

386868

公告本

A4
C4

申請日期	85 8 26
案 號	85110369
類 別	Int. Cl. ⁶ 84/101/12

(以上各欄由本局填註)

386868

發明專利說明書

一、發明 名稱	中 文	用於胸罩框之彈性尖端
	英 文	CUSHION TIPS FOR BRASSIERE FRAMES
二、發明人 創作	姓 名	(1) 哈維 S. 摩根 (2) 喬瑟夫. 霍達
	國 籍	美 國
	住、居所	(1) 美國. 紐約州 11598 梧爾市, 柏那大道 675 號 (2) 美國. 紐約州 10704 約克市, 英武街 15 號
三、申請人	姓 名 (名稱)	S & S 工業公司
	國 籍	美 國
	住、居所 (事務所)	美國. 紐約州 10451, 紐約市, 傑瑞大道 385 號
	代 表 人 姓 名	哈維 S. 摩根

386868

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大類：
IPC分類：

A6

B6

本案已向：

美國(地區) 申請專利，申請日期：1995.09.07 案號：08/524,518' ☐有 ☐無主張優先權

有關微生物已寄存於：

，寄存日期：

，寄存號碼：

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

經濟部中央標準局員工消費合作社印製

五、發明說明(/)

[本發明之技術領域]

本發明係有關於能夠用於胸罩框之尖端，其中該等尖端係能夠提供一墊層作用於該胸罩框之該等端部上，其中該等尖端係被附接至該胸罩框之該等端部上。

[本發明之背景]

在此項技藝中通常為人所熟知的是，可將該等胸罩框的該等端部浸入熔融的塑膠材料或未被凝固的塑膠材料中，以便能夠提供一塊塑膠材料，係能夠用以包住該胸罩框的該等周圍端部。

無論如何，該方法所具有的缺點在於，首先，在該塑膠材料施加於該尖端之後，該塑膠材料將會硬化，因此對於該外衣結合該胸罩框之最終的穿戴者而言將產生一種不舒服的感覺，並且其次，該外衣織布在該胸罩框的該等擴徑之端部上之磨損率將會增加。

更進一步地，該通常被採納的的浸入技術將會造成該框架之橫切面的增加，此結果將依序地需要一較大的口袋被設置於該框架所插入之外衣中，並且，將依序地造成在該口袋之中的框架之該等端部的中間位置上之寬鬆度。由於該口袋之中的框架之未被包覆的部分相對於周圍的織布之相對運動所造成之結果將會造成該能夠用以供應該口袋的織布之磨損度的增加。

其他用以將該等尖端裝設於該等胸罩框上之方法係被描述於 S c h w a r t z 在 1 9 9 1 年，8 月 1 7 日所公

五、發明說明(一)

開的美國第3,599,643號專利案,Rowell在1974年,3月26日所公開的美國第3,799,175號專利案,Schwartz在1979年,1月9日所公開的美國第4,133,316號專利案,Rowell在1981年,12月22日所公開的美國第4,306,565號專利案,以及Weston在1988年,10月18日所公開的美國第4,777,668號專利案中。

承上所述之每一專利案中係揭示出,在該等框架以及該等尖端以完全獨立的物件之形式製造之後,係能夠將一預先鑄造的塑膠尖端裝配至該等框架之該等分別對應的端部上。

雖然該等尖端係能夠藉由自動化機械作用而施加於該等框架之該等端部上,此結果係代表在該等框架的製造過程中將需要額外附加的成本。

更重要地,藉由軟性的塑膠材料以能夠預先鑄造該等尖端,以及在隨後將該等尖端安裝於該等框架的該等端部上將需要的條件是,該等尖端所具有的寬度必須大於該框架所具有之寬度,以便能夠提供足夠的強度於該尖端中,藉此將容許該尖端能夠強迫式地通過至該框架上,或者,根據另一種選擇,將容許一倒鉤部或其他定位元件能夠通入該尖端中,其中該倒鉤部或其他定位元件係被設置於該框架的該端部上。

