



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

## (12) ОПИСАНИЕ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(52) СПК  
*A41B 11/01 (2020.08)*

(21)(22) Заявка: 2020133408, 12.10.2020

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:  
12.10.2020

Дата регистрации:  
13.01.2021

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 12.10.2020

(45) Опубликовано: 13.01.2021 Бюл. № 2

Адрес для переписки:

197374, Санкт-Петербург, ул. Туристская, 4,  
корп. 1, Лит. А, кв. 172, Любимовой Т.А.

(72) Автор(ы):

Любимова Татьяна Александровна (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Любимова Татьяна Александровна (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете  
о поиске: RU 151839 U1, 20.04.2015. KR 478268  
Y1, 11.09.2015. US 5784721 A1, 28.07.1998. US  
5450630 A1, 19.09.1995.

(54) Носок

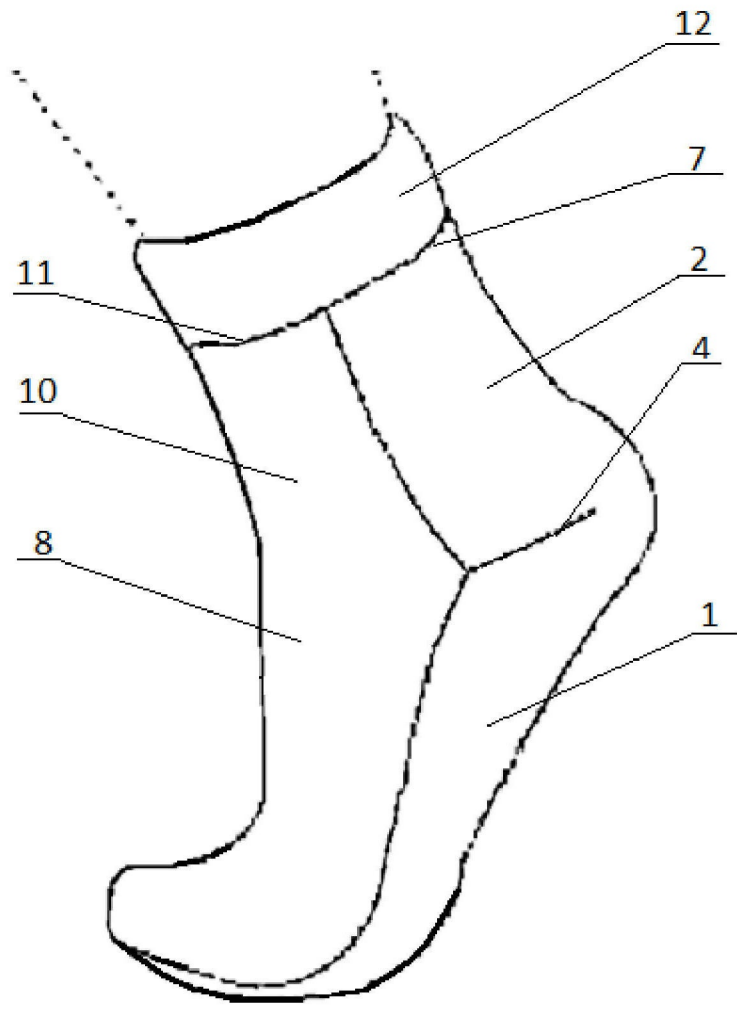
(57) Реферат:

Полезная модель относится к текстильной промышленности, а именно к чулочно-носочным изделиям и может быть использована при массовом пошиве носков FORALICE из мягких материалов, таких как флис, микрофлис, шерсть, велюр, махра, бархат, плюш, велсофт и другие ворсовые ткани. Носок состоит из трех деталей. Первая деталь формирует подошву и заднюю часть носка, вторая деталь формирует переднюю часть носка, третья деталь формирует верхнюю часть носка. Первая деталь имеет два боковых разреза с краями скругленной формы в месте соединения подошвенной и задней части, формирующих при сшивании область пятки, задняя часть первой детали имеет плавное сужение в области перехода к месту соединения с подошвенной частью с увеличением ширины в

направлении к открытой части носка. Вторая деталь имеет сужение в месте соединения с областью сужения первой детали с увеличением ширины в направлении к открытой части носка. Третья деталь представляет собой полосу и по длинной стороне соединена с первой и второй деталью с образованием верхней открытой части носка. При этом детали носка сшиты между собой швом, имитирующим плоский шов. Технический результат заключается в обеспечении оптимального растяжения материала и равномерного давления ткани по ноге без образования сборок материала по ноге и самопроизвольного смещения носка с области его изначального размещения на ноге при надевании. 4 ил.

