



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208668010 U

(45)授权公告日 2019.03.29

(21)申请号 201821165512.3

(22)申请日 2018.07.20

(73)专利权人 申洲针织(安徽)有限公司

地址 246200 安徽省安庆市望江县经济开发区申洲针织(安徽)有限公司

(72)发明人 李兵 许灯宝 王刚

(74)专利代理机构 合肥市长远专利事务所  
(普通合伙) 34119

代理人 傅磊

(51)Int.Cl.

D05B 35/06(2006.01)

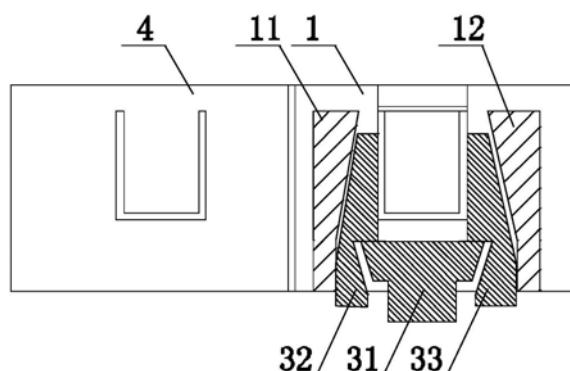
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种缝纫用贴袋模板

(57)摘要

本实用新型公开了一种缝纫用贴袋模板，垫板的第一U型缝纫通槽两侧分别设有第一导向凸起和第二导向凸起，袋布压板位于第一导向凸起和第二导向凸起之间且覆盖所述第一U型缝纫通槽，袋边定型板位于所述第一导向凸起和第二导向凸起之间，袋边定型板的推块推动两个夹块从两侧向内移动，与袋布压板配合对袋布外缘缝纫部位内翻定位。通过上述优化设计的缝纫用贴袋模板，通过袋布压板将袋布压紧定位，推块推动两个夹板从U型的三个方向使袋布三个缝纫边内翻定位，实现缝纫边的快速定位，操作简便，并且提高缝纫精度。



1. 一种缝纫用贴袋模板，其特征在于，包括：垫板(1)、袋布压板(2)、袋边定型板、盖板(4)；

垫板(1)一侧设有袋布定位部、第一U型缝纫通槽、第一导向凸起(11)、第二导向凸起(12)，所述袋布定位部位于所述第一U型缝纫通槽开口一侧，第一导向凸起(11)和第二导向凸起(12)分别位于所述U型缝纫通槽两侧，第一导向凸起(11)和第二导向凸起(12)之间的距离沿着所述第一U型缝纫通槽延伸的方向向U型开口的一侧逐渐减小；

袋布压板(2)位于第一导向凸起(11)和第二导向凸起(12)之间且覆盖所述第一U型缝纫通槽；

袋边定型板位于所述第一导向凸起(11)和第二导向凸起(12)之间，袋边定型板包括推块(31)、第一夹块(32)和第二夹块(33)，推块(31)位于第一U型缝纫通槽的U型开口一侧，第一夹块(32)位于推块(31)与第一导向凸起(11)之间且第二夹块(33)位于推块(31)与第二导向凸起(12)之间，推块(31)靠近第一U型缝纫通槽一侧设有推动面，第一夹块(32)上设有与所述推动面配合的第一推动部，第二夹块(33)上设有与所述推动面配合的第二推动部，第一夹块(32)靠近第一U型缝纫通槽一侧设有第一定位部且第二夹块(33)靠近第一U型缝纫通槽一侧设有第二定位部，第一夹块(32)靠近第一导向凸起(11)一侧设有与第一导向凸起(11)配合的第一导向面，第二夹块(33)靠近第二导向凸起(12)一侧设有与第二导向凸起(12)配合的第二导向面；

盖板(4)位于袋边定型板远离垫板(1)一侧，盖板(4)上设有与第一U型缝纫通槽对应的第二U型缝纫通槽。

2. 根据权利要求1所述的缝纫用贴袋模板，其特征在于，推块(31)两侧分别设有第一导向部和第二导向部，第一导向部和第二导向部端部之间的距离在远离第一U型缝纫通槽的方向上逐渐减小，第一夹块(32)上设有与第一导向部配合的第一导向槽，第二夹块(33)上设有与所述第二导向部配合的第二导向槽。

3. 根据权利要求2所述的缝纫用贴袋模板，其特征在于，推块(31)远离第一U型缝纫通槽一侧设有第一拉出部。

4. 根据权利要求1所述的缝纫用贴袋模板，其特征在于，袋布压板(2)远离推块(31)一侧设有第一拉出部。

5. 根据权利要求1所述的缝纫用贴袋模板，其特征在于，还包括限位压板(5)，限位压板(5)位于袋边定型板与盖板(4)之间，限位压板(5)上设有用于容纳袋布压板(2)的开口。

