



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103932439 B

(45) 授权公告日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201410205553. 0

CN 203523872 U, 2014. 04. 09,

(22) 申请日 2014. 05. 15

CN 203873072 U, 2014. 10. 15,

(73) 专利权人 际华三五三六职业装有限公司

审查员 赵晓玲

地址 621000 四川省绵阳市高新区磨家工业园

(72) 发明人 青军 阳川 袁友双 周蜀贵
陈兰玲

(74) 专利代理机构 北京远大卓悦知识产权代理
事务所(普通合伙) 11369

代理人 史霞

(51) Int. Cl.

A41H 43/02(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 103027414 A, 2013. 04. 10,

CN 202941470 U, 2013. 05. 22,

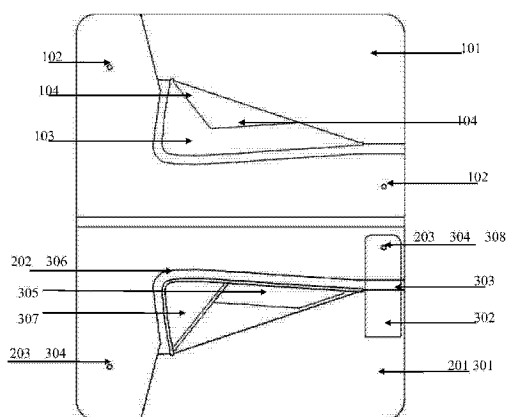
权利要求书2页 说明书4页 附图2页

(54) 发明名称

一种勾服装衣领驳头模具及其使用方法

(57) 摘要

本发明公开了一种勾服装衣领驳头模具,包括:底板,其上沿着待加工的驳头边缘开设有第一走线槽;中间板,其上开设有与底板上的第一走线槽相配合的第二走线槽,且在第二走线槽的一侧边缘位置设置有形状垫;面板,其上根据形状垫和第二走线槽设有开口,且开口与形状垫不完全接触;其中,底板,中间板与面板的一侧均粘接在软质材料上,且在层叠时,中间板上的形状垫穿过面板的开口,第一走线槽和第二走线槽相对应并通过开口与外界连通。本发明还涉及一种使用勾服装衣领驳头模具,进行服装衣领驳头生产的使用方法,其操作简单,在驳头质量稳定性、生产效率方面有很大提高,值得推广。



1. 一种勾服装衣领驳头模具,其特征在于,包括:

底板,其上沿着待加工的驳头边缘开设有第一走线槽;

中间板,其上开设有与所述底板上的第一走线槽相配合的第二走线槽,且在所述第二走线槽的一侧边缘位置设置有形状垫,所述形状垫粘接在所述中间板上,且所述形状垫靠近所述第二走线槽的边缘被打磨成斜面,所述形状垫的厚度可依据驳头所需的吃量大小来确定,其中,所述形状垫包括两块,且两者之间留有厚度差;

面板,其上根据所述形状垫和所述第二走线槽设有开口,且所述开口与所述形状垫不完全接触;其中,

所述底板,中间板与面板的一侧均粘接在软质材料上,且在层叠时,所述中间板上的形状垫穿过所述面板的开口,所述第一走线槽和第二走线槽相对应并通过所述开口与外界连通。

2. 如权利要求1所述的勾服装衣领驳头模具,其特征在于,所述底板,中间板与面板均采用大小相同的矩形塑料板制成,且

所述底板与所述面板的塑料板厚度为1.3-1.6mm,所述中间板的塑料板厚度为0.3-0.6mm。

3. 如权利要求1所述的勾服装衣领驳头模具,其特征在于,所述底板,中间板与面板上均开设有相对应的至少一个第一圆孔,且在位于底板的第一圆孔处设置有定位钉;其中,

所述定位钉可穿过所述底板,中间板与面板上的第一圆孔。

4. 如权利要求3所述的勾服装衣领驳头模具,其特征在于,所述第二走线槽的一端与所述中间板最靠近的边缘位置呈剪开状态。

5. 如权利要求4所述的勾服装衣领驳头模具,其特征在于,在所述第二走线槽与中间板剪开的位置设有连接片,所述连接片一端与所述中间板通过粘接物固定连接,另一端设有可穿过所述定位钉的第二圆孔。

6. 如权利要求1所述的勾服装衣领驳头模具,其特征在于,所述的第一走线槽的宽度应与缝纫机专用针板上凸出的柱体直径相吻合。

7. 如权利要求1所述的勾服装衣领驳头模具,其特征在于,所述第一走线槽、第二走线槽的边缘位置以及面板与第二走线槽边缘位置相贴合的位置粘接有防止衣料滑动的定位砂纸。

8. 一种如权利要求1-7任一项所述的勾服装衣领驳头模具的使用方法,包括如下步骤:

1) 将模具的面板、中间板打开,将领里材料面向上放在底板上,其位置沿着底板上衣领的边缘以能完全覆盖所述第一走线槽进行放置;

2) 将中间板盖上压住领里材料;

3) 将领面材料面向下,其放置位置与底板上的领里材料边缘完全对应;并将位于中间板上的连接片固定在对应的定位钉上;

4) 将面板盖上,沿着所述开口与第二走线槽对应的位置进行缝制;

5) 打开面板,解开位于中间板上的连接片,将衣料由下而上至左拉出;

6) 熨烫成型。

9. 如权利要求8所述的勾服装衣领驳头模具使用方法,根据待加工衣领所采用的面

料,选择形状垫与所述面料厚度相匹配的模具来进行加工。

一种勾服装衣领驳头模具及其使用方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种服装加工工具技术领域,具体涉及勾服装衣领的模具及其使用方法。

背景技术

[0002] 目前,服装衣领材料厚度不一,传统工艺使用手针寨,但由于驳头吃丝量较大,左右驳头的圆头弧形及上下吃丝量不一致,难以保证质量。且手针寨吃丝太慢,用时较多。

[0003] 在以往使用的技术中,如中国专利公开号:CN202298124U,公开日:2012年7月4日;中国专利公开号:CN202941470U,公开日:2013年5月22日的两个实用新型专利,以及正处于实审中的申请公布号:CN103027414A,申请公布日:2013年4月10日的发明专利,其模具均采用两层模板制成,待加工的衣片分别位于模具底板的上方和下方,因此衣片在制作过程中常会因模具的挪动出现位置偏差,使得加工出来的成品质量的稳定性不够,不利于流水作业。且专利公开号:CN202298124U 实用新型模具在制作材料方面采用钢板,有机玻璃板,这使得模具本身的质量较大,显得笨重,不易操作且成本较高;且随着使用的时间不断增加,模具本身锈蚀,给日常加工带来不便。

[0004] 中国专利申请公布号:CN103027414A,申请公布日:2012年12月10日的发明专利,是一种制作制服驳头的容度模具,采用两层模板制成,待加工的衣片分别位于模具底板的上方和下方,因此衣片在制作过程中常会因模具的挪动出现位置偏差,得加工出来的成品质量的稳定性不够,不利于流水作业;用以保证待加工制服驳头的容度的容度模直接与底板相连接,其上未设有便于完成缝制后取出衣料的缺口;另外文中没有说明模具的制作材料,如使用钢制品,模具质量过大,影响操作,使用塑料制品,其用于固定底板上开设的槽口,容易在使用中损坏。

[0005] 中国专利公开号:CN201534915U,公开日:2010年7月28日的实用新型专利;模具使用三层模板来制作驳头,但其位于中间板的模板不是整块,只是类似于驳头的形状板,这使得驳头制作过程中稳定性不够;形状板与底板的连接方式多采用铁片所制的合页,不利于保存和驳头的取出,且形状板上的吃丝包边缘未打磨成斜面,不便于缝纫机压脚以通过,其连接形状板的位置也不利于缝制好的驳头翻面。

发明内容

[0006] 本发明设计的勾服装衣领驳头模具,克服了原有技术不能妥善解决的问题,使制作出来的驳头成品吃量固定、左右圆头弧形一致,缝线顺直,在成品质量稳定性和生产效率上有显著提高。

[0007] 本发明提供的技术方案为:

[0008] 一种勾服装衣领驳头模具,其特征在于,包括:

[0009] 底板,其上按照待加工的驳头形状开设有第一走线槽;

[0010] 中间板,其上开设有与所述底板上的第一走线槽相配合的第二走线槽,且在所述

第二走线槽的一侧边缘位置设置有形状垫；

[0011] 面板,其上根据所述形状垫和所述第二走线槽设有开口,且所述开口与所述形状垫不完全接触;其中,

[0012] 所述底板,中间板与面板的一侧采用活动连接的方式粘合在一起,且在板叠时,所述中间板上的形状垫穿过所述面板的开口,所述第一走线槽和第二走线槽相对应并通过所述开口与外界连通。

[0013] 优选的是,所述面板、底板、中间板均为大小相同的矩形塑料板,其中面板和底板分别为 1.5mm 塑料板、中间板为 0.5mm 塑料板。

[0014] 优选的是,所述底板、中间板与面板上均开设有相对应的至少一个第一圆孔,且在位于底板的第一圆孔处设置有定位钉;其中,所述定位钉可穿过所述底板,中间板与面板上的第一圆孔。

[0015] 优选的是,所述底板、中间板与面板上设置的第一圆孔,可设为两个。

[0016] 优选的是,所述根据待加工驳头形状、尺寸开设的第一走线槽,还应考虑加上衣料缝制过程中的收缩量,以确定所述第一走线槽的长度。

[0017] 优选的是,所述第一走线槽的宽度应与缝纫机专用设备针板上凸出的柱体一致,开槽一般为 3mm。

[0018] 优选的是,所述形状垫粘接在所述中间板上,且所述形状垫靠所述第二走线槽的边缘被打磨成斜面。所述的形状垫可根据驳头所需吃量的大小,来确定吃量厚度,如驳头两头可垫 5-8mm 的吃量厚度,驳头外口可垫 4-6mm 的吃量厚度。

[0019] 优选的是,所述第二走线槽的一端与所述中间板最靠近的边缘位置呈剪开状态,在所述中间板剪开位置设有连接片,所述连接片采用长 100mm,宽 35mm,厚 0.5mm 的塑料板,且所述连接片一端与所述中间板通过粘接物固定连接,另一端设有可穿过所述定位钉的第二圆孔。

[0020] 优选的是,所述连接片上粘接有凸出连接片的软质材料,便于连接片的打开。

[0021] 优选的是,所述第一走线槽、第二走线槽的边缘位置以及面板与第二走线槽边缘位置相贴合的位置粘接有防止衣料滑动的定位砂纸。

[0022] 优选的是,所述顶板、中间板、面板边缘对齐,采用卦箱胶将一侧粘合而成。

[0023] 一种勾服装衣领驳头模具的使用方法,包括如下步骤:

[0024] 1) 将模具的面板、中间板打开,将模具的面板、中间板打开,将领里材料面向上放在底板上,其位置应沿着底板上衣领的边缘以能完全覆盖所述第一走线槽进行放置;

[0025] 2) 将中间板盖上压住领里材料;

[0026] 3) 将领面材料面向下,其放置位置与底板上的领里材料完全对应;并将位于中间板上的连接片固定在对位的定位钉上;

[0027] 4) 将面板盖上,沿着所述开口与第二走线槽接触的位置进行缝制;

[0028] 5) 打开面板,解开位于中间板上的连接片,将衣料由下而上至左拉出;

[0029] 6) 熨烫成型。

[0030] 优选的是,所述的勾服装衣领驳头模具的加工方法,可根据待加工衣领所采用的面料,选择形状垫与所述面料厚度相匹配的模具来进行加工。

[0031] 由于上述技术方案的采用,与其它技术相比,本发明的有益效果如下:

[0032] 本发明采用三层模板粘合而成,改进了两层模板在衣片制作过程中,常因挪动而出现位置偏差的现象,这使得加工出来的成品质量的稳定性得到显著提高;

[0033] 在材料选择上,使用了更加轻便的塑料板,较之钢板、有机玻璃板制成的模具,使用起来更加方便,更利于保存;

[0034] 三层模板均采用统一大小的矩形板,模具本身的稳定性更高;

[0035] 位于中间板上的形状垫,使得加工出来的驳头容度较好,圆头圆顺,驳头两端对齐,美观性更强;

[0036] 中间板上的连接片,可以方便地将中间板打开,因由上而下的取出方式,使人工对驳头进行翻面的工序大大简化,同时因减化了比画驳头进行勾印的工序,生产效率得到显著提高。

附图说明

[0037] 图 1 为本发明勾服装衣领驳头模具展开图;

[0038] 图 2 为本发明勾服装衣领驳头模具面板;

[0039] 图 3 为本发明勾服装衣领驳头模具底板;

[0040] 图 4 为本发明勾服装衣领驳头模具中间板。

具体实施方式

[0041] 下面结合附图对本发明做进一步的详细说明,以令本领域技术人员参照说明书文字能够得以实施。

[0042] 一种勾服装衣领驳头模具,如图 1 所示,本发明勾服装衣领驳头模具由三层模板层叠后将一侧粘合形成,粘合方式采用卦箱胶,或者其它允许三层模板翻动的粘合方式。三层模板对应的位置按待加工驳头的边缘,对所需缝制部位开走线槽。如图 2 所示,面板 101,在 101 不影响衣片操作的位置开第一圆孔 102,101 上设有开口 103;如图 3 所示,在底板 201 上按照待加工驳头的形状与尺寸开走线槽 202,另外在底板 201 不影响衣片操作的位置开第一圆孔 203,并在 203 的位置粘接定位钉;如图 4 所示,在中间板 301 上开设有与所述底板 201 上的第一走线槽 202 相配合的第二走线槽 306,且在所述第二走线槽 306 的一侧边缘位置设置有 4-6mm 的形状垫 305 和 5-8mm 的形状垫 307,把中间板 301 上 303 的位置裁剪开,使中间板 301 的第二走线槽 306 的一端与所在的中间板呈剪开状态,并用长 100mm,宽 35mm,厚 0.5mm 的塑料板做连接片 302,将连接片 302 一端用胶带固定,另一端通过第二圆孔 308 与定位钉连接,在 301 上不影响衣片操作的位置开第一圆孔 304。

[0043] 模具三层闭合时,圆孔 103、203、304 位置完全对应,大小与定位钉一置;走线槽 202、306 位置完全对应,宽度与缝纫机专用针板上凸出的柱体一致,一般为 3mm,使其在缝制过程中,走线顺直。且

[0044] 所加工衣片位于模具内部中间板的上方和下方,且由固定钉对内部的衣片进行定位,防止了在模具移动时,衣片位置的改变;且

[0045] 开口 103 与中间板形状垫 305、307 不完全接触,根据加工布料和驳头的厚度,在开口 103 和中间板形状垫 305、307 之间 104 的位置预留 1-3mm 的缝隙,让布料能够完全压紧,防止布料移动;且形状垫 305 和 307 之间可留有厚度差,以保证驳头弧形的圆度;且

[0046] 第一走线槽、第二走线槽的边缘位置以及面板与第二走线槽边缘位置相贴合的位置粘接有定位砂纸,防止在制作时衣片移动。且

[0047] 模具采用三层同样大小的矩形塑料板,面板 101 和底板 201 厚度为 1.5mm,中间板为厚度 0.5mm,在组合模板时,三片模板边缘对齐、走线槽对准进行粘合。并将形状垫 305、307 靠走线槽边缘打磨为斜面,便于缝纫机压脚通过。

[0048] 一种勾服装衣领驳头模具使用方法实施例,衣领驳头包括两层,一层为领里,另一层为领面。模具的三层模板可以打开和闭合,首先打开模具,先将领里材料面向上放置于底板 201 上,然后将中间板模板 301 覆盖在领里材料上,接着将领面材料面向下覆盖在中间板模板 301 上,系上中间板模板上的连接片上的固定扣,再将面板模板 101 覆盖在领面材料上,领里材料和领面材料的放置位置应当与勾大衣驳头制作模具上的衣领边缘对齐,用缝纫机沿模具上的走线槽缝纫,然后打开面板 101,解开中间板 301 上的连接固定扣,由下往上至左取出衣领驳头,经过修整、熨烫后形成领子驳头成品。

[0049] 本勾服装衣领驳头模具因采用 1.5mm、0.5mm 的三层塑料板制成,使得模具本身的质量较轻,易于移动和加工;三层模板对衣料进行压制,保证了在模具移动时,衣料不会因为模具的移动而发生位置偏移;模具上的形状垫,保证缝纫机在缝制过程中沿着走线槽进行走线时,因驳头吃量稳定、衣片不易移动,使得加工出来的大衣驳头成品走线顺直,圆头弧度圆顺、驳头两端对称,不反翘,驳头质量稳定性有显著提高;同时因中间板上的连接片,可以方便地将中间板打开,因由上而下的取出方式,使人工对驳头进行翻面的工序大大简化,同时因减化了比画驳头进行勾印的工序,生产效率得到显著提高。

[0050] 尽管本发明的实施方案已公开如上,但其并不仅仅限于说明书和实施方式中所列运用,它完全可以被适用于各种适合本发明的领域,对于熟悉本领域的人员而言,可容易地实现另外的修改,因此在不背离权利要求及等同范围所限定的一般概念下,本发明并不限于特定的细节和这里示出与描述的图例。

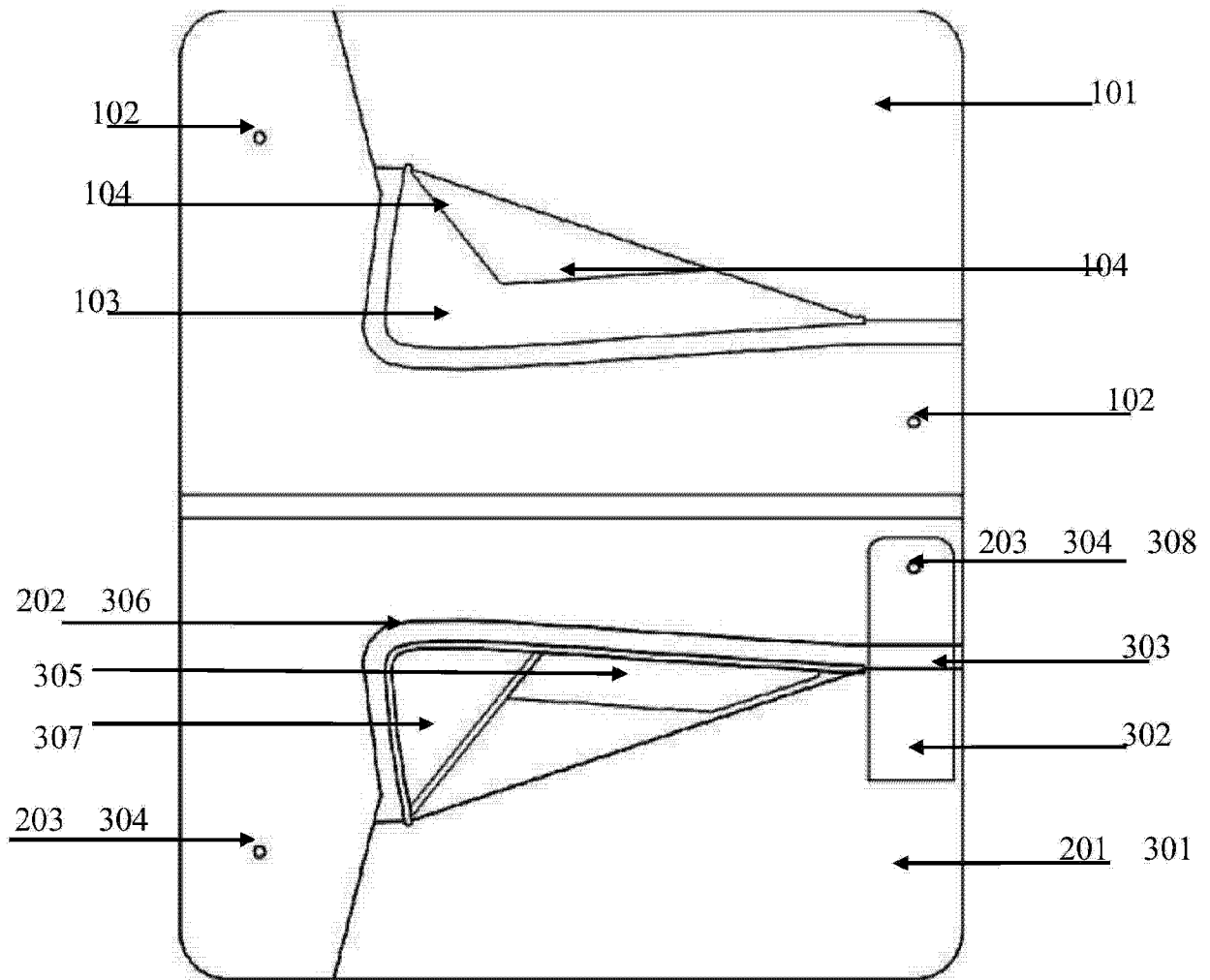


图 1

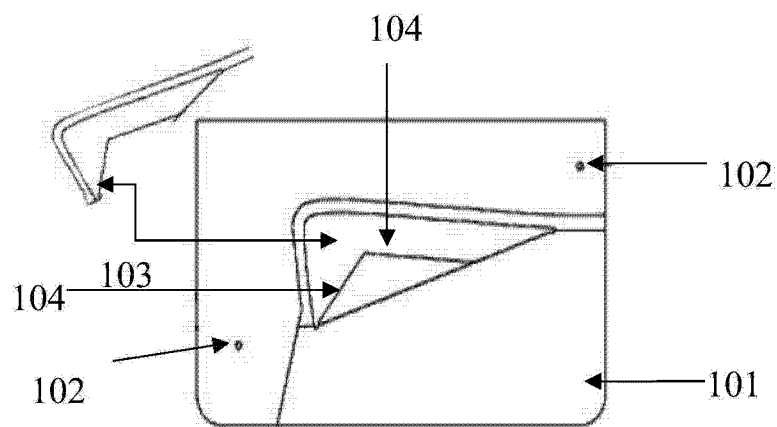


图 2

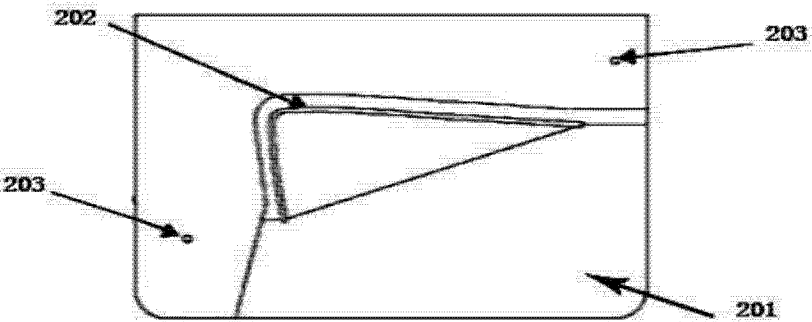


图 3

