



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207567437 U

(45)授权公告日 2018.07.03

(21)申请号 201721748772.9

(22)申请日 2017.12.15

(73)专利权人 宁波申洲针织有限公司

地址 315800 浙江省宁波市北仑区甬江路  
18号

(72)发明人 王亮 崔纪锋 陈勇 肖永圣

(74)专利代理机构 北京君恒知识产权代理事务  
所(普通合伙) 11466

代理人 张强 郑黎明

(51)Int.Cl.

D05B 35/00(2006.01)

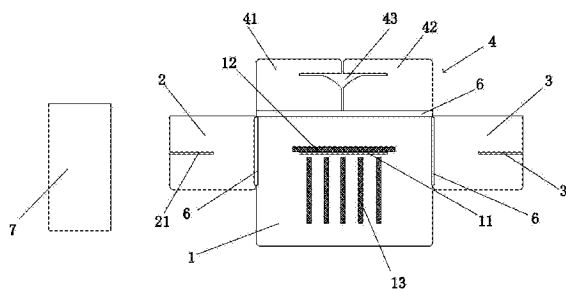
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

### (54)实用新型名称

后身立体省道辅助缝纫模板

### (57)摘要

后身立体省道辅助缝纫模板,涉及一种制衣模板,包括主模板,主模板两侧分别转动设置有左侧板和右侧板,主模板顶部转动设置有前遮盖板和后遮盖板,前遮盖板在所述的后遮盖板前,主模板上设置有缝纫槽,左侧板上设置有与所述缝纫槽相配合的左半缝纫槽,右侧板上设置有与所述缝纫槽相配合的右半缝纫槽,前遮盖板上设置有与所述缝纫槽相配合的缝纫腔,后遮盖板上设置有与所述缝纫槽相配合的后缝纫槽。本实用新型的有益效果是通过本模板能够大幅度提高织造后省道的纺织效率,减少人工织造过程中的废品率,使得原材料使用率高,同时由手工改为模板织造,使得所有省道的缝合尺度确定,避免缝多或者缝少,减少了误差,极大的改善了省道缝合度的问题。



1. 后身立体省道辅助缝纫模板,包括主模板,其特征为,所述的主模板两侧分别转动设置有左侧板和右侧板,所述的主模板顶部转动设置有前遮盖板和后遮盖板,所述的前遮盖板在所述的后遮盖板前,所述的主模板上设置有缝纫槽,所述的左侧板上设置有与所述缝纫槽相配合的左半缝纫槽,所述的右侧板上设置有与所述缝纫槽相配合的右半缝纫槽,所述的前遮盖板上设置有与所述缝纫槽相配合的缝纫腔,所述的后遮盖板上设置有与所述缝纫槽相配合的后缝纫槽。

2. 根据权利要求1所述的后身立体省道辅助缝纫模板,其特征为,所述的前遮盖板和后遮盖板都通过柔性粘布连接且同轴转动。

3. 根据权利要求1所述的后身立体省道辅助缝纫模板,其特征为,所述的左侧板和所述右侧板都通过柔性粘布所述的主模板。

4. 根据权利要求1所述的后身立体省道辅助缝纫模板,其特征为,所述的前遮盖板分为左前遮盖板和右前遮盖板,所述的缝纫腔包括设置在所述的左前遮盖板左槽和设置在所述右前遮盖板的右槽。

5. 根据权利要求1所述的后身立体省道辅助缝纫模板,其特征为,所述的缝纫腔完全覆盖住所述的缝纫槽。

6. 根据权利要求1所述的后身立体省道辅助缝纫模板,其特征为,所述的缝纫槽上方贴靠有限位软垫。

7. 根据权利要求1所述的后身立体省道辅助缝纫模板,其特征为,所述的主模板上还设置有若干个均匀设置的摩擦软垫,所述的摩擦软垫设置在所述缝纫槽的下方。

8. 根据权利要求1所述的后身立体省道辅助缝纫模板,其特征为,还包括限位板。

## 后身立体省道辅助缝纫模板

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制衣模板,尤其是一种后身立体省道缝纫模板。

### 背景技术

[0002] 随着消费水平的提高,消费者对服饰样式的要求越来越高,为此设计师们现在设计的服饰也越来越复杂,加工织造难度也越来越高。对于设计复杂的服饰,一般的电子缝纫无法胜任,必须进行人工缝纫,一般的缝纫工人无法良好的对复杂服饰进行缝纫,经常出现各种走偏跑线,一旦出现这种问题就会影响到整个的缝纫效果。为此这类复杂的服饰通常需要经验丰富的老师傅进行缝纫,但是老师傅的精力有限,长时间工作后也会出现问题,并且老师傅数量稀少,只让老师傅进行这类工作,会拖累整个生产效率。为此现在都通过各种缝纫模板对这类复杂的服饰进行辅助,加快织造效率。