6. 根据权利要求1所述的缝纫用贴袋模板，其特征在于，盖板(4)一侧设有转轴且通过转轴与垫板(1)可转动连接。

## 一种缝纫用贴袋模板

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及针织加工技术领域,尤其涉及一种缝纫用贴袋模板。

### 背景技术

[0002] 在服装的加工中,目前仍需大量的劳动人员参与其中,人手操作的工序也较多,人工工作强度大,加工时容易出现技术误差、翻修率高,影响产品质量,降低了生产效率和效益。对于服装关键部位,如服装贴袋袋口的缝制工艺,要求折边均匀、宽度一致、不起链型等,技术操作上有一定难度,因此需对其工艺方法做进一步改进。设计辅助模具辅助缝纫,可以迅速达到高速、优质、稳定的生产效果。

### 实用新型内容

[0003] 为解决背景技术中存在的技术问题,本实用新型提出一种缝纫用贴袋模板。

[0004] 本实用新型提出的一种缝纫用贴袋模板,包括:垫板、袋布压板、袋边定型板、盖板;

[0005] 垫板一侧设有袋布定位部、第一U型缝纫通槽、第一导向凸起、第二导向凸起,所述袋布定位部位于所述第一U型缝纫通槽开口一侧,第一导向凸起和第二导向凸起分别位于所述U型缝纫通槽两侧,第一导向凸起和第二导向凸起之间的距离沿着所述第一U型缝纫通槽延伸的方向向U型开口的一侧逐渐减小;

[0006] 袋布压板位于第一导向凸起和第二导向凸起之间且覆盖所述第一U型缝纫通槽;

[0007] 袋边定型板位于所述第一导向凸起和第二导向凸起之间,袋边定型板包括推块、第一夹块和第二夹块,推块位于第一U型缝纫通槽的U型开口一侧,第一夹块位于推块与第一导向凸起之间且第二夹块位于推块与第二导向凸起之间,推块靠近第一U型缝纫通槽一侧设有推动面,第一夹块上设有与所述推动面配合的第一推动部,第二夹块上设有与所述推动面配合的第二推动部,第一夹块靠近第一U型缝纫通槽一侧设有第一定位部且第二夹块靠近第一U型缝纫通槽一侧设有第二定位部,第一夹块靠近第一导向凸起一侧设有与第一导向凸起配合的第一导向面,第二夹块靠近第二导向凸起一侧设有与第二导向凸起配合的第二导向面;

[0008] 盖板位于袋边定型板远离垫板一侧,盖板上设有与第一U型缝纫通槽对应的第二U型缝纫通槽。

[0009] 优选地,推块两侧分别设有第一导向部和第二导向部,第一导向部和第二导向部端部之间的距离在远离第一U型缝纫通槽的方向上逐渐减小,第一夹块上设有与第一导向部配合的第一导向槽,第二夹块上设有与所述第二导向部配合的第二导向槽。

[0010] 优选地,推块远离第一U型缝纫通槽一侧设有第一拉出部。

[0011] 优选地,袋布压板远离推块一侧设有第一拉出部。

[0012] 优选地,还包括限位压板,限位压板位于袋边定型板与盖板之间,限位压板上设有用于容纳袋布压板的开口。

[0013] 优选地，盖板一侧设有转轴且通过转轴与垫板可转动连接。

[0014] 本实用新型中，所提出的缝纫用贴袋模板，垫板的第一U型缝纫通槽两侧分别设有第一导向凸起和第二导向凸起，袋布压板位于第一导向凸起和第二导向凸起之间且覆盖所述第一U型缝纫通槽，袋边定型板位于所述第一导向凸起和第二导向凸起之间，袋边定型板的推块推动两个夹块从两侧向内移动，与袋布压板配合对袋布外缘缝纫部位内翻定位。通过上述优化设计的缝纫用贴袋模板，通过袋布压板将袋布压紧定位，推块推动两个夹板从U型的三个方向使袋布三个缝纫边内翻定位，实现缝纫边的快速定位，操作简便，并且提高缝纫精度。

### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型提出的一种缝纫用贴袋模板的袋边定位板在垫板上设置的结构示意图。

[0016] 图2为袋布压板安装位置的结构示意图。

[0017] 图3为限位压板的结构示意图。

### 具体实施方式

[0018] 如图1至3所示，图1为本实用新型提出的一种缝纫用贴袋模板的袋边定位板在垫板上设置的结构示意图，图2为袋布压板安装位置的结构示意图，图3为限位压板的结构示意图。