五、發明說明()

因為該尖端所具有的寬度必須大於該框架所具有之寬度，此結果依序所需要的條件是，該外衣之中的口袋所具有之寬度必須相對應地被增加，以便能夠用以容置該框架之尖端，其缺點在於，在該等分別的尖端之所有的中間位置上，藉由該框架的該等邊緣將有可能發生刮傷該口袋的織布。

該工業係較佳地需要該外衣中的口袋之大小必須被減至最小而至最大的可能之程度，並且較佳地，係被減小至某一程度，以至於藉由在構成該口袋的織布中之固有的張力作用將能夠容許該胸罩框的插入，而相對應地，該口袋係被構造成尺寸過大，以容許該框架的該尖端能夠通過該口袋之中。

該等預先鑄造的尖端之一重要的優點在於，一種相當柔軟並且相當容易彎曲的塑膠材料係能夠被使用，以能夠提供一彈性作用於該尖端之自由端上。因此，該尖端在沿著與該框架的寬度垂直之方向係能夠容易地被製造成具有撓曲性，並且附加地，該尖端在沿著與該框架的寬度之方向係能夠具有一定限度之撓曲性。

〔本發明之目的〕

本發明之一目的係能夠提供一種用於一胸罩框之彈性尖端，其中該彈性尖端所具有之寬度係小於該等習用的彈性尖端所具有之寬度，藉此將方便於使得該胸罩框以及它的彈性尖端能夠容易地通過並進入該外衣之一框架容置口

五、發明說明(4)

袋中。

亦可預期的是，該彈性尖端所具有的厚度亦小於該等習用的彈性尖端所具有之厚度。

在該彈性尖端的寬度並不大於該框架所具有的寬度之情況下，然後，該外衣內之口袋的大小係能夠被減小至一定程度，以致於在該具有尖端的框架插入該外衣之過程中，該口袋的織布係被張緊於該彈性尖端上，同時亦被張緊於該框架上。

在該織布已經被張緊之情況下，然後，該框架以及它的彈性尖端係藉由某一方式而被保持於該口袋中，藉此能夠阻礙該框架以及該彈性尖端在該口袋之中的運動，該框架以及它的彈性尖端係在受到一壓縮力的作用之情況下被保持於該口袋中，其中該壓縮力係藉由張緊該包括有該口袋的織布所產生之張力而被造成。

[本發明之概述]

根據本發明，該框架之個別的端部係藉由沖壓或衝孔所製成，以至於該將要被一彈性尖端所包覆之框架的該端部所具有之寬度係小於該框架之其餘部分所具有的寬度，並且，選擇式地，該框架的該端部所具有之厚度係小於該框架所具有之厚度。

然後，該彈性尖端係藉由噴射鑄造技術以能夠被施加於該框架之該等端部上，該被模製而成的彈性尖端具有一寬度係不大於該框架所具有之寬度，並且，選擇式地，該

五、發明說明(5)

被模製而成的彈性尖端具有一厚度係不大於該框架所具有之厚度。

[繪圖簡略說明]

現在，本發明之較佳實施例將參考隨後所附之圖形而被描述出來，其中：

圖 1 和 2 中說明出典型的單胸罩框和雙胸罩框；

圖 3 中說明出一種習用的彈性尖端係被施加於一胸罩框之一端部上；

圖 4 中說明出根據本發明之一種彈性尖端係被施加於一胸罩框之一端部上；

圖 5 係為一視圖，圖中說明出該胸罩框的該端部之一較佳形狀；

圖 6 係為一相當於圖 5 之視圖，圖中並且顯示出該胸罩框的該端部之一選擇性結構；以及

圖 7 係為一胸罩框的該端部之一更進一步的較佳之結構。

[習知技藝之說明]