RU 201809 U1

RU 201809 U1



Фиг. 4

Полезная модель относится к текстильной промышленности, а именно к чулочно-носочным изделиям и может быть использована при массовом пошиве носков FORALICE из мягких материалов, таких как флис, микрофлис, шерсть, велюр, махра, бархат, плюш, велсофт и другие ворсовые ткани. Из уровня техники известны следующие решения.

5 Известны носки, состоящие из, по крайней мере, трех элементов: подошва, передняя часть и задняя часть, например, носки, способ раскройки которых описан в статье [http://sewing72.blogspot.com/2013/08/blog-post\\_8.html](http://sewing72.blogspot.com/2013/08/blog-post_8.html), опубликованной 08.08.2013. Недостаток таких носков состоит в том, что по центру пяточной части проходит сшивной шов, который при ношении доставляет дискомфорт. Кроме того, не учитываются  
10 анатомические особенности ноги при построении лекал, что влечет образование сборок и неудобной посадки на ноге в целом.

Наиболее близким аналогом являются флисовые носки, сшитые по лекалам для кройки, раскрытыми в статье «Носки за 5 минут», <https://www.liveinternet.ru/tags/носки%20за%205%20минут.%20выкройка/> (опубликовано 18 Ноября 2016 г.). Носки  
15 состоят из двух деталей, одна из которых формирует заднюю часть с подошвой, а вторая – верхнюю часть носка. Первая деталь имеет два боковых разреза, которые при сшивании формируют область пятки. Достоинство данных лекал в том, что они позволяют сшить носки без шва в средней части пятки, что повышает комфорт при ношении. Недостаток известных лекал состоит в том, что носки, сшитые по ним,  
20 формируют сборки при ношении в области пятки и щиколотки, что может вызвать дискомфорт при ношении носков с обувью и появление мозолей.

Техническая задача, решаемая предлагаемой полезной моделью, состоит в разработке анатомических лекал для формирования деталей носков, исключающих образование  
25борок и перекосов ткани при ношении носков как с обувью, так и без обуви при домашнем использовании. Подобные свойства присущи носкам из эластичных тонких материалов, например, капрона.

Поставленная задача решается сочетанием лекал для раскройки деталей носка и шва, имитирующего плоский шов, позволяющего обеспечить вышеуказанные свойства  
30 для носков, сшитых из плотных материалов, таких как флис, микрофлис, шерсть, велюр, махра, бархат, плюш, велсофт и другие ворсовые ткани.

Технический результат предлагаемой полезной модели заключается в обеспечении оптимального растяжения материала и равномерного давления ткани по ноге без образованияборок материала по ноге и самопроизвольного смещения носка с области его  
35изначального размещения на ноге при надевании.

Заявленный технический результат достигается за счет конструкции носка, состоящего из первой детали, формирующей подошву и заднюю часть носка, второй детали, формирующей переднюю часть носка, и третьей детали, формирующей верхнюю часть  
40 носка, при этом первая деталь имеет два боковых разреза с краями скругленной формы в месте соединения подошвенной и задней части, формирующих при сшивании область пятки, задняя часть первой детали имеет плавное сужение в области перехода к месту соединения с подошвенной частью с увеличением ширины в направлении к открытой части носка, вторая деталь имеет сужение в месте соединения с областью сужения первой детали с увеличением ширины в направлении к открытой части носка, третья  
45 деталь представляет собой полосу и по длинной стороне соединена с первой и второй деталью с образованием верхней открытой части носка, при этом детали носка сшиты между собой швом, имитирующим плоский шов.

Анатомические лекала описанных трех деталей носка исключают формированиеборок и перекосов ткани на любой ноге и обеспечивают плотную посадку («вторая

кожа»). Зауженная надпяточная область исключает самопроизвольное смещение носка с области его изначального размещения на ноге при надевании. Крой ткани обеспечивает оптимальное растяжение материала и равномерное давление ткани по ноге разной полноты. За счет того, что пятка не имеет шва по центру, в этой области не создается точечного давления на кожу. Для пошива используется шов flatlock, имитирующий плоский шов. Выполняется на оверлоке с особыми настройками по количеству игл и ножей, а также натяжения нити. При надевании носка указанный шов растягивается в стороны и становится практически плоским, исключая давление по всей длине шва на ногу.

