



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204174399 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 25

(21) 申请号 201420656744. 4

(22) 申请日 2014. 10. 30

(73) 专利权人 王莹莹

地址 235000 安徽省淮北市相山区人民路巴黎印象小区 8 栋 503 室

(72) 发明人 王莹莹 孙大志 屈胜海 管志刚

(51) Int. Cl.

D05B 35/00(2006. 01)

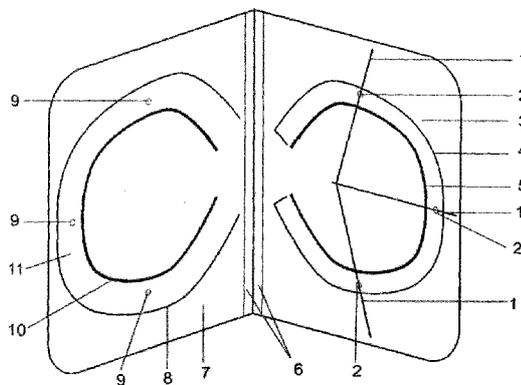
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种加装饰片的针织衫领缝制模板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加装饰片的针织衫领缝制模板,包括通过柔性连接带连接的上模板和下模板,所述上模板上设置有上模板领外止口镂空轨道通槽和毛缝领片领装领线,以及设置在两者之间的摩擦带、定位孔;所述下模板上设置有下模板领外止口镂空轨道通槽、净缝领片领装领线,位于两者之间的定位凸起,以及设置在下模板上连接定位凸起的校正线;所述定位凸起对应定位孔;所述下模板上设置的下模板领外止口镂空轨道通槽、净缝领片领装领线与上模板领外止口镂空轨道通槽和毛缝领片领装领线结构相同。本实用新型模具使得加工效率大大提高,缝制工序时间缩短,生产的产品形状统一,领外口线顺畅、美观,质量稳定,无废品。



1. 一种加装饰片的针织衫领缝制模板,包括通过柔性连接带(6)连接的上模板(7)和下模板(3),其特征在于:所述上模板(7)上设置有上模板领外止口镂空轨道通槽(10)和毛缝领片领装领线(8),以及设置在两者之间的摩擦带(11)、定位孔(9);所述下模板(3)上设置有下模板领外止口镂空轨道通槽(5)、净缝领片领装领线(4),位于两者之间的定位凸起(2),以及设置在下模板上连接定位凸起(2)的校正线(1);所述定位凸起(2)对应定位孔(9);所述下模板(3)上设置的下模板领外止口镂空轨道通槽(5)、净缝领片领装领线(4)与上模板领外止口镂空轨道通槽(10)和毛缝领片领装领线(8)结构相同。

2. 根据权利要求1所述的加装饰片的针织衫领缝制模板,其特征在于:所述连接带(6)位于上模板(7)和下模板(3)一端的内侧,用于连接固定。

3. 根据权利要求1所述的加装饰片的针织衫领缝制模板,其特征在于:所述下模板(3)的厚度是0.1cm,上模板(7)的厚度是0.5cm。

4. 根据权利要求1所述的加装饰片的针织衫领缝制模板,其特征在于:所述定位孔(9)和定位凸起(2)各设置三个,其中两个为肩部定位,一个为后中定位,所述校正线(1)设置三条,以三个定位凸起向下模板中部延长相交。

5. 根据权利要求1或4所述的加装饰片的针织衫领缝制模板,其特征在于:所述定位凸起(2)的高度小于0.5cm,所述校正线(1)宽0.2cm。

6. 根据权利要求1所述的加装饰片的针织衫领缝制模板,其特征在于:所述净缝领片装领线(4)采用0.3cm宽的蓝色标记带,毛缝领片领装领线(8)采用0.5cm宽的红色标记带。

一种加装饰片的针织衫领缝制模板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种衣物加工模板,尤其涉及一种加装饰片的针织衫领缝制模板。