圖 1 和 2 中說明出胸罩框的典型形狀，該胸罩框之形狀係可為如圖 1 中所說明之一單胸罩框 10，或可為如圖 2 中所說明之一雙胸罩框 12，圖 1 和 2 中所示之胸罩框在它們個別的端部上係分別地被裝設有彈性尖端 14，此等彈性尖端之設置在此項技藝中係為人所熟知，並且在以上所提到的該等先前專利之中已經被描述。

五、發明說明(6)

根據該等習知技藝之揭示，該等彈性尖端 1 4 係分別從該兩框架 1 0 或 1 2 中被製造而成，並於隨後藉由將該等彈性尖端推動至該兩框架 1 0 或 1 2 之外露的端部上以能夠被施加於該兩框架 1 0 或 1 2 之端部上。

無論如何，將該等彈性尖端推動至該等框架的該等端部上係能夠受到一機械機構之影響，並且依序地將需要該等彈性尖端本身具有足夠的大小和強度以能夠支承破裂、撕扯，或裂開作用，例如是在當該框架的該端部被插入該彈性尖端之中的時候將有可能發生之情況。

該彈性尖端本身係藉由一種相當柔軟的塑膠材料所製成，其中該塑膠材料係只具有較小的強度，並且當該等彈性尖端被強迫至該等框架的該等端部上時，在該等彈性尖端之相當高速的機械處理過程中，該塑膠材料對於撕扯、裂開，或甚至是破裂作用係具有相當低的阻抗能力。

因為在該等彈性尖端機械式地強迫至該等框架端部之過程中，該等彈性尖端中之該等隔離的尖端之結構損壞係能夠被預期，然後，將需要一輔助設備以能夠將該等被損壞或甚至是有缺陷的尖端移除，該等被損壞或甚至是有缺陷的尖端之中有兩尖端係位於該框架上，並且，不僅需要丟棄該框架，同時亦需要將其餘之未受損壞的彈性尖端丟棄。

基於此一理由，並且如圖 3 中之說明，該等用於該等胸罩框上之推入的彈性尖端係已經藉由相當重的構造所製

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

五、發明說明(7)

成，其中該彈性尖端 1 4 所具有之寬度係相當程度地大於該框架 1 0 或 1 2 所具有的寬度，並且，該彈性尖端 1 4 所具有之厚度係相當程度地超過該框架 1 0 或 1 2 所具有的厚度。

該具有相當重之構造的彈性尖端不僅增加在該等彈性尖端之製造上所使用的塑膠材料之成本，並且亦降低其速度，其中藉由該速度，該等彈性尖端係能夠被鑄造而成，並於隨後能夠被冷卻至一加工溫度上，並於同時，當該等彈性尖端被安裝於該等胸罩框上時，該等彈性尖端係依序地需要該外衣之中的容置口袋具有足夠之大小，以能夠用以容置該等彈性尖端，此結果亦即依序地表示，該外衣之中的口袋之大小對應於該框架 1 0 或 1 2 的橫切面而言必須相當程度地過大。

該工業之較佳性在於，該等口袋係盡可能地被製造成非常地小，並且盡可能地不引人注意，並且其優點在於，該等口袋的織布係為光滑而不至於起皺摺，以便能夠增加該經過加工完成的外衣之美觀性，並能夠提昇消費者對於該外衣的接受程度。

根據習用技藝之揭示，提供該口袋環繞該框架之一緊密結合的唯一方式係為在該織布插入該框架之後依賴該織布之一隨後的加熱凝結或收縮作用。無論如何，某些織布係不會受到收縮作用，除非是藉由造價昂貴的壓力鍋之加工處理過程。

五、發明說明(8)

該等胸罩外衣係相當大量地被製造。因此，在該外衣的製造過程中所能夠被完成的任何成本之節省對於此一工業而言將具有深遠的影響，就如同該外衣經過加工完成之後的外觀對於該工業的深遠影響一樣。

[較佳實施例之詳細說明]

圖4到7中說明出本發明之較佳實施例，上述之每一圖形具有一尺寸係大於圖3中所說明之尺寸。在圖4到7項事之每一實施例中，該框架10或12將不在大於圖3中所說明之框架10或12。

