



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200580019548.X

[43] 公开日 2007 年 5 月 23 日

[11] 公开号 CN 1968619A

[22] 申请日 2005.1.27

[21] 申请号 200580019548.X

[30] 优先权

[32] 2004.5.7 [33] KR [31] 10 - 2004 - 0032285

[86] 国际申请 PCT/KR2005/000230 2005.1.27

[87] 国际公布 WO2005/107518 英 2005.11.17

[85] 进入国家阶段日期 2006.12.14

[71] 申请人 崔姬淑

地址 韩国京畿道

[72] 发明人 崔末礼

[74] 专利代理机构 北京中原华和知识产权代理有限公司

代理人 寿 宁

权利要求书 2 页 说明书 8 页 附图 6 页

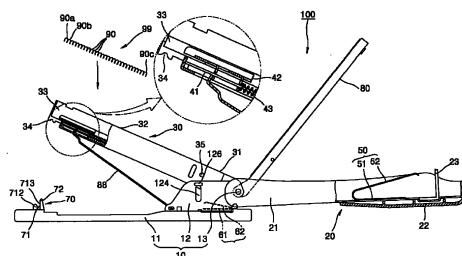
[54] 发明名称

假发粘接装置以及假发粘接方法

[57] 摘要

本发明是有关于一种用于将假发粘接到人发的装置和方法。假发粘接装置通过使用夹紧部件将假发粘接到人发。假发粘接装置包含：支撑部件；按压部件，具有可枢转地耦合到支撑部件的一个末端以及其上形成有按压零件的自由端，使得当自由端朝向支撑零件枢转时，按压零件可朝向支撑部件接触并按压夹紧部件；容纳部件，设置在支撑部件与按压部件之间、且在容纳部件的一个末端处可枢转地耦合到支撑部件，容纳部件包含安装零件，其中收纳包含多个邻接并对准的夹紧部件的夹紧部件组，以及通孔，对应于按压零件的位置，使得位于夹紧部件组的最末端位置处的第一夹紧部件可因按压部件的压力而分离并朝向支撑部件释放；偏置构件，使夹紧部件组朝向容纳部件的自由端弹性地偏置；第一弹性部件，设置在按压部件与容纳部件之

间，且偏置按压部件使其远离容纳部件；第二弹性部件，设置在支撑部件与容纳部件之间，且偏置容纳部件使其远离支撑部件；以及成型板，耦合到支撑部件以对应于通孔的位置，且成型板具有形成于其上的成型凹槽，使得当按压部件按压夹紧部件时，夹紧部件的一对侧表面的末端可弯曲并向内卷动。因此，可通过使用假发粘接装置将假发容易地粘接到人发。



1、一种假发粘接装置，为通过使用夹紧部件将假发粘接到人发的装置，所述夹紧部件包含一对面对的侧表面和连接所述侧表面的连接零件，使得所述人发和所述假发两者均收纳在由所述对侧表面和所述连接零件围绕成的容纳部中，所述假发粘接装置的特征在于包括：

支撑部件；

按压部件，具有可枢转地耦合到所述支撑部件的一个末端，以及自由端，所述自由端上形成有按压零件，使得当所述自由端朝向所述支撑零件枢转时，所述按压零件可接触所述夹紧部件，并朝向所述支撑部件按压所述夹紧部件；

容纳部件，设置在所述支撑部件与所述按压部件之间，且在所述容纳部件的一个末端处可枢转地耦合到所述支撑部件，所述容纳部件包含安装零件，其中收纳有包括多个邻接并对准的夹紧部件的夹紧部件组，以及通孔，所述通孔在位置上对应于所述按压零件，使得位于所述夹紧部件组的最末端位置处的第一夹紧部件可由于所述按压部件的压力的缘故而分离并朝向所述支撑部件释放；

偏置构件，使所述夹紧部件组朝向所述容纳部件的自由端弹性地偏置；

第一弹性部件，设置在所述按压部件与所述容纳部件之间，且偏置所述按压部件使所述按压部件远离所述容纳部件；

第二弹性部件，设置在所述支撑部件与所述容纳部件之间，且偏置使所述容纳部件远离所述支撑部件；以及

成型板，耦合到所述支撑部件以在位置上对应于所述通孔，且所述成型板具有形成于所述成型板上的成型凹槽，使得当所述按压部件按压所述夹紧部件时，所述夹紧部件的所述对侧表面的末端可弯曲并向内卷动。

2、根据权利要求1所述的假发粘接装置，其特征在于其中所述的成型板的所述成型凹槽具有从其底部表面的中心部分向上突出的突出零件，且具有预定曲率的曲面形成于所述突出零件的顶部与所述成型凹槽的侧壁的每一者之间。

3、根据权利要求2所述的假发粘接装置，其特征在于其中所述的突出零件的所述顶部与所述成型凹槽的所述侧壁的每一者之间的所述预定曲率在从0.5 mm到0.7 mm的范围内。

4、根据权利要求1所述的假发粘接装置，其特征在于其中所述的容纳部件的所述通孔大得足以收纳两个夹紧部件，且所述成型板具有朝向所述通孔突出的突起，使得当所述按压部件朝向所述支撑部件枢转并按压所述第一夹紧部件时，所述突起通过所述容纳部件的所述通孔且接着插入到接

触所述第一夹紧部件的第二夹紧部件的容纳部中以支撑所述第二夹紧部件。

5、根据权利要求 1 所述的假发粘接装置，其特征在于进一步包括：

覆盖部件，所述覆盖部件形成于所述容纳部件的纵向方向上，并设置在所述支撑部件与所述容纳部件之间，且在所述覆盖部件的一个末端处可枢转地耦合到所述支撑部件，使得当朝向所述支撑部件枢转时，所述覆盖部件被插入到所述容纳部件的所述安装零件中以面对收纳在所述安装零件中的所述夹紧部件组的顶部部分，且当枢转而远离所述支撑部件时，所述覆盖部件打开所述安装零件。