[0003] 省道,就是利用平面的布包覆人体某部位曲面时,根据曲面曲率的大小而折叠缝合进去的多余部分,服装省道依人体部位可分为胸省、腰省、肩省、袖省、肚省、臀省等,省道的形状可根据体型和造型要求设置,常见的有橄榄等、锥形等、子弹型等。对于省道的缝制需要有经验的老织工进行缝制,这样才能掌握具体的缝合尺度,对于新手来说省道的缝制是非常困难的,为此需要一种辅助设备可以帮助新手快速的上手,提高整个织造的生产效率。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型针对现有技术中的不足,提供了后身立体省道辅助缝纫模板,通过本模板能够大幅度提高织造后省道的纺织效率,减少人工织造过程中的废品率,使得原材料使用率高,同时由手工改为模板织造,使得所有省道的缝合尺度确定,避免缝多或者缝少,减少了误差,极大的改善了省道缝合度的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型通过下述技术方案得以解决:后身立体省道辅助缝纫模板,包括主模板,所述的主模板两侧分别转动设置有左侧板和右侧板,所述的主模板顶部转动设置有前遮盖板和后遮盖板,所述的前遮盖板在所述的后遮盖板前,所述的主模板上设置有缝纫槽,所述的左侧板上设置有与所述缝纫槽相配合的左半缝纫槽,所述的右侧板上设置有与所述缝纫槽相配合的右半缝纫槽,所述的前遮盖板上设置有与所述缝纫槽相配合的缝纫腔,所述的后遮盖板上设置有与所述缝纫槽相配合的后缝纫槽。

[0006] 上述技术方案中,优选的,所述的前遮盖板和后遮盖板都通过柔性粘布连接且同轴转动。

[0007] 上述技术方案中,优选的,所述的左侧板和所述右侧板都通过柔性粘布所述的主模板。

[0008] 上述技术方案中,优选的,所述的前遮盖板分为左前遮盖板和右前遮盖板,所述的缝纫腔包括设置在所述的左前遮盖板左槽和设置在所述右前遮盖板的右槽。

[0009] 上述技术方案中,优选的,所述的缝纫腔完全覆盖住所述的缝纫槽。

[0010] 上述技术方案中,优选的,所述的缝纫槽上方贴靠有限位软垫。

[0011] 上述技术方案中,优选的,所述的主模板上还设置有若干个均匀设置的摩擦软垫,所述的摩擦软垫设置在所述缝纫槽的下方。

[0012] 上述技术方案中,优选的,还包括限位板。

[0013] 本实用新型是一种后身立体省道织造的模板,织造时只需要将两块布条根据指示放入到主模板内,然后根据限位板的限位和左侧板和右侧板以及前遮盖板和后遮盖板的作用缝制成省道。通过本模板,一般技术的工人就可以轻松的完成工作,并且每次缝纫都在模板内进行,同批次的产品都完全符合要求,不会出现差异,无需经验丰富的老技工就能完成后身立体省道的缝纫工作。

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过本模板能够大幅度提高织造后省道的纺织效率,减少人工织造过程中的废品率,使得原材料使用率高,同时由手工改为模板织造,使得所有省道的缝合尺度确定,避免缝多或者缝少,减少了误差,极大的改善了省道缝合度的问题。

## 附图说明

[0015] 图1是本实用新型示意图。

[0016] 图2是本实用新型去除前遮盖板在示意图。

## 具体实施方式

[0017] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述。

[0018] 实施例1,如图1至图2所示,后身立体省道辅助缝纫模板,包括主模板1和限位板7。所述的主模板1两侧分别转动设置有左侧板2和右侧板3,所述的左侧板2和所述右侧板3都通过柔性粘布6所述的主模板1。所述的主模板1顶部转动设置有前遮盖板4和后遮盖板5,所述的前遮盖板4在所述的后遮盖板5前,所述的前遮盖板4和后遮盖板5都通过柔性粘布6连接且同轴转动。所述的主模板1上设置有缝纫槽11,所述的左侧板2上设置有与所述缝纫槽11相配合的左半缝纫槽21,所述的右侧板3上设置有与所述缝纫槽11相配合的右半缝纫槽31,所述的前遮盖板4上设置有与所述缝纫槽22相配合的缝纫腔43,所述的缝纫腔43完全覆盖住所述的缝纫槽11。所述的前遮盖板43分为左前遮盖板41和右前遮盖板42,所述的缝纫腔43包括设置在所述的左前遮盖板41左槽和设置在所述右前遮盖板42的右槽。所述的后遮盖板5上设置有与所述缝纫槽22相配合的后缝纫槽52。所述的缝纫槽11上方贴靠有限位软垫3。所述的主模板2上还设置有若干个均匀设置的摩擦软垫13,所述的摩擦软垫13设置在所述缝纫槽11的下方。