圖4到7中最重要的不同之處在於，在圖4中藉由實線所表示之彈性尖端20所具有寬度以及在圖5，6和7中藉由虛線所表示之彈性尖端20所具有的寬度係不大於該框架10或12本身所具有之寬度。

在圖4，5和6所示之實施例中的彈性尖端20在厚度上係略微大於該框架10或12所具有之厚度，以便能夠提供一定位表面於該兩框架10和12之相對表面的寬度上。該定位表面係能夠自行附著於該框架10或12的寬度之該等平直表面上，以便能夠固定式地將該彈性尖端20固設於該框架10或12上。

在圖7中，該彈性尖端20不僅具有與該框架10或12相同的寬度，同時，亦具有與該框架10或12相同的厚度。

藉由此一方式，該等彈性尖端係被設置於胸罩框上，

五、發明說明(9)

其中該等胸罩框係只構成該胸罩框或該等彈性尖端的厚度之一最小的擴大作用，其中該等彈性尖端的橫切面大小係不大於其所對應的框架之橫切面大小。

藉此所構成的該等具有彈性尖端之胸罩框係能夠容許在外衣的口袋之大小上的減少，其中該具有尖端的胸罩框係將要被插入於該外衣中，並且依序地，將能夠減少或消除在先前已經討論過的對於該等習用的胸罩框所遭遇到之問題。

不同於在習用技藝中所揭示過地，使得該等彈性尖端已經預先鑄造而成，並於隨後被定位在該等胸罩框之端部上，本發明的該等彈性尖端20係在原位置上直接地被鑄造於該等胸罩框之端部上，該被使用的塑膠材料較佳地係為一種對於該胸罩框的金屬具有一附著吸引力之材料，因此將能夠提供一彈性尖端，該彈性尖端係結構式地被黏合至該對應的胸罩框上，同時，相對地係為作用於其上之一摩擦配合或干涉配合。

該等彈性尖端黏合至該等框架上所具有之一更進一步的有用效果在於，該等彈性尖端在該外衣的磨損或該外衣的清洗過程中將不致於意外地從該等框架的該等端部中脫離，例如是在該等習用的彈性尖端通常所發生的情況中一樣。當該習用的彈性尖端已經從它的支承框之端部中取出之後，然後，該習用的彈性尖端係只能夠在該框架之端部上被更換，藉此將具有極端的困難度，此係牽涉到特別的

五、發明說明(10)

手控之靈巧度，並具有附加的問題在於，假如該習用的彈性尖端已經強迫式地從該框架之端部中被移除的話，將具有一種可能性在於，藉由該彈性尖端之裂開或破裂將使得該彈性尖端本身已經被損壞。

現在，參考圖4和5，該彈性尖端20係藉由將該框架的端部插入一壓模中以能夠被裝設在該框架10或12之端部上，並於隨後藉由使用傳統的噴射鑄造技術以能夠噴射鑄造出該彈性尖端。

當該彈性材料被噴射鑄造至該框架10或12之上而以流體狀態存在時，該塑膠材料係能夠自由地流經任何已經被裝設在該框架之端部內的任何間隙之中，同時，該塑膠材料亦能夠自由地自行黏附至該框架的端部之所有外露的表面上，其中該框架的端部之該等外露表面係被設置於該鑄模之內部中。因此，該彈性尖端在使用過程中意外地從該框架之尖端中被移除的可能性將大大地被降低，並且，在此同時，對於該尖端可能造成的損害將能夠被完全消除，此種可能的損害例如是發生在該等習用的結構中。

從本發明中所得之一更進一步的優點在於，該框架本身係作用為一散熱器之用，以能夠用於在該噴射鑄造過程中所使用的該熔融的塑膠材料之散熱作用上。將該框架使用作為一散熱器之用係僅為一種“單一使用”而已。因此，該等尖端能夠被設定並能夠從該鑄模中被移除所需之時間係遠短於在該等尖端之分別的鑄造過程中所需之時間