10 Далее решение поясняется ссылками на фигуры, на которых приведено следующее.  
 Фиг. 1 – общий вид лекала первой детали.  
 Фиг. 2 – общий вид лекала второй детали.  
 Фиг. 3 – общий вид лекала третьей детали.  
 Фиг. 4 – общий вид готового изделия.

15 Раскройка носка состоит из трех деталей. Первая деталь имеет область, формирующую подошву 1 носка, и область, формирующую заднюю щиколоточную часть 2 носка. В месте соединения 3 областей 1 и 2 первой детали отсутствует шов, а для формирования области пятки 5 выполнено два боковых разреза с краями 4 скругленной формы. При сшивании попарно с каждой стороны краев 4 формируется  
 20 область пятки 5, при этом за счет скругленных краев на боковых вырезах область пятки имеет выпуклую форму и мягко облегает пятку при ношении носка. Задняя часть 2 первой детали имеет плавное сужение 6 в области перехода к месту соединения с подошвенной частью с увеличением ширины в направлении к открытой части 7 первой детали носка.

25 Для разных размеров (от 13-14 до 29-30) параметры первой детали следующие:  
 - ширина области 1 – 73-117 мм,  
 - длина области 1 – 135-294 мм,  
 - ширина места соединения областей 1 и 2 – 32-57 мм,  
 - ширина области пятки 5 (в самом широком месте) – 68-112 мм,  
 30 - ширина области 6 – 62-97 мм,  
 - ширина края 7 – 75-117 мм,  
 - длина области 2 – 101-162 мм.

Вторая деталь, образующей переднюю часть носка, имеет область 8, формирующую мысовую часть носка, соединенную через плавное сужение 9 с областью, формирующей  
 35 переднюю щиколоточную часть 10 носка, расширяющейся в направлении открытой части 11 второй детали носка.

Для разных размеров (от 13-14 до 29-30) параметры второй детали следующие:  
 - ширина области 8 – 78-125 мм,  
 - ширина области 9 – 62-95 мм,  
 40 - ширина края 11 – 75-118 мм.

Третья деталь 12 представляет собой полосу, формирующую манжету носка, и по длинной стороне соединена с участком 7 первой детали и открытой частью 11 второй детали с образованием кольцевой верхней открытой части носка, обхватывающей щиколотку или голень ноги в зависимости от длины носка.

45 Для разных размеров (от 13-14 до 29-30) параметры третьей детали следующие:  
 - ширина – 46-100 мм,  
 - длина – 136-218 мм.

Первая, вторая и третья детали носка сшиты между собой швом flatlock,

имитирующим плоский шов, выполняемый с помощью распошивальной машины. Для выполнения шва flatlock необходимы специальные для него настройки на оверлоке, в общем случае перехода на указанный шов снимают одну иглу (например, левую), далее натяжение нити на иглу (в этом случае на правую) выставляют на максимум, регулировку натяжения нити для нижнего петлителя наоборот ослабляют и регулировку натяжения верхнего петлителя ставят в среднее положение.

Другой способ получить указанный шов заключается в том, чтобы максимально увеличить натяжение нижнего петлителя и одновременно ослабить натяжение игольной нити.

Также можно получить шов flatlock, если на четырехниточной модели заправить первую, третью и четвертую нити (слабое, стандартное и сильное натяжение соответственно). При надевании носка указанный шов растягивается в стороны и укладывается в плоскость, исключая давление по всей длине шва на ногу.

Полезная модель осуществляется следующим образом.

Для формирования носка у первой детали попарно сшивают края боковых разрезов 4, далее области 1 и 8 первой и второй детали сшивают между собой швом flatlock по боковым краям. Области 2 и 10 также сшивают между собой швом flatlock по боковым краям с совмещением между собой областей 6 и 9 первой и второй детали. При этом части 7 и 11 образуют открытую часть носка, по краю которой пришивают швом flatlock третью деталь 12 по длинной стороне. При этом для получения манжеты третью деталь сначала сшивают в кольцо по короткой стороне, далее кольцо складывают пополам по длинной стороне с получением двуслойной манжеты и далее пришивают к открытой части носка с изнанки по длинной стороне.

Готовое изделие выворачивают на лицевую сторону, после чего оно готово к использованию.

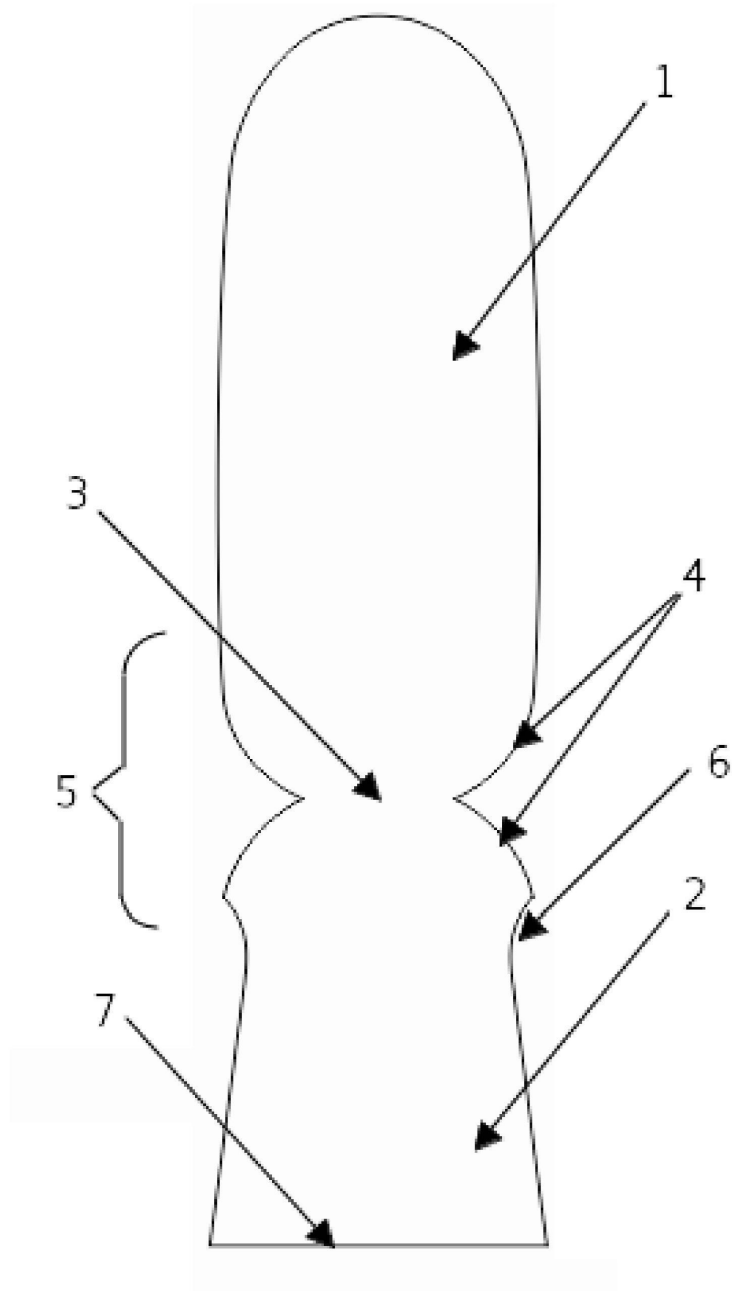
#### (57) Формула полезной модели

Носок, состоящий из первой детали, формирующей подошву и заднюю часть носка, второй детали, формирующей переднюю часть носка, и третьей детали, формирующей верхнюю часть носка, при этом первая деталь имеет два боковых разреза с краями скругленной формы в месте соединения подошвенной и задней части, формирующих при сшивании область пятки, задняя часть первой детали имеет плавное сужение в области перехода к месту соединения с подошвенной частью с увеличением ширины в направлении к открытой части носка, вторая деталь имеет сужение в месте соединения с областью пятки первой детали с увеличением ширины в направлении к открытой части носка, третья деталь представляет собой полосу и по длинной стороне соединена с первой и второй деталью с образованием верхней открытой части носка, при этом детали носка сшиты между собой швом, имитирующим плоский шов.

40

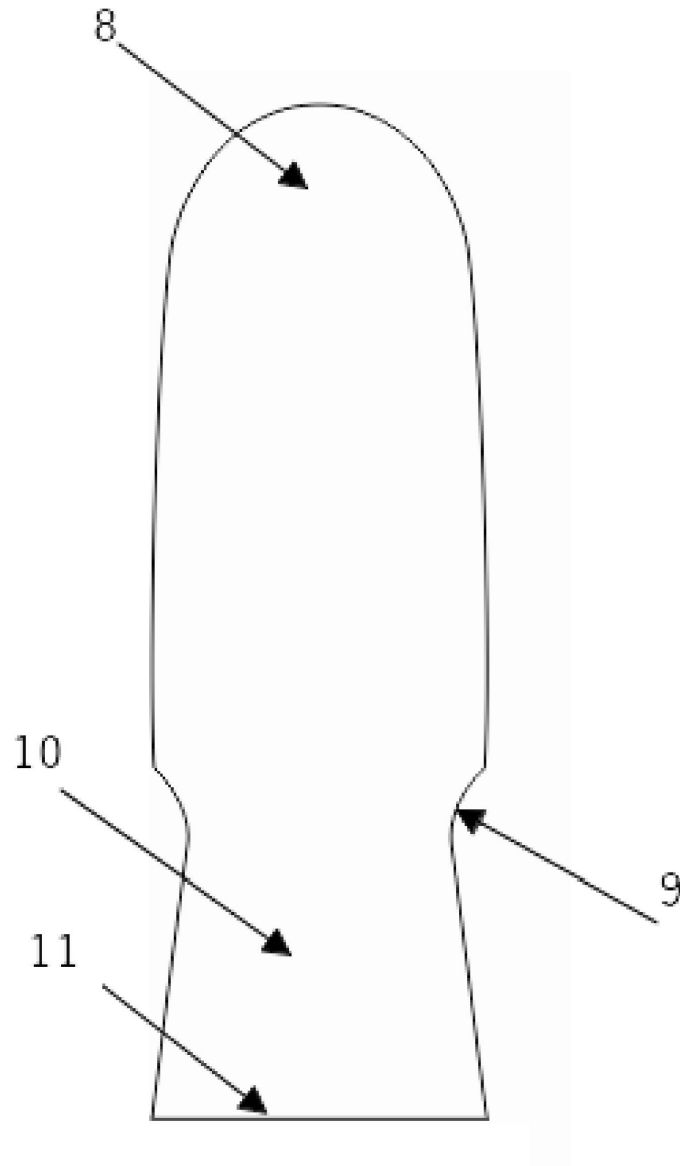
45

1

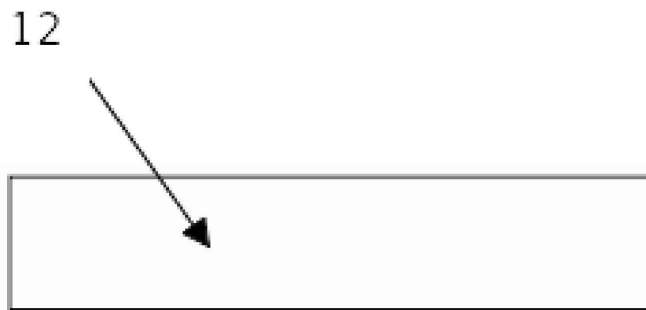


Фиг. 1

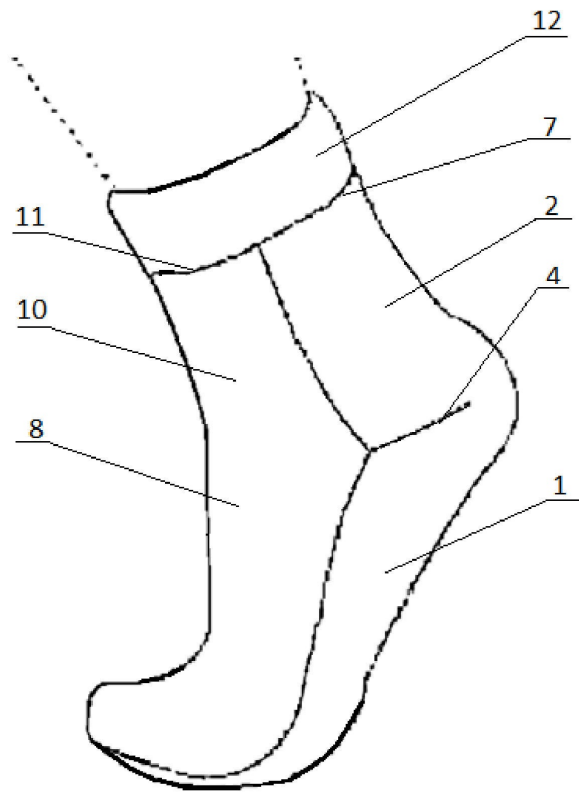
2



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4