6、根据权利要求 1 所述的假发粘接装置，其特征在于其中所述偏置构件包括：

导杆，耦合到所述容纳部件且设置在所述容纳部件的纵向方向上；

推进部件，设置在所述安装零件内，使得所述推进部件可在所述容纳部件的所述纵向方向上滑动；以及

弹簧，配合在所述导杆周围且使所述推进部件朝向所述容纳部件的所述自由端弹性地偏置。

7、根据权利要求 12 所述的假发粘接装置，其特征在于其中所述夹紧部件具有 U 形截面，且所述夹紧部件的所述对侧表面的每一者均具有从其末端突出的多个突出部。

8、一种假发粘接方法，其特征在于包括：

平行地排列人发和假发；

使所述人发和所述假发两者收纳在由一对面对的侧表面和连接零件围绕成的容纳部中，所述连接零件连接所述侧表面，从而构成夹紧部件；以及

使所述夹紧部件的所述对侧表面朝向彼此弯曲，以使所述对侧表面的末端向内卷动，并通过所述夹紧部件来夹紧所述假发和所述人发。

假发粘接装置以及假发粘接方法

技术领域

本发明涉及一种用于将假发简单地粘附到人的头发的装置和方法，使得用户可使用假发而便利地改变他/她的发型。

背景技术

近年来，年轻人通过借助染发或漂发 (hair bleaching) 而自由地改变他们的发型，以表达个人特征。可用各种颜色来染全部头发，或可通过漂白仅选择性地突显几绺头发。染发和漂发两者均通过将着色剂涂施到头发且对其进行化学处理来改变头发颜色。因此，染色或漂白常使头发变得易断。

由于此问题的缘故，现使用假发来代替漂发。通过制备一束人发或人造发并将所述束头发染成各种颜色来制作假发。如果将假发粘附到人发上，那么人发看起来就像被漂白过的。

将粘附剂涂施到常规假发的顶端。图 1 中绘示用于将常规假发粘接到人发的常规装置和使用所述装置的常规方法。请参阅图 1，人发 h 和假发 p 收纳在常规假发粘接装置 1 的容纳零件 2 中，且假发粘接装置 1 的突起 3 向下按压人发 h 和假发 p。在按压操作期间，由安装在容纳零件 2 内的加热部件（未图示）产生的热量使粘附剂熔化，从而将假发 p 粘附到人发 h。如果使用常规假发粘接装置 1 以此方式来混合假发 p 与人发，那么粘附剂可能粘附到人发 h，从而导致对人发 h 的伤害。同样，假发 p 和人发 h 应固持在假发粘接装置 1 中，直到涂施在假发 p 的粘附剂完全熔化并粘附到人发 h 为止，导致较长的工作时间。此外，由于常规假发粘接装置 1 需要电源来产生热量且消耗电力，所以常规假发粘接装置 1 是不经济的。

发明内容

本发明提供一种假发黏接装置，其可使用夹紧部件将假发简单地粘接到人发并减少工作时间而不消耗电力。

本发明还提供一种假发黏接方法，通过所述方法，可使用假发粘接装置将假发简单地粘接到人发，且可减少工作时间。

根据本发明一方面，提供一种假发粘接装置，为通过使用夹紧部件将假发粘接到人发的装置，夹紧部件包含一对面对的侧表面和连接侧表面的连接零件，使得人发和假发两者均可收纳在由所述对侧表面和连接零件围

绕成的容纳部中，此假发粘接装置的特征在于包括：支撑部件；按压部件，具有可枢转地耦合到支撑部件的一个末端，以及自由端，自由端上形成有按压零件，使得当自由端朝向支撑部件枢转时，按压零件可接触夹紧部件并朝向支撑部件按压夹紧部件；容纳部件，设置在支撑部件与按压部件之间且在容纳部件的一个末端处可枢转地耦合到支撑部件，容纳部件包含安装零件，其中收纳有包含多个邻接并对准的夹紧部件的夹紧部件组，以及通孔，通孔在位置上对应于按压零件，使得位于夹紧部件组的最末端位置处的第一夹紧部件可由于按压部件的压力的缘故而分离并朝向支撑部件释放；偏置构件，使夹紧部件组朝向容纳部件的自由端弹性地偏置；第一弹性部件，设置在按压部件与容纳部件之间，且偏置按压部件使其远离容纳部件；第二弹性部件，设置在支撑部件与容纳部件之间，且偏置容纳部件使其远离支撑部件；以及成型板，耦合到支撑部件以在位置上对应于通孔，成型板具有形成于其上的成型凹槽，使得当按压部件按压夹紧部件时，夹紧部件的所述对侧表面的末端可弯曲并向内卷动。

成型板的成型凹槽可具有从其底部表面的中心部分向上突出的突出零件，且具有预定曲率的曲面可形成于突出零件的顶部与成型凹槽的侧壁的每一者之间。

突出零件的顶部与成型凹槽的侧壁的每一者之间的预定曲率可在从0.5 mm 到 0.7 mm 的范围内。

容纳部件的通孔可大得足以收纳两个夹紧部件，且成型板可具有朝向通孔突出的突起，使得当按压部件朝向支撑部件枢转并按压第一夹紧部件时，所述突起通过容纳部件的通孔且接着插入到接触第一夹紧部件的第二夹紧部件的容纳部中以支撑第二夹紧部件。

假发粘接装置可进一步包括：覆盖部件，形成于容纳部件的纵向方向上，并设置在支撑部件与容纳部件之间，且在覆盖部件的一个末端处可枢转地耦合到支撑部件，使得当朝向支撑部件枢转时，覆盖部件被插入到容纳部件的安装零件中以面对收纳在安装零件中的夹紧部件组的顶部部分，且当枢转而远离支撑部件时，覆盖部件打开安装零件。

偏置构件可包括：导杆，耦合到容纳部件并设置在容纳部件的纵向方向上；推进部件，设置在安装零件内，使得推进部件可在容纳部件的纵向方向上滑动；以及弹簧，配合在导杆周围并朝向容纳部件的自由端弹性地偏置推进部件。