五、發明說明 (11)

，其中該等尖端的鑄造過程不僅需要該鑄模的激冷作用，同時亦需要該中心元件的激冷作用，而該中心元件係被使用以能夠將該框架容置座設置於該尖端中。

如圖 5 中所示，該框架的端部係被設置有一柄舌 22，其中該柄舌 22 係在該框架的端部被設置有該彈性尖端材料之前藉由一被影響的沖壓作動而能夠容易地被裝設。更進一步地，在該沖壓作動過程中，該框架之寬度的該平直表面係能夠被粗糙化，例如是在標號 24 所表示之位置上，或者，係能夠如標號 26 所示地被設置有側向條紋，以能夠更進一步地加強該彈性尖端材料以它的熔融形狀存在而被黏附至該框架的端部之外表面上。

然後，該最終的彈性尖端具有一寬度係等於該框架 10 或 12 所具有之寬度，並且具有一厚度係僅只略微地超過該框架 10 或 12 所具有的厚度之一定量，而足以能夠提供一定位表面係包覆於該柄舌 22 之相對表面上。

如圖 6 中之說明，將能夠選擇預先在該柄舌 22 上藉由沖壓作用而形成孔口 28 或穿孔 30，其中在該熔融的塑膠材料之噴射鑄造過程中，該等孔口 28 或該等穿孔 30 係變成為充滿了該熔融的塑膠材料，藉此能夠提供更進一步的強化作用，以能夠防止該彈性尖端 20 從該框架 10 或 12 的端部中脫離。

該彈性尖端 20 的厚度對應於該框架 10 或 12 的厚度之略微增加係能夠如圖 7 中所說明地被消除。

五、發明說明 (17)

在圖 7 中，一柄舌 30 係可藉由在此項技藝中為人所熟知的一種錘擊式或鍛造式作動而已經被預先形成於該框架 10 或 12 之端部上，該柄舌 30 具有一厚度係小於該框架 10 或 12 所具有之厚度，藉由此一方式，將容許該柄舌 30 能夠被包覆有該彈性尖端 20 的塑膠材料，並且在此同時，將容許該彈性尖端 20 所具有的厚度能夠不大於該框架 10 或 12 所具有之厚度。

該等胸罩框的該等端部之機械形成作用對於所有熟悉此項技藝之人士而言係為人所熟知的，就如同是將該等彈性尖端藉由噴射鑄造於該等框架之該等預先構成的端部上一樣。

該等胸罩框的該等端部之預先形成作用對於該習用技藝而言並不會增加所需之成本。該習用技藝亦需要該等框架端部之預先構成，以便能夠提供倒鉤部或其他的定位元件，其中在該彈性尖端 14 被迫入該框架 10 或 12 之端部上後，該等倒鉤部或其他的定位元件係可作動，以能夠將該彈性尖端 14 保持於定位上。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

四、中文發明摘要(發明之名稱：)

用於胸罩框之彈性尖端

一種用於胸罩框之彈性尖端係在原位置上針對該胸罩框之一端部以能夠被模製而成，其中該胸罩框在它的橫切面以及它的端部上係已經被縮減，藉此，該彈性尖端至少在該胸罩框的厚度之大小上能夠提供一連續性於該胸罩框的該等外表面上，並且亦能夠在該胸罩框的寬度之方向上提供一連續性於該胸罩框的該等外表面上。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

英文發明摘要(發明之名稱：CUSHION TIPS FOR BRASSIERE FRAMES)

A cushion tip for a brassiere frame is molded in-situ about an end of the brassiere frame that has been reduced in transverse cross-section at its end, whereby the cushion tip provides a continuation of the outer surfaces of the brassiere frame in at least the dimension of the thickness of the frame, and also, optionally, in the direction of the width of the frame.

