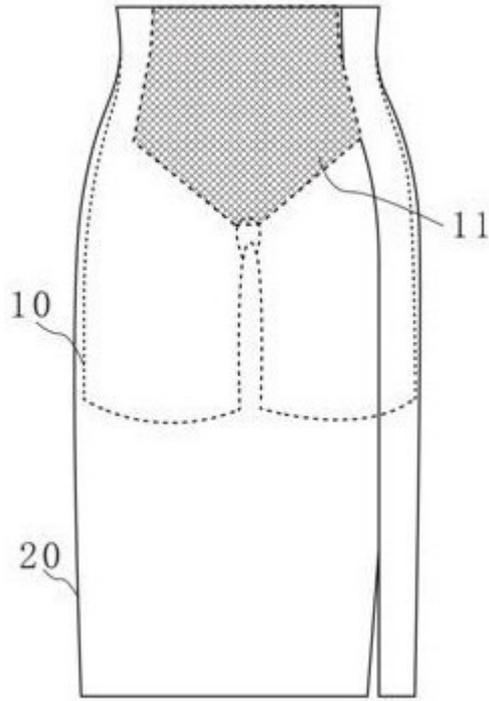


图11

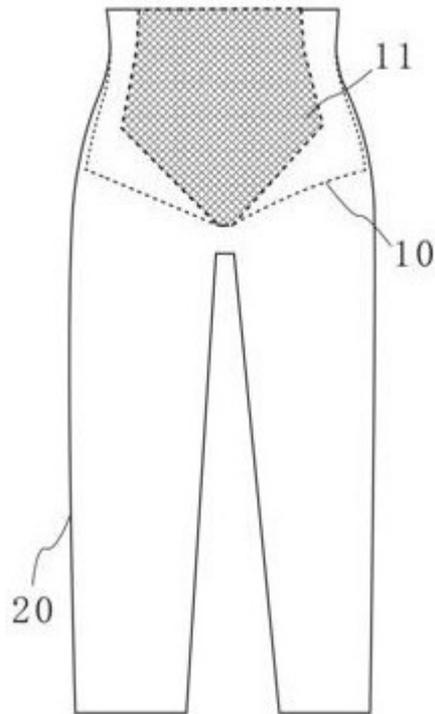


图12