

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810198561.1

[51] Int. Cl.

D03D 13/00 (2006.01)

D03D 15/00 (2006.01)

D04C 1/00 (2006.01)

A41C 3/14 (2006.01)

[43] 公开日 2009年2月4日

[11] 公开号 CN 101358398A

[22] 申请日 2008.9.10

[21] 申请号 200810198561.1

[71] 申请人 开平科联织带发展有限公司

地址 529300 广东省开平市长沙区楼冈大道
塔山工业园12号一幢

[72] 发明人 张穗龙

[74] 专利代理机构 江门嘉权专利商标事务所有限公司

代理人 谭志强

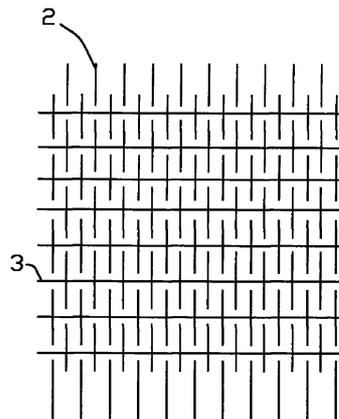
权利要求书2页 说明书5页 附图1页

[54] 发明名称

一种顺滑圈套及其编织方法

[57] 摘要

本发明涉及一种顺滑圈套，包括由上、下层纺织物制成的中空套体，套体的两侧边是编织边，所述套体由若干根经线和含有至少一根热熔丝的纬线均匀交错编织而成，套体内、外表面为纹路一致的细密光滑表面，本设计的圈套内孔表面外露的热熔丝较少，在后续的加工及应用时圈套内孔的两表面不易出现粘合情况，从而使得钢圈容易从圈套内孔中穿过，方便加工；此外，由于本设计的圈套结构细密，厚度较薄，在制造时可将其藏于成衣或胸罩内部，令使用者更舒适以及衣物设计更加美观。本发明还公开了该圈套的编织方法。



1. 一种顺滑圈套，包括由上、下层纺织物制成的中空套体（1），套体（1）的两侧边是编织边，其特征在于：所述套体（1）由若干根经线（2）和含有至少一根热熔丝的纬线（3）均匀交错编织而成，套体内、外表面为纹路一致的细密光滑表面。
2. 根据权利要求1所述的一种顺滑圈套，其特征在于：所述纬线（3）是由至少一条热熔丝与至少一条尼龙线相间组成的合成纬线。
3. 根据权利要求2所述的一种顺滑圈套，其特征在于：所述尼龙线是弹性尼龙线或直身尼龙线。
4. 根据权利要求1所述的一种顺滑圈套，其特征在于：所述经线（2）是尼龙线。
5. 一种顺滑圈套的编织方法，其特征在于包括以下步骤：
 - 1) 将编织所用的经线平均分成上、下两部分，每部分各与相应的一组纬线均匀交错编织，在这两层织物的两边各利用若干根经线将其编织连接起来，形成织物中间空心部分的上、下两层，在编织时，所述上层经线交错穿插于两组纬线的上方及两组纬线之间，所述下层经线交错穿插于两组纬线之间和下方；
 - 2) 将编织出来的圈套进行染整处理，在染整过程中经高温加热使热熔丝溶解，使上层经线与上层纬线之间，下层

经线与下层纬线之间各自粘合，形成细密光滑表面。

6. 根据权利要求 5 所述的一种顺滑圈套的编织方法，其特征在于：在步骤 1) 中，利用经线在圈套的两边编织出光滑边。

一种顺滑圈套及其编织方法

技术领域

本发明涉及一种织带，特别是一种用于安装钢圈的顺滑圈套及其编织方法。

背景技术

传统的胸罩托套一般都是用单层的纺织物折叠后缝成筒体，再缝制于内衣或胸罩的朝内表面上，但这种折叠制成的托套正在被由多根尼龙线编织而成的较厚的普通筒形织带所取代，中国专利02271745.5公开了一种防穿透胸罩托，该专利采用含有热熔丝的纬线与经线交错编织组成套体结构，并利用纬线与相邻纬线及经线通过热熔丝融化粘合形成套体内层的密实层，使这种圈套不易被胸罩托钢圈刺破，从而达到安全可靠的目的。上述的产品在设计原意中主力发展防刺穿技术及应用并将其应用于传统的缝制工艺上，在缝制于内衣上时，为了使圈套与人体接触的表面比较柔软，圈套在交错编织过程中令较多的经线浮于纬线上面，使圈套的该外表面呈茸毛状，但上述技术方案并无顾及产品在上应用上再被加热挤压的要求，由于该圈套的外表面为较多的经线，相应的，该圈套的内表面为较多含有热熔丝的纬线，在染整过程中，这些外露的热熔丝会与内孔的另一表面产生黏合，导致穿钢圈时会产生一定的阻力，使钢圈难以从圈套内孔穿过，降低了生产效率。此外，由于上述圈套的表面

组织较松散，导致圈套的带身较厚，影响穿戴者；还有，这种织带制成的胸罩托套由于是缝制在胸罩模杯的朝内表面，即使圈套表面较柔滑，但由于其与模杯始终存在接合缝，对使用者的舒适感仍有所影响，同时对胸罩或内衣的造型设计也带来一定限制。

发明内容

为了克服现有技术的不足，本发明提供一种既容易穿过钢圈，又便于内藏在成衣或胸罩内的顺滑圈套及其编织方法。

本发明所采用的技术方案是：

一种顺滑圈套，包括由上、下层纺织物制成的中空套体，套体的两侧边是编织边，所述套体由若干根经线和含有至少一根热熔丝的纬线均匀交错编织而成，套体内、外表面为纹路一致的细密光滑表面。

一种顺滑圈套的编织方法，包括以下步骤：

1) 将编织所用的经线平均分成上、下两部分，每部分各与相应的一组纬线均匀交错编织，在这两层织物的两边各利用若干根经线将其编织连接起来，形成织物中间空心部分的上、下两层，在编织时，所述上层经线交错穿插于两组纬线的上方及两组纬线之间，所述下层经线交错穿插于两组纬线之间和下方。

2) 将编织出来的圈套进行染整处理，在染整过程中经高温加热使热熔丝熔解，使上层经线与上层纬线之间，下层经线与下层纬线之间各自粘合，形成细密光滑表面。

本发明的有益效果是：经线和纬线均匀交错编织而成，使圈套表面的纹路细密，同时其内孔表面外露的热熔丝也会较少，在后续的加工及应用时圈套内孔的两表面不易出现粘合情况，从而使得钢圈容易从圈套内孔中穿过，方便加工；此外，由于本设计的圈套结构细密，厚度较薄，在制造时可将其藏于成衣或胸罩内部，令使用者更舒适以及衣物设计更加美观。

附图说明

下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

图 1 是本发明的结构示意图；

图 2 是图 1 的截面示意图；

图 3 是现有圈套的外表组织结构示意图；

图 4 是本发明圈套的外表组织结构示意图。

具体实施方式

参照图 1、图 2、图 4，一种顺滑圈套，包括由上、下层纺织物制成的中空套体 1，套体的两侧边是编织边，所述套体 1 由若干根经线 2 和含有至少一根热熔丝 31 的纬线 3 均匀交错编织而成，套体内、外表面为纹路一致的细密光滑表面。参照图 3、图 4 所示，图中“”与“”各表示经线与纬线的一个交织点，“”表示经线 2' 浮于纬线 3' 上，“”表示经线 2' 沉于纬线 3' 下，从现有织物与本发明的织物的外表组织结构相比较可知，现有织物含有“”的交点比较多，即大量的经线 2' 连续浮于纬线 3' 的上面，于是形成了表面组织较松散的茸毛状，相应的，其内孔表面会露出较多

含有热熔丝的纬线，而本发明的圈套表面中，经线 2 与纬线 3 的交点则是一个“”与一个“”交错循环的，因此组织细密，内孔表面外露的热熔丝会较少，在后续的加工及应用时圈套内孔的两表面不易出现粘合情况，从而使得钢圈容易从圈套内孔中穿过，方便加工；此外，本设计的圈套由于结构细密，厚度较薄，在制造时可将其藏于成衣或胸罩内部，令使用者更舒适，所设计出来的内衣或胸罩也更加美观。进一步，所述纬线 3 是由至少一条热熔丝与至少一条尼龙线相间组成的合成纬线。

进一步，根据不同的要求，所述尼龙线可以是弹性尼龙线，也可以是直身尼龙线。

所述经线 2 是尼龙线，使编织出来的产品具有一定的弹性，此外，也可采用涤纶或棉纱等物料。

本发明以 140 条经线与 2 组纬线编织圈套的方法为例，对技术方案作进一步说明。

首先，利用织机上的链子控制综框的运动将 114 根经线分成上、下两部分各 57 根，上层 57 根经线与其中一组纬线均匀交错编织，下层 57 根经线相应的与另一组纬线均匀交错编织，在这两层织物的两边各利用 2 根经线将其编织连接起来，形成织物中间空心部分的上、下两层，在编织时，所述上层经线交错穿插于两组纬线的上方及两组纬线之间，所述下层经线交错穿插于两组纬线之间和下方。为了使圈套的手感更好，另外在圈套的两边还分别用 10 根与 12 根经线交错编织出光滑边。

当圈套从编织机上织成后，再将其进行染整处理，在染整

过程中经高温加热使热熔丝熔解，使上层经线与上层纬线之间，下层经线与下层纬线之间各自粘合，形成细密光滑表面。

以上所述只是本发明优选的实施方式，其并不构成对本发明保护范围的限制，只要是以基本相同的手段实现本发明的目的都应属于本发明的保护范围。

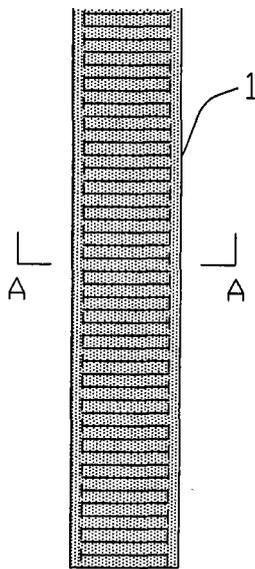
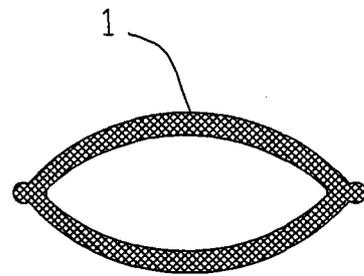


图 1



A-A剖示

图 2

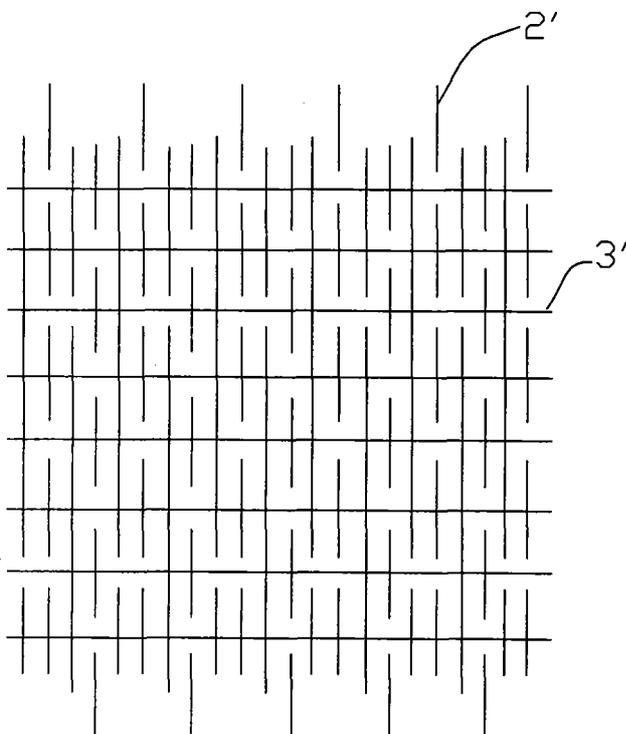


图 3

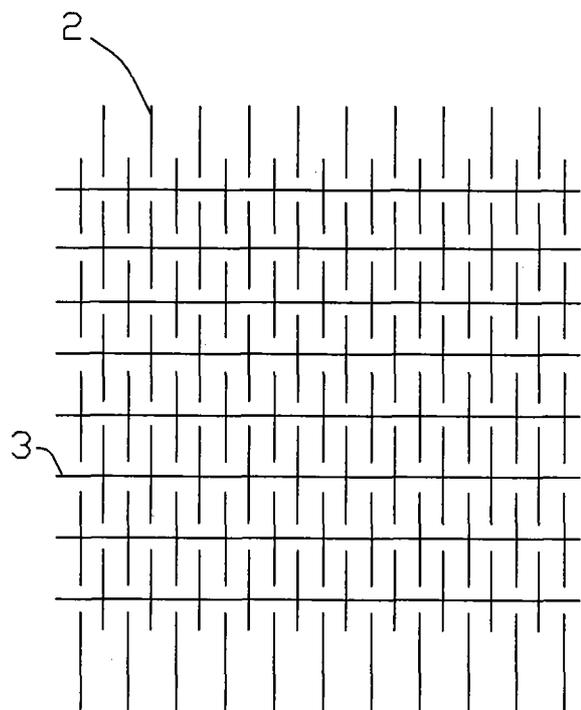


图 4