六、申請專利範圍

1、一種胸罩框，係包括有一具有一預定的橫切面之一定長度的金屬；

在該長金屬條之一自由端上的該長度之金屬的一部分所具有之橫切面面積係小於該長金屬條之其他部分的橫切面面積；並且，

一模製的塑膠材料係包住該具有較小的橫切面面積之該長度的該部分之金屬，並設置有一彈性尖端以供用於該胸罩框；

該彈性尖端之橫切面具有一寬度係不大於該長金屬條所具有之寬度，並具有一厚度係概略等於該長金屬條所具有之厚度。

2、如申請專利範圍第1項所述之胸罩框，其中，該具有較小的橫切面之框架的該端部包括有閉合部係能夠固定該彈性尖端，而使其不至於從該具有縮小的橫切面之框架的該端部中脫離。

3、如申請專利範圍第1項所述之胸罩框，其中，該框架的該端部所具有之寬度係小於該框架之該相鄰的端部所具有之寬度。

4、如申請專利範圍第1項所述之胸罩框，其中，該長金屬條的該自由端所具有之寬度以及厚度係小於該長金屬條之相鄰的端部所具有之寬度以及厚度。

5、如申請專利範圍第1項所述之胸罩框，其中，更進一步地包括有一倒鉤部係能夠提供該長金屬條的該自由

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

六、申請專利範圍

端，並且該倒鉤部包括有閉合表面係能夠固定該塑膠材料的該模製尖端。

6、如申請專利範圍第1項所述之胸罩框，其中，該長金屬條的自由端包括有穿孔係延伸經過該長金屬條的長度，該模製的塑膠材料係延伸進入該穿孔中，並可更進一步地作動以能夠固定該彈性尖端，以使得該彈性尖端不致於從該長金屬條的自由端中脫離。

7、如申請專利範圍第1項所述之胸罩框，其中，該長金屬條的自由端係具有表面粗糙度。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