夹紧部件可具有U形截面，且夹紧部件的所述对侧表面中的每一者均可具有从其末端突出的多个突出部。

根据本发明另一方面，提供一种假发粘接方法，其特征在于包括：使人发与假发平行排列；使人发和假发两者收纳在由一对面对的侧表面和连

接零件围绕成的容纳部中，连接零件连接侧表面，从而构成夹紧部件；以及，使夹紧部件的所述对侧表面朝向彼此弯曲，以使所述对侧表面的末端向内卷动并通过夹紧部件来夹紧假发和人发。

附图说明

图 1 是用于粘接假发的常规装置和使用常规假发粘接装置的实例的示意图。

图 2 是根据本发明实施例的用于粘接假发的装置的示意图。

图 3 是说明图 2 中所示的假发粘接装置被耦合的状态的示意图。

图 4 是说明图 2 中所示的假发粘接装置的基本零件的示意图。

图 5 是说明使用图 2 中所示的假发粘接装置的实例的示意图。

图 6 是说明图 5 中所示的假发粘接装置的基本零件的示意性放大图。

图 7 是说明图 6 中所示的假发粘接装置操作后的状态的图。

具体实施方式

现将参考附图更全面地描述本发明，在附图中绘示本发明优选实施例。

图 2 是根据本发明实施例的用于粘接假发的装置的示意图。图 3 是说明图 2 中所示的假发粘接装置被耦合的状态的示意图。图 4 是说明图 2 中所示的假发粘接装置的基本零件的示意图。图 5 是说明使用图 2 中所示的假发粘接装置的实例的示意图。

请参阅图 2 到 5，使用夹紧部件 90 (clamping member) 将假发 p 粘接到人发 h 的假发粘接装置 100 包含：支撑部件 10、按压部件 20、容纳部件 30、偏置构件 (bias means)、第一弹性部件 50、第二弹性部件 60 以及成型板 70。

夹紧部件 90 具有“U”形截面。即，夹紧部件 90 包含：一对彼此面对的侧表面 91，和连接该对侧表面 91 与 92 的连接零件 93。由该对侧表面 91 和 92 以及连接零件 90 三者的内表面围绕的凹陷空间 (dented space) 形成于夹紧部件 90 内。凹陷空间作为容纳部 94 以收纳假发 p 和人发 h 两者。同时，多个突出部 95 (juts) 从夹紧部件 90 的侧表面 91 和 92 中的每一者的末端突出。多个突出部 95 中的每一者实质上具有三角形形状，且倒三角形凹槽形成于相邻突出部 95 之间。多个夹紧部件 90 彼此对准并通过使用粘附剂 (例如接合胶) 彼此接合以形成夹紧部件组 99 (clamping member set)。然而，如果将大于预定量的力施加到位于夹紧部件组 99 的最末端位置处的夹紧部件 90，那么夹紧部件 90 可能与夹紧部件组 99 分离。

支撑部件 10 包含：基座零件 11 和中间零件 12。中间零件 12 耦合到基座零件 11 的一个末端，且包含两个面对的侧壁 121 和连接两个侧壁 121 的

下端的底部表面（未图示）。穿过侧壁 121 的长孔 124 在垂直于两个面对的侧壁 121 的方向上纵向地形成。从中间零件 12 的侧壁 121 突出的捕捉突出物 126 形成于长孔 124 上方。捕捉突出物 126 突出以更靠近彼此。同时，枢销 13 插在中间零件 12 的侧壁 121 中，使得枢销 13 的两末端均支撑在侧壁 121 上。

按压部件 20 的一个末端 21 耦合到支撑部件 10 的中间零件 12 以围绕支撑部件 10 的枢销 13 枢转。按压部件 20 基于支撑部件 10 的基座零件 11 在逆时针 180° 的范围内旋转。按压零件 23 在垂直于按压部件 20 的纵向方向的方向上形成于按压部件 20 的自由端 22 上。当按压部件 20 的自由端 22 向支撑部件 10 枢转时，按压零件 23 接触夹紧部件 90 并朝向支撑部件 10 按压夹紧部件 90。为了精确地传递按压零件 23 的力，接触夹紧部件 90 的按压零件 23 的末端实质上具有与夹紧部件 90 的截面一致的凹陷截面。

容纳部件 30 设置在支撑部件 10 与按压部件 20 之间。容纳部件 30 的一个末端 31 耦合到支撑部件 10 的中间零件 12 以围绕支撑部件 10 的枢销 13 枢转，并基于支撑部件 10 的基座零件 11 在顺时针 180° 的范围内旋转。在容纳部件 30 的纵向方向上形成一空间，且所述空间作为安装零件 33 (mount part) 以收纳并安装有夹紧部件组 99。另外，通孔 34 形成于容纳部件 30 的自由端 32 中。通孔 34 穿过所述自由端 32 且朝向支撑部件 10 打开。通孔 34 大得足以收纳两个夹紧部件 90。通孔 34 的位置对应于按压零件 23，使得当按压部件 10 朝向支撑部件 10 枢转时，按压部件 20 的按压零件 23 可穿过通孔 34。如果夹紧部件组 99 收纳在安装零件 33 中，那么在自由端 32 侧处位于夹紧组 99 的最末端位置处的第一夹紧部件 90a 和位于离开最末端位置的第二位置处的第二夹紧部件 90b 会安置在通孔 34 中。如果按压零件 23 朝向支撑部件 10 枢转并按压第一夹紧部件 90a，那么第一夹紧部件 90a 与夹紧部件组 99 分离并通过通孔 34 朝向支撑部件 10 释放。一对突出物 35 形成于容纳部件 30 的一个末端 31 处。当第二弹性部件 60 (稍后阐释) 偏置并枢转容纳部件 30 使其远离支撑部件 10 时，突出物 35 限制容纳部件 30 的枢转。当容纳部件 30 枢转时，突出物 35 可在形成于支撑部件 10 的中间零件 12 中的通孔 124 中垂直地枢转。然而，如果突出物 35 经过通孔 124，那么突出物 35 由形成于通孔 124 上方的捕捉突出物 126 捕捉。然而，如果施加大予预定量的力以枢转容纳部件 30，那么突出物 35 可越过捕捉突出物 126 并再次枢转。