背景技术

[0002] 近年来针织服装比较受青睐,针织服装设计已经开始时装化,在领部加装饰片是针织服装设计的一种款式。现在服装加工企业在加工有领装饰片的针织衫领时,一般是加工服装的工人人工操作缝制程序:将装饰片放在两领面中间固定缝合领外口线,然后再反过来整烫领子。由于工人的技术水平、熟练程度存在较大差异,再加上针织面料的斜向弹性较大,制作过程会因受力不均变形,因此,在一批相同规格的有装饰片针织衫领成型后尺寸、领装饰片位置差别较大,并且因为要求成型后的加装饰片针织衫领要平服工整、辑线顺畅,上下层松紧适度,制作技术要求虽然不高,但往往由于加工缝制程序过程中受力不均导致领子变形,容易致使装饰片位置不准确,领外口线不顺畅、不美观造成废品。同时这种加工效率低,所需工时多,增大了加工成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有的技术不足,提供一种能提高加工效率,所生产产品形状统一,领外口线顺畅、美观,质量稳定的加装饰片的针织衫领缝制模板。

[0004] 为完成上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种加装饰片的针织衫领缝制模板,包括通过柔性连接带连接的上模板和下模板,所述上模板上设置有上模板领外止口镂空轨道通槽和毛缝领片领装领线,以及设置在两者之间的摩擦带、定位孔;所述下模板上设置有下模板领外止口镂空轨道通槽、净缝领片领装领线,位于两者之间的定位凸起,以及设置在下模板上连接定位凸起的校正线;所述定位凸起对应定位孔;所述下模板上设置的下模板领外止口镂空轨道通槽、净缝领片领装领线与上模板领外止口镂空轨道通槽和毛缝领片领装领线结构相同。

[0005] 进一步的,所述连接带位于上模板和下模板一端的内侧,用于连接固定。

[0006] 进一步的,所述下模板的厚度是 0.1cm,上模板的厚度是 0.5cm。

[0007] 进一步的,所述定位孔和定位凸起各设置三个,其中两个为肩部定位,一个为后中定位,所述校正线设置三条,以三个定位凸起向下模板中部延长相交。

[0008] 进一步的,所述定位凸起的高度小于 0.5cm,所述校正线宽 0.2cm。

[0009] 进一步的,所述净缝领片装领线采用 0.3cm 宽的蓝色标记带,毛缝领片领装领线采用 0.5cm 宽的红色标记带。

[0010] 本实用新型的有益效果:通过本模具,使得加工效率大大提高,缝制工序时间缩短,生产的产品形状统一,领外口线顺畅、美观,质量稳定,无废品。

附图说明

[0011] 以下结合实施例对本实用新型作详细描述。

[0012] 图 1 :为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图中 :1、校正线,2、定位凸起,3、下模板,4、净缝领片领装领线,5、下模板领外止口镂空轨道通槽,6、连接带,7、上模板,8、毛缝领片领装领线,9、定位孔,10、上模板领外止口镂空轨道通槽,11、摩擦带。

具体实施方式

[0014] 如图 1 所示的一种加装饰片的针织衫领缝制模板,包括通过柔性连接带 6 连接的上模板 7 和下模板 3,所述上模板 7 上设置有上模板领外止口镂空轨道通槽 10 和毛缝领片领装领线 8,以及设置在两者之间的摩擦带 11、定位孔 9;所述下模板 3 上设置有下模板领外止口镂空轨道通槽 5、净缝领片领装领线 4,位于两者之间的定位凸起 2,以及设置在下模板上连接定位凸起 2 的校正线 1;所述定位凸起 2 对应定位孔 9;所述下模板 3 上设置的下模板领外止口镂空轨道通槽 5、净缝领片领装领线 4 与上模板领外止口镂空轨道通槽 10 和毛缝领片领装领线 8 结构相同。

[0015] 所述连接带 6 位于上模板 7 和下模板 3 一端的内侧,用于连接固定。

[0016] 所述下模板 3 的厚度是 0.1cm,上模板 7 的厚度是 0.5cm。

[0017] 所述定位孔 9 和定位凸起 2 各设置三个,其中两个为肩部定位,一个为后中定位,所述校正线 1 设置三条,以三个定位凸起向下模板中部延长相交。

[0018] 所述定位凸起 2 的高度小于 0.5cm,所述校正线 1 宽 0.2cm。

[0019] 所述净缝领片装领线 4 采用 0.3cm 宽的蓝色标记带,毛缝领片领装领线 8 采用 0.5cm 宽的红色标记带。

[0020] 在上模板 7 上安装有摩擦带 11、领装饰片左右肩定位孔、后中定位孔,在下模板 3 上安装有领装饰片定位凸起,用于肩部定位和后中定位,定位凸起的高度不能高于 0.5 厘米,上模板 7 上的领外止口镂空轨道通槽与下模板 3 上的领外止口镂空轨道通槽完全吻合,上模板上定位孔分别于下模板上的定位凸起完全吻合,上模板 7 上用 0.5 厘米宽的红色标记带作为毛缝领片领装领线 8,下模板 3 上用 0.3 厘米宽的蓝色标记带作为净缝领片装领线 4,下模板上的校正线 1 与下模板领外止口镂空轨道通槽 5 形成的扇形是领装饰片的形状,下模板 3 上有通过两肩点、后中点的 0.2 厘米宽的校正线 1,三线交于后中的空白处,用于校正领装饰片的位置。