8511036P

1 / 1

85.11.15 修正
補充

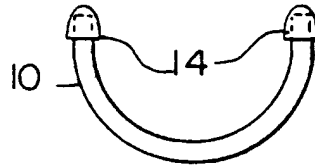


圖 1

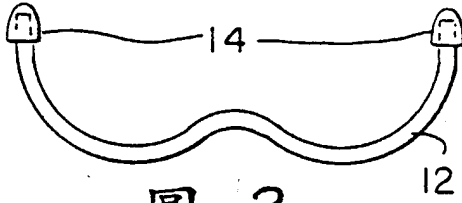


圖 2

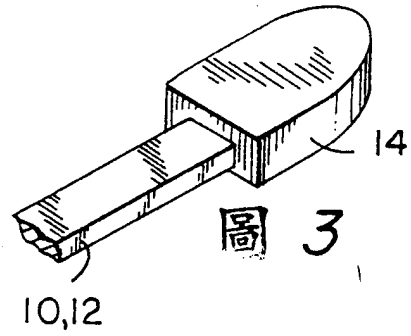


圖 3

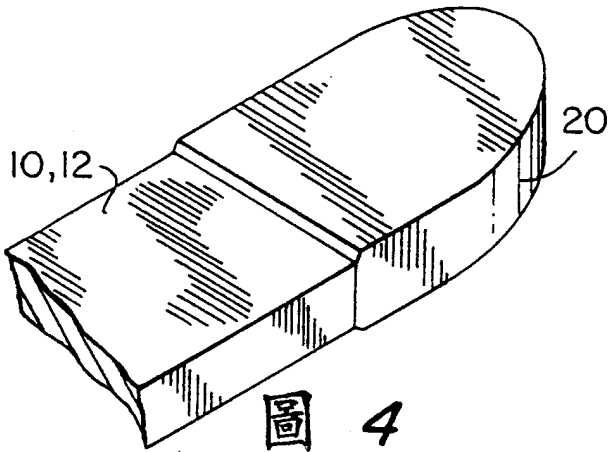


圖 4

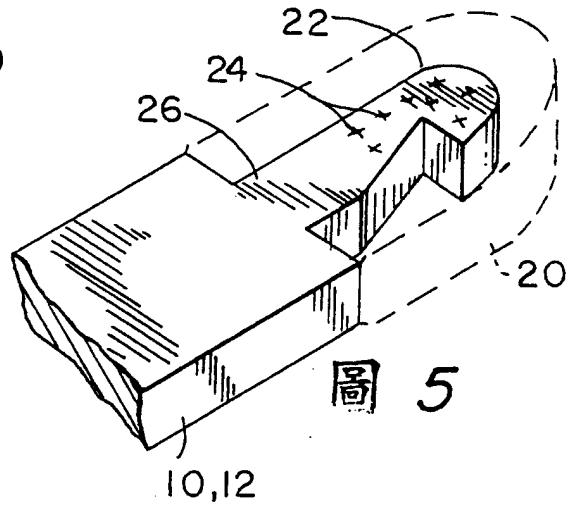


圖 5

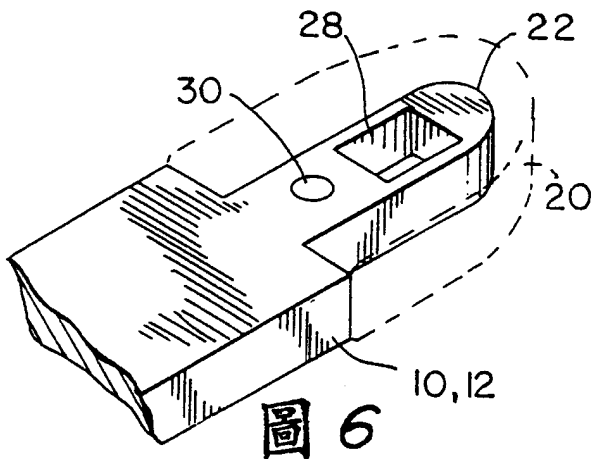


圖 6

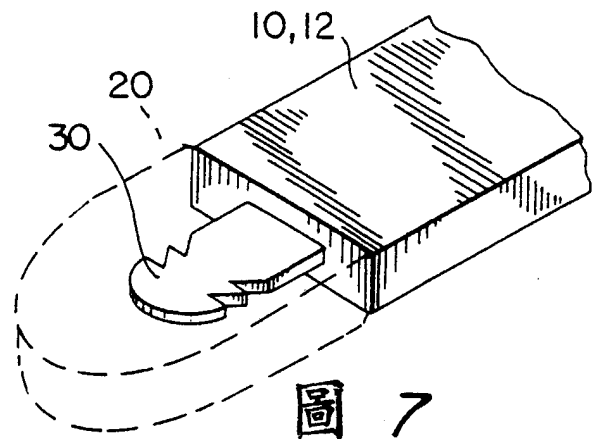


圖 7

煩請委員明示，本案修正後是否變更原實質內容