覆盖部件 80 设置在容纳部件 30 与按压部件 20 之间。覆盖部件 80 形成于容纳部件 30 的纵向方向上。覆盖部件 80 的一个末端耦合到支撑部件 10 以围绕支撑部件 10 的枢销 13 枢转。如果覆盖部件 80 朝向支撑部件 10 枢转，那么覆盖部件 80 就被插入到容纳部件 30 中，并且，覆盖部件 80 按

压收纳在安装零件 33 中的夹紧部件组 99 的一顶部部分。由于夹紧部件组 99 的顶部部分由覆盖部件 80 按压，因此防止了夹紧部件组 99 向上弯曲。同时，如果覆盖部件 80 枢转而远离支撑部件 10，那么覆盖部件 80 与容纳部件 10 分离并打开安装零件 33。

偏置构件使收纳在容纳部件 30 的安装零件 33 中的夹紧部件组 99 朝向容纳部件 30 的自由端 32 弹性地偏置。偏置构件包含：导杆 41、推进部件 442 以及弹簧 43。导杆 41 耦合到容纳部件 30 并设置在容纳部件 30 的纵向方向上。推进部件 42 定位于安装零件 33 内，使得推进部件 42 可在容纳部件 30 的纵向方向上滑动。弹簧 43 配合在导杆 41 周围。弹簧 43 弹性地偏置推进部件 42。弹簧 43 的一个末端支撑在容纳部件 30 的一个末端 31 上，且弹簧 43 的另一末端支撑在推进部件 42 上。如果夹紧部件组 99 装设在安装零件 33 中，那么在容纳部件 30 的一个末端 31 侧处，推进部件 42 接触位于夹紧部件组 99 的最末端位置处的夹紧部件 90c，并使夹紧部件组 99 朝向容纳部件 30 的自由端 32 偏置。

第一弹性部件 50 设置在容纳部件 30 与按压部件 20 之间，并偏置按压部件 20 使其远离容纳部件 30。第一弹性部件 50 是通过垂直地弯曲金属条而形成的叶片弹簧 (leaf spring)。当按压部件 20 朝向支撑部件 10 枢转时，第一弹性部件 50 的固定端 51 固定地支撑在按压部件 20 上，且第一弹性部件 50 的自由端 52 支撑在覆盖部件 80 的顶部表面上。虽然固定端 51 支撑在按压部件 20 上且自由端 52 支撑在覆盖部件 80 上，但若是在朝向支撑部件 10 按压所述按压部件 20 时，第一弹性部件 50 的固定端 51 和自由端 52 会被压缩而彼此更靠近。然而，如果去除压力，那么被压缩的固定端 51 和自由端 52 会移动而彼此远离，并偏置按压部件 20 使其远离支撑部件 10。

第二弹性部件 60 设置在容纳部件 30 与支撑部件 10 之间，并偏置容纳部件 30 使其远离支撑部件 10。类似于第一弹性部件 60，第二弹性部件 60 是通过垂直地弯曲金属条而形成的叶片弹簧。当容纳部件 30 朝向支撑部件 10 枢转时，第二弹性部件 60 的固定端 61 固定地支撑在支撑部件 10 上，且第二弹性部件 60 的自由端 62 支撑在容纳部件 30 的底部表面上。虽然固定端 61 支撑在支撑部件 10 上且自由端 62 支撑在容纳部件 30 的底部表面上，但若是在朝向支撑部件 10 按压容纳部件 30 时，第二弹性部件 60 的固定端 61 和自由端 62 会被压缩而彼此更靠近。然而，如果去除压力，那么被压缩的固定端 61 和自由端 62 会移动而彼此远离，并偏置容纳部件 30 使其远离支撑部件 10。

成型板 70 耦合到支撑部件 10 以在位置上对应于通孔 34，在成型板 70 上由于按压部件 20 的压力的缘故而与夹紧部件组 99 分离并通过通孔 34 释

放的第一夹紧部件 90a 的该对侧表面 91 和 92 的末端被按压。即，当容纳部件 30 朝向支撑部件 10 完全枢转时，成型板 70 设置在通孔 34 下方。成型板 70 包含：成型凹槽 71。此成型凹槽 71 是凹陷的凹槽，其包含第一侧壁 712、面对第一侧壁 712 的第二侧壁 713 以及连接第一侧壁 712 与第二侧壁 713 的底部表面 711。朝向容纳部件 30 的通孔 34 突出的突出零件 714 形成于底部表面 711 的中心部分处。突出零件 714 在垂直于容纳部件 30 的纵向方向的横向方向上纵向延伸。另外，具有预定曲率的曲面形成于突出零件 714 的顶部与成型凹槽 71 的第一侧壁 712 和第二侧壁 713 中的每一者之间。曲率半径优选在从 0.5 mm 到 0.7 mm 的范围内。如果曲率小于 0.5 mm，那么收纳在装置 100 中的假发 p 和人发 h 的总量太小。相反，如果曲率大于 0.6 mm，那么收纳在装置 100 中的假发 p 和人发 h 的总量太大，从而不能获得令人满意的漂白效果。在本实施例中，预定曲率为 0.6 mm。朝向通孔 34 突出的突起 72 形成于成型凹槽 71 的第二侧壁 713 上。如果按压部件 20 朝向支撑部件 10 枢转并按压第一夹紧部件 90a，那么突起 72 会被插入到第二夹紧部件 90b 的容纳部 94 中并支撑第二夹紧部件 90b。

连接部件 88 耦合在支撑部件 10 与容纳部件 30 之间。即，连接部件 88 的一个末端可枢转地耦合到支撑部件 10 的中间零件 12，且连接部件 88 的另一末端可滑动地耦合到容纳部件 30。如果容纳部件 30 枢转而远离支撑部件 10，那么连接部件 88 的一个末端与容纳部件 30 一起枢转，且连接部件 88 的另一末端也枢转并朝向容纳部件 30 的一个末端 31 滑动。捕捉零件 88a 形成于连接部件 88 的另一末端处，使得朝向容纳部件 30 的一个末端 31 滑动的连接部件 88 的另一末端可由推进部件 42 捕捉，且因此推进部件 42 也可朝向容纳部件 30 的一个末端 31 滑动。