[0021] 操作时,只需将扣烫好的净缝领片正面朝上放在下模板 3 上,再将领装饰片的正面与净缝领片正面相对方置,最后将毛缝领片正面与领装饰片的反面相对放置,合上上模板 7,沿重合后的镂空轨道通槽缉线完成加装饰片的针织衫领缝制。通过本模具,使得加工效率大大提高,缝制工序时间缩短,生产的产品形状统一,领外口线顺畅、美观,质量稳定,无废品。

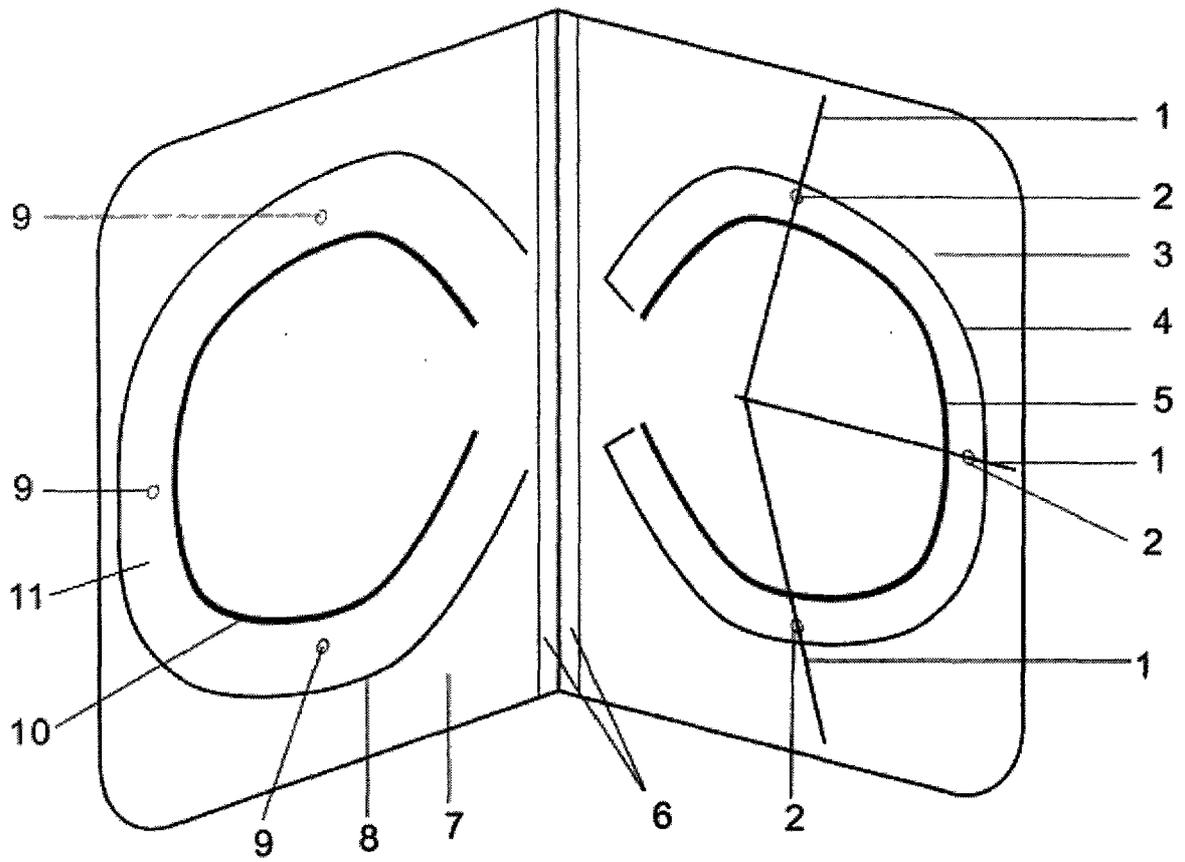


图 1