[0019] 参照图1至3，本实用新型提出的一种缝纫用贴袋模板，垫板1、袋布压板2、袋边定型板、盖板4；

[0020] 垫板1一侧设有袋布定位部、第一U型缝纫通槽、第一导向凸起11、第二导向凸起12，所述袋布定位部位于所述第一U型缝纫通槽开口一侧，第一导向凸起11和第二导向凸起12分别位于所述U型缝纫通槽两侧，第一导向凸起11和第二导向凸起12之间的距离沿着所述第一U型缝纫通槽延伸的方向向U型开口的一侧逐渐减小；

[0021] 袋布压板2位于第一导向凸起11和第二导向凸起12之间且覆盖所述第一U型缝纫通槽；

[0022] 袋边定型板位于所述第一导向凸起11和第二导向凸起12之间，袋边定型板包括推块31、第一夹块32和第二夹块33，推块31位于第一U型缝纫通槽的U型开口一侧，第一夹块32位于推块31与第一导向凸起11之间且第二夹块33位于推块31与第二导向凸起12之间，推块31靠近第一U型缝纫通槽一侧设有推动面，第一夹块32上设有与所述推动面配合的第一推动部，第二夹块33上设有与所述推动面配合的第二推动部，第一夹块32靠近第一U型缝纫通槽一侧设有第一定位部且第二夹块33靠近第一U型缝纫通槽一侧设有第二定位部，第一夹块32靠近第一导向凸起11一侧设有与第一导向凸起11配合的第一导向面，第二夹块33靠近第二导向凸起12一侧设有与第二导向凸起12配合的第二导向面；

[0023] 盖板4位于袋边定型板远离垫板1一侧，盖板4上设有与第一U型缝纫通槽对应的第二U型缝纫通槽。

[0024] 本实施例的缝纫用贴袋模板的具体工作过程中，定位时，首先按照袋布定位部将袋布覆盖在第一U型缝纫通槽上，然后将袋布压板将袋布压板压在袋布上进行定位，向第一

U型缝纫通槽一侧推动推块，同时推块推动第一夹块和第二夹块在第一导向凸起和第二导向凸起作用下向U型缝纫通槽方向移动，从而通过第一定位部、推动部、第二定位部推动袋布的缝纫边缘向内内翻，然后将待缝纫的垫布覆盖在袋布上，接着将袋布压板抽出，并且将推块和两个夹块退回原位，最后将盖板覆盖，将垫布压平，使得第二U型缝纫通槽和第一U型缝纫通槽对应；沿着U型缝纫通槽进行缝纫，从而实现缝纫。

[0025] 在本实施例中，所提出的缝纫用贴袋模板，垫板的第一U型缝纫通槽两侧分别设有第一导向凸起和第二导向凸起，袋布压板位于第一导向凸起和第二导向凸起之间且覆盖所述第一U型缝纫通槽，袋边定型板位于所述第一导向凸起和第二导向凸起之间，袋边定型板的推块推动两个夹块从两侧向内移动，与袋布压板配合对袋布外缘缝纫部位内翻定位。通过上述优化设计的缝纫用贴袋模板，通过袋布压板将袋布压紧定位，推块推动两个夹板从U型的三个方向使袋布三个缝纫边内翻定位，实现缝纫边的快速定位，操作简便，并且提高缝纫精度。

[0026] 在具体实施方式中，推块31两侧分别设有第一导向部和第二导向部，第一导向部和第二导向部端部之间的距离在远离第一U型缝纫通槽的方向上逐渐减小，第一夹块32上设有与第一导向部配合的第一导向槽，第二夹块33上设有与所述第二导向部配合的第二导向槽，通过设置导向部，在推块退回时同时带动夹块向回移动，从而退回原位。

[0027] 在进一步具体实施方式中，推块31远离第一U型缝纫通槽一侧设有第一拉出部，便于推块拉回复位。

[0028] 在其他具体实施方式中，袋布压板2远离推块31一侧设有第一拉出部。

[0029] 为了进一步提高袋布定位，还包括限位压板5，限位压板5位于袋边定型板与盖板4之间，限位压板5上设有用于容纳袋布压板2的开口，通过限位压板与垫板夹持袋边定型板，保证推块和夹块的移动稳定性。