现将详细阐释使用根据本实施例的假发粘接装置 100 的实例和使用假发粘接装置 100 粘接假发的方法。

首先，使假发粘接装置 100 的按压部件 10 和覆盖部件 80 枢转而远离支撑部件 10 以打开容纳部件 30 的安装零件 33。其后，如果容纳部件 30 枢转而远离支撑部件 10，那么连接部件 88 的一个末端被枢转，且连接部件 88 的另一末端朝向容纳部件 30 的一个末端 31 滑动。当连接部件 88 的另一末端滑动时，连接部件 88 的捕捉零件 88a 由推进部件 42 捕捉，且因此推进部件 42 与连接部件 88 的另一末端一起朝向容纳部件 30 的一个末端 31 滑动。接下来，使夹紧部件组 99 收纳在打开的安装零件 33 中。容纳部件 30 并非总是枢转而远离支撑部件 10 以将夹紧部件组 99 安装在安装零件 33 中。用户有可能固持推进部件 42、朝向容纳部件 30 的一个末端 31 移动推进部件 42，并接着将夹紧部件组 99 放入安装零件 33 中。如果夹紧部件组 99 收纳在安装零件 33 中，那么在容纳部件 30 的自由端 32 侧处使位于夹紧

部件组 99 的夹紧部件 90 的终端处的第一夹紧部件 90 和第二夹紧部件 90b 安置在通孔 34 上方。另一方面，使弹簧 43 压缩且使推进部件 42 朝向容纳部件 30 的自由端 32 偏置。另外，推进部件 42 在容纳部件 30 的一个末端 31 侧处接触位于夹紧部件组 99 的最末端位置处的第三夹紧部件 90c，并使夹紧部件组 99 朝向容纳部件 30 的自由端 32 偏置。其后，使覆盖部件 88 朝向支撑部件 10 枢转以插入到安装零件 33 中，使得覆盖部件 88 按压夹紧部件组 99 的顶部部分。因此，尽管推进部件 42 使夹紧部件组 99 偏置，但仍可防止夹紧部件组 99 向上弯曲。接着，使按压部件 20 朝向支撑部件 10 枢转，使得第一弹性部件 50 的自由端 52 接触覆盖部件 88 的顶部表面并支撑在覆盖部件 88 的顶部表面上。通过此过程，夹紧部件组 99 完全装设在假发粘接装置 100 中。在此状态下，由于第二弹性部件 60 弹性地偏置容纳部件 30 使其远离支撑部件 10，因此支撑部件 10 与容纳部件 30 彼此间隔预定角度。

如图 6 中所示，当夹紧部件组 99 完全装设在假发粘接装置 100 中时，将人发 h 和假发 p 平行排列且接着装入成型板 70 的成型凹槽 71 内。此时，较佳的是，使人发 h 的绺 (locks) 的数目等于假发 p 的绺的数目。接着，如果用户按压所述按压部件 20 且朝向支撑部件 10 枢转按压部件 20，那么按压部件 20 的按压零件 23 围绕并接触第一夹紧部件 90a 的连接零件 93，且成型板 70 的突起 72 穿过通孔 34 且插入第二夹紧部件 90b 的容纳部 94 中。插入到第二夹紧部件 90b 的容纳部 94 中的突起 72 支撑第二夹紧部件 90b，使得在按压部件 20 的按压零件 23 按压了接合到第二夹紧部件 90b 的第一夹紧部件 90a 时，仅第一夹紧部件 90a 可与夹紧部件组 99 分离。如果突起 72 不存在，那么第一夹紧部件 90a 不能与夹紧部件组 99 分离，且整个夹紧部件组 99 可能通过通孔 34 释放。

如果用户继续按压所述按压部件 20，那么第一夹紧部件 90a 与夹紧部件组 99 分离，穿过通孔 34 并插入到成型板 70 的成型凹槽 71 中。此时，安置在成型凹槽 71 中的人发 h 和假发 p 被收纳在第一夹紧部件 90a 的容纳部 94 中。如图 7 中所示，如果继续施加压力，那么第一夹紧部件 90a 的侧表面 91 和 92 的末端被按压而抵靠成型凹槽 71 的底部表面 711 从而弯曲并向内卷动。因此，收纳在第一夹紧部件 90a 的容纳部 94 中的人发 h 和假发 p 被第一夹紧部件 90a 夹紧。由于从按压所述按压部件 20 到夹紧假发 p 的过程在瞬间发生，因此假发 p 可在非常短的时间内粘接到人发 h。另一方面，形成于第一夹紧部件 90a 的侧表面 91 和 92 的末端上的突出部 95 增加了人发 h 与假发 p 之间的摩擦力，从而防止第一夹紧部件 90a 相对于人发 h 和假发 p 的夹紧力减小。

如果假发 p 完全粘接到人发 h，那么用户去除施加到按压部件 20 的压

力。如果压力被去除，那么压缩的第二弹性部件 60 被释放并弹性地回复以枢转容纳部件 30 使其远离支撑部件 10，使得容纳部件 30 返回到其原始位置。另一方面，由于推进部件 42 使夹紧部件组 99 朝向容纳部件 30 的自由端 32 偏置，且第一夹紧部件 90a 通过通孔 34 释放，因此第二夹紧部件 90b 移动到第一夹紧部件 90a 的同一位置以作为第一夹紧部件。下一夹紧部件 90 成为第二夹紧部件。通过此过程，假发 p 可在非常短的时间内简单地粘接到人发 h。

尽管已经阐释了将假发 p 粘接到人发 h 的过程，但假发粘接装置 100 还可用于接发 (hair extension)。通过平行连接多个假发 p 来完成接发。如果将接发附接到人发，那么人发看起来不是部分地而是整体地变成了长发。根据本发明的假发粘接装置 100 可用于将接发的每一假发 p 附接到人发 h。

尽管在此实施例中，成型凹槽 71 的曲率半径为 0.6 mm，但本发明并非限于此，可根据假发 p 和人发 h 的绺数作出各种修改。

此外，虽然第一弹性部件 50 和第二弹性部件 60 为弯曲金属条形叶片弹簧，但还可使用包括螺旋弹簧在内的各种弹性部件。

虽然已经参考本发明优选实施例明确地展示并描述了本发明，但所属领域的技术人员将了解，可在不脱离如由所附权利要求书所界定的本发明的精神和范围的情况下，对本发明的形式和细节作出各种改变。