[0019] 使用时,展开主模板1,将底布条放到主模板1上,并且底布条两侧延伸到左侧板2和右侧板3上,然后在底布条上盖上同样大小的中布条。盖完后,用限位板7压住中布条,限位板7放置在缝纫槽11的中间位置,然后通过限位板7让中布条的右半边向左折叠,再然后让右侧板3向主模板1翻转,使得底布条右半边被右侧板3折叠,此时右侧板3盖在主模板1上,将向左折叠的中布条部分折回,覆盖在右侧板3上。同理,然后通过限位板7让中布条的左半边向右折叠,再然后让左侧板2向主模板1翻转,使得底布条左半边被左侧板2折叠,此时左侧板2盖在主模板1上,将向右折叠的中布条部分折回,覆盖在左侧板2上。放下前遮盖

板4,使得前遮盖板4盖住底布条和中布条,然后在前遮盖板4上放置顶布条,最后将后遮盖板5翻转盖住顶布条,此时后缝纫槽52、缝纫腔43、左半缝纫槽21、右半缝纫槽31和缝纫槽11上下对齐,就能通过此处进行缝纫,缝纫完成后就得到立体省道,缝纫完的立体省道可由缝纫腔43抽出。

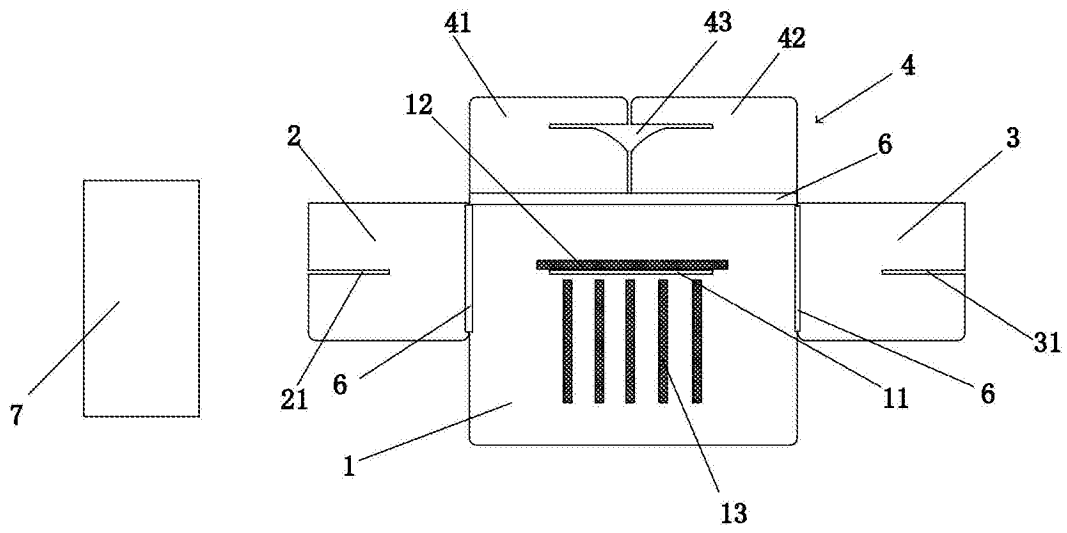


图1

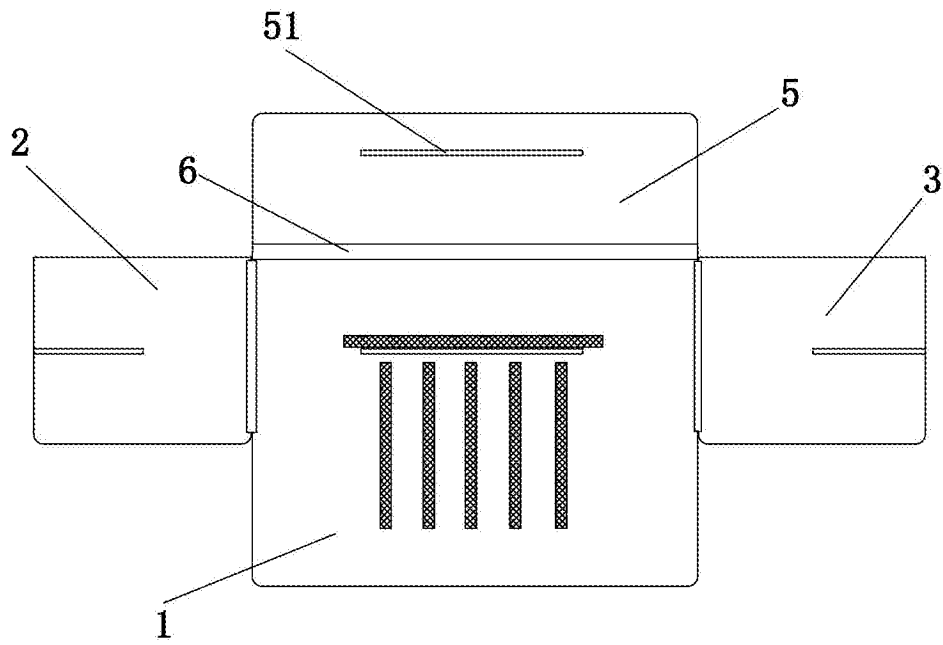


图2