[0030] 在盖板的具体设置方式中，盖板4一侧设有转轴且通过转轴与垫板1可转动连接，便于第一U型缝纫通槽和第二U型缝纫通槽的对应定位。

[0031] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

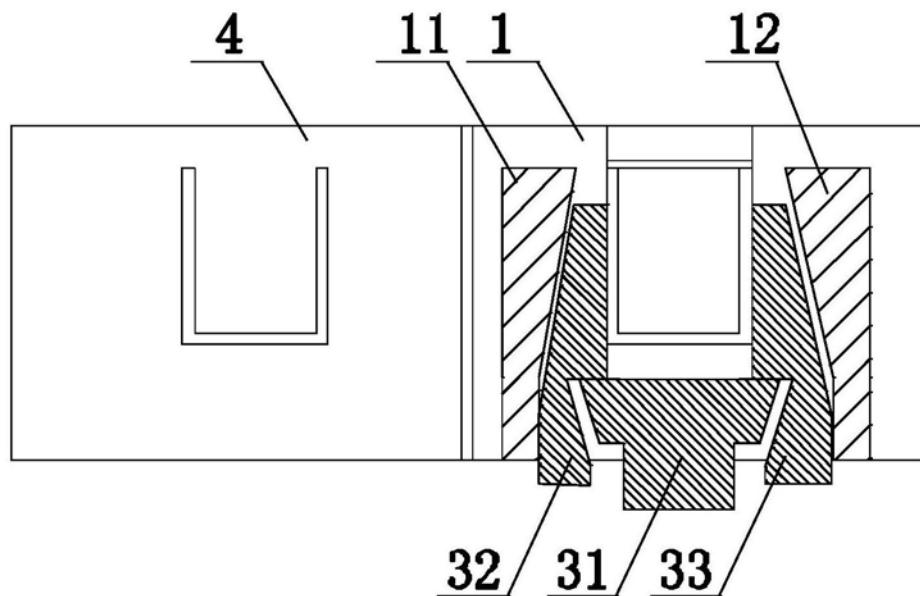


图1

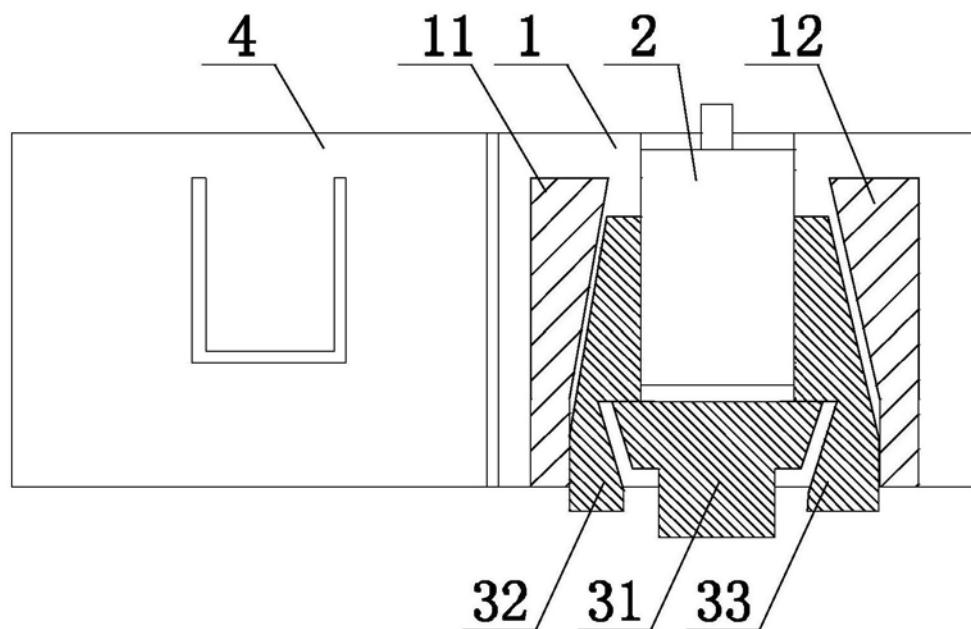


图2

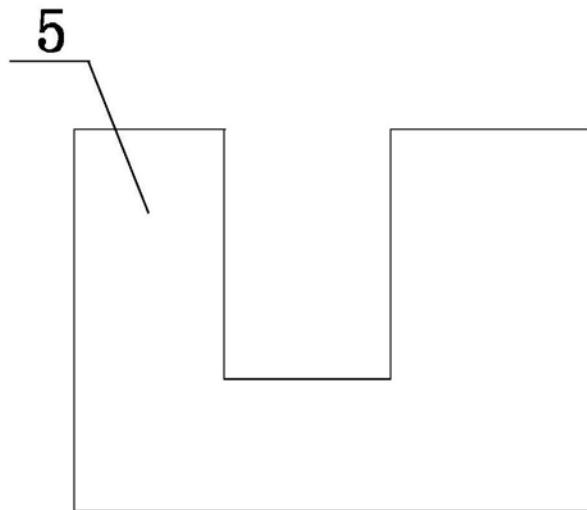


图3