工业适用性

如上文所述，假发粘接装置和方法可简单且快速地将假发粘接到人发，从而减少工作时间。同样，由于与常规技术不同，假发粘接装置和方法不使用粘附剂，所以人发可保持健康。

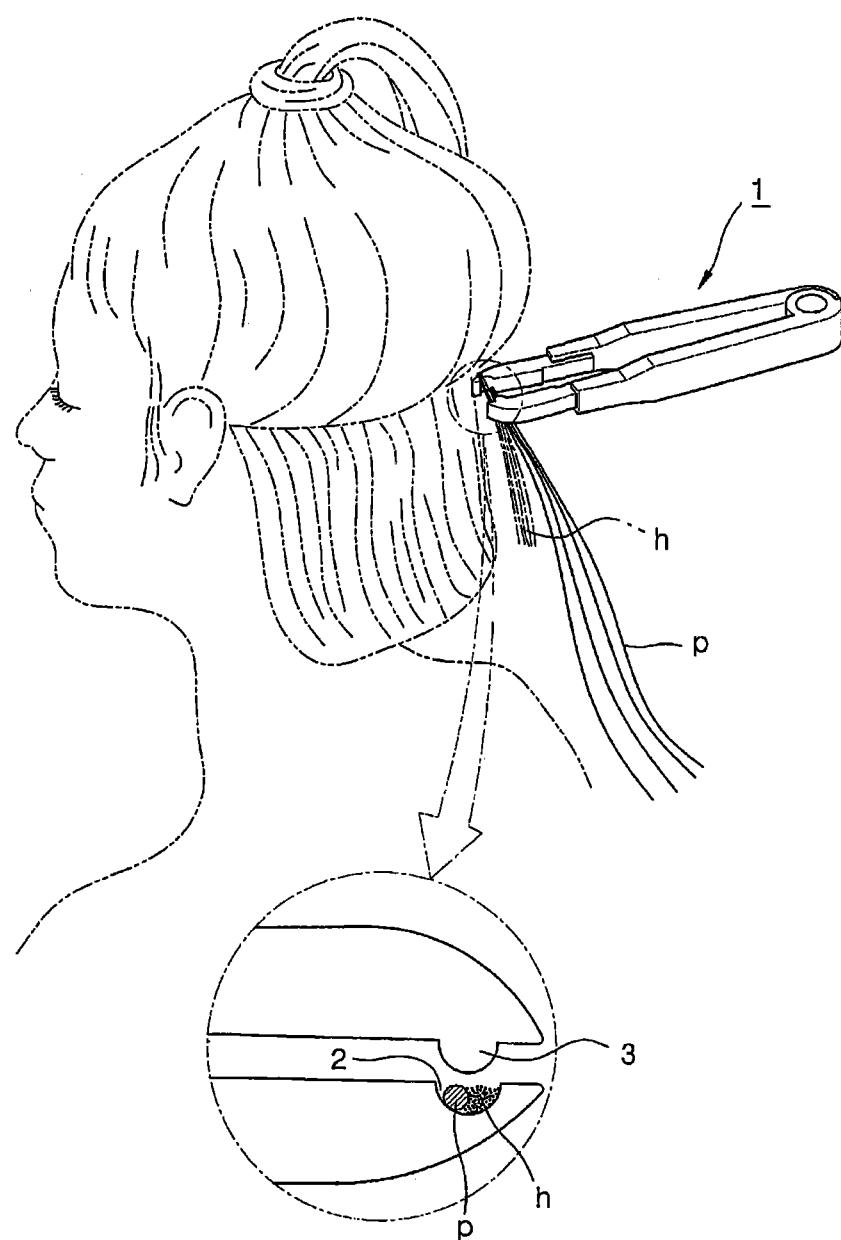


图 1

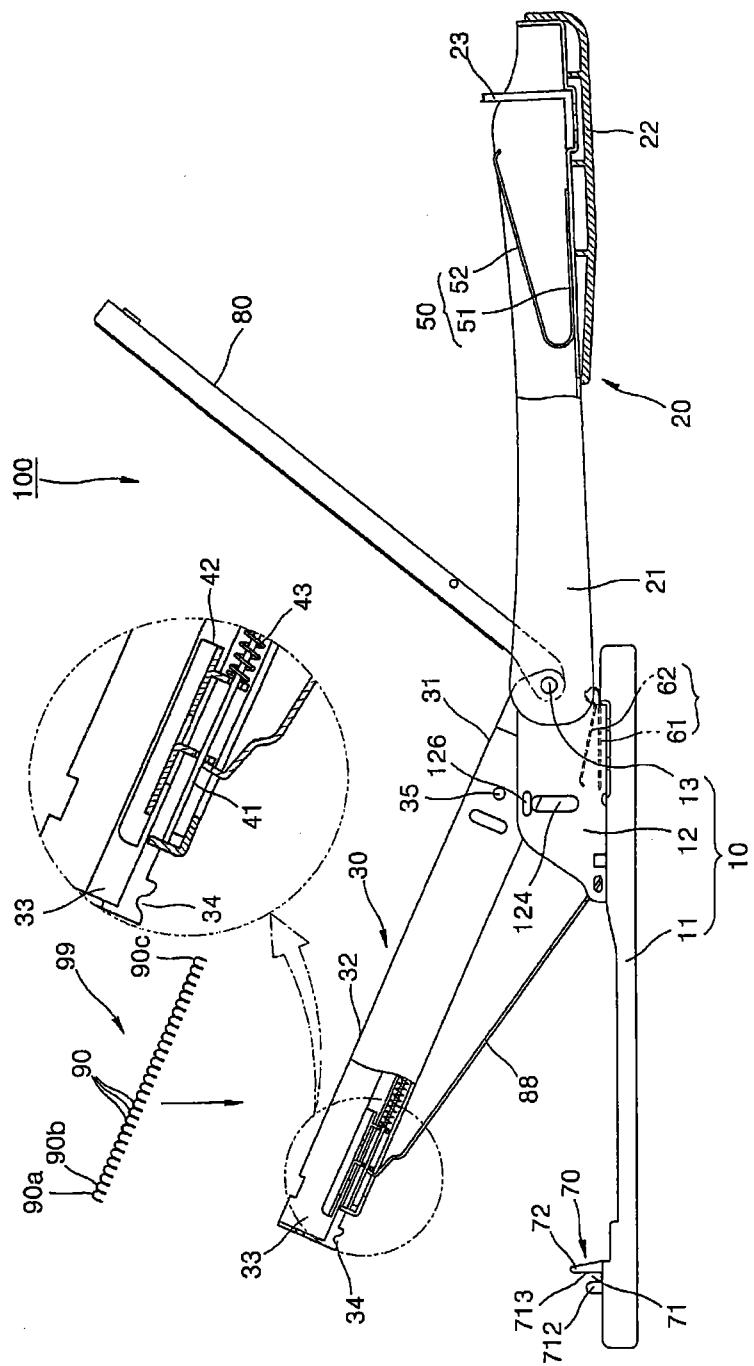


图 2

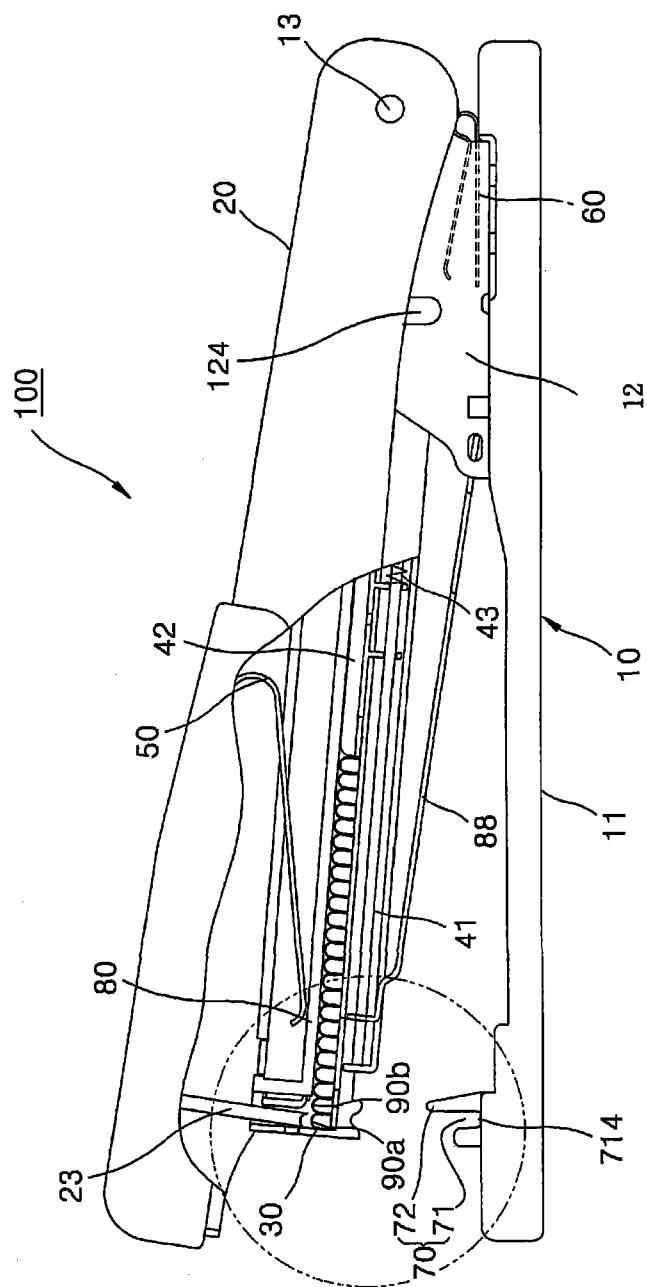


图 3

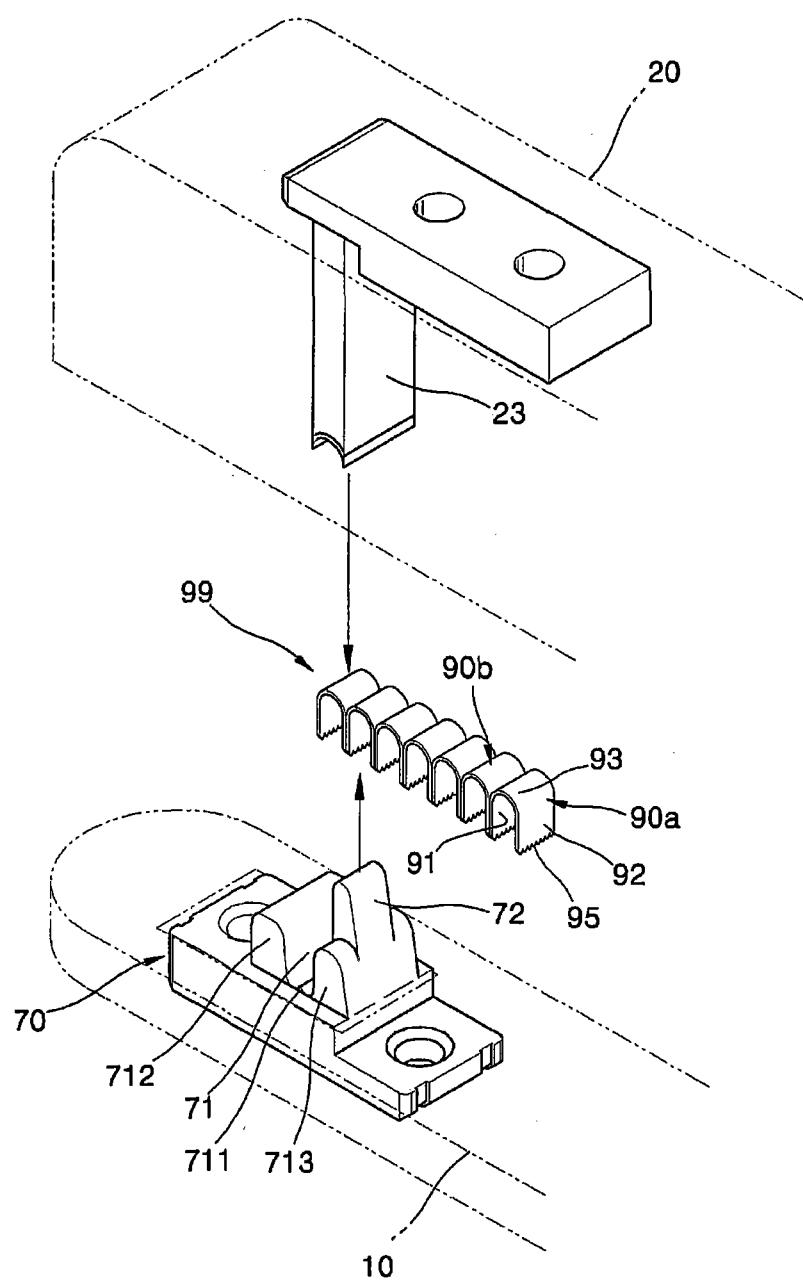


图 4

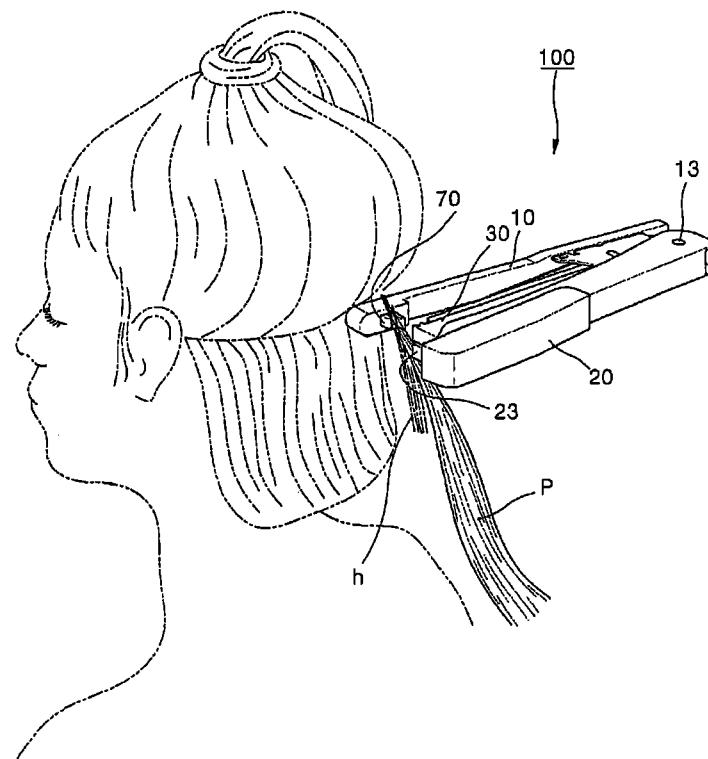


图 5

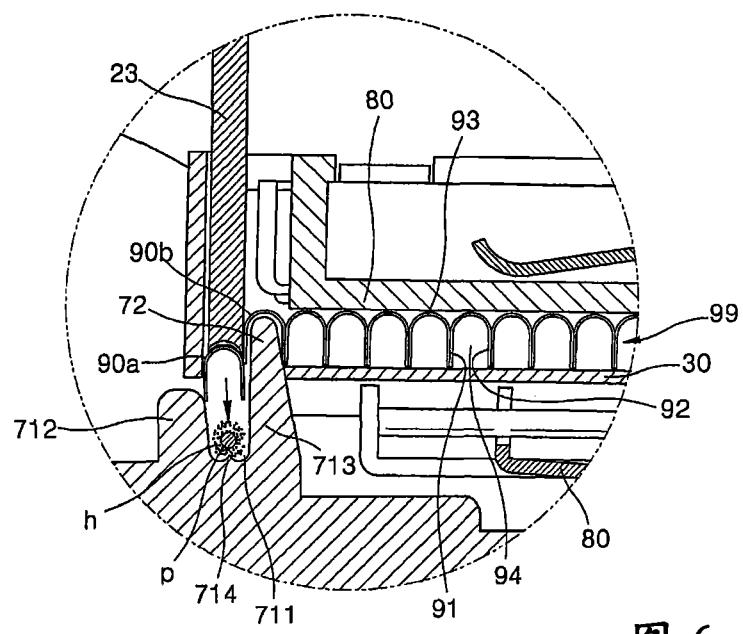


图 6

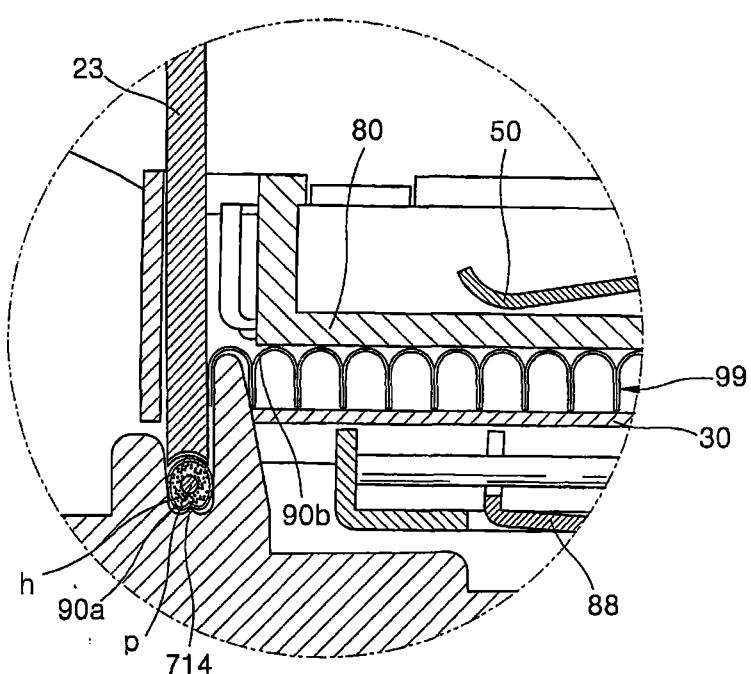


图 7