8511036P

1 / 1

85.11.15 修正
補充

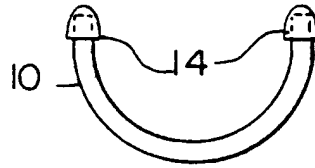


圖 1

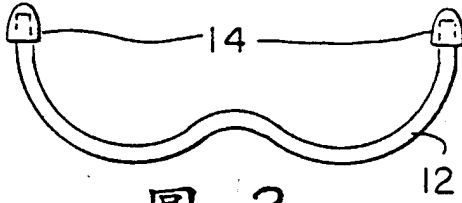


圖 2

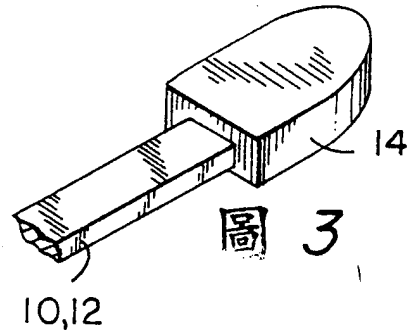


圖 3

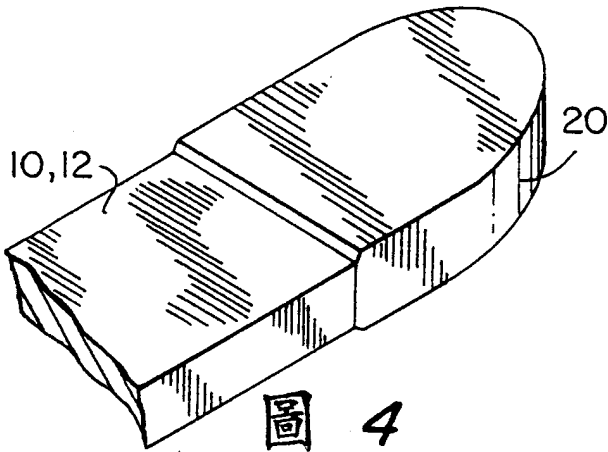


圖 4

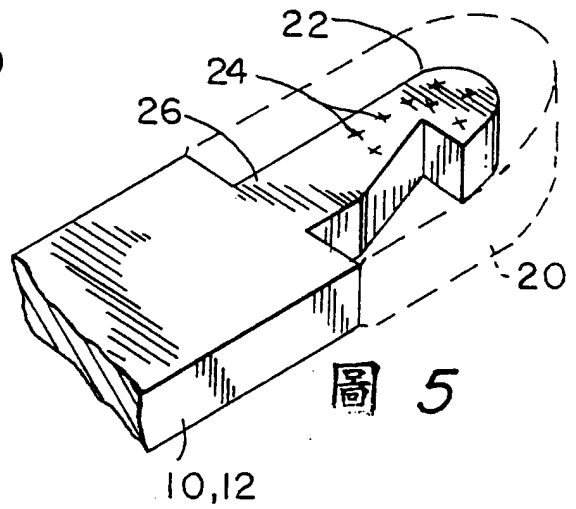


圖 5

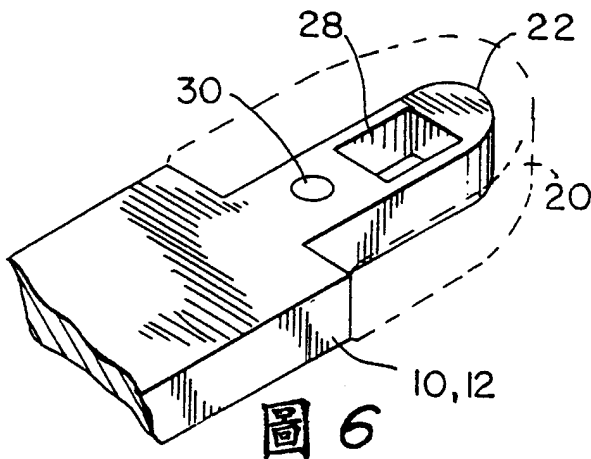


圖 6

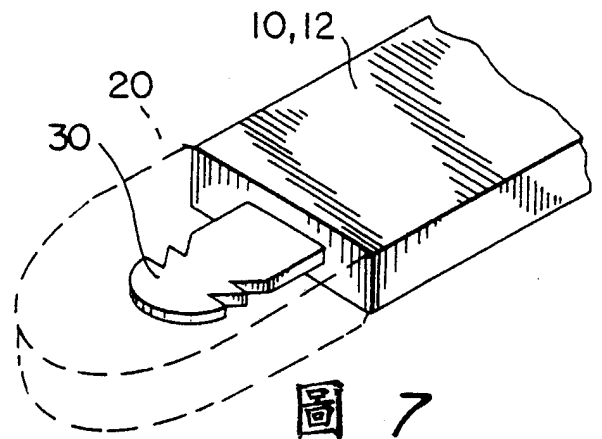


圖 7

煩請委員明示，本案修正後是否變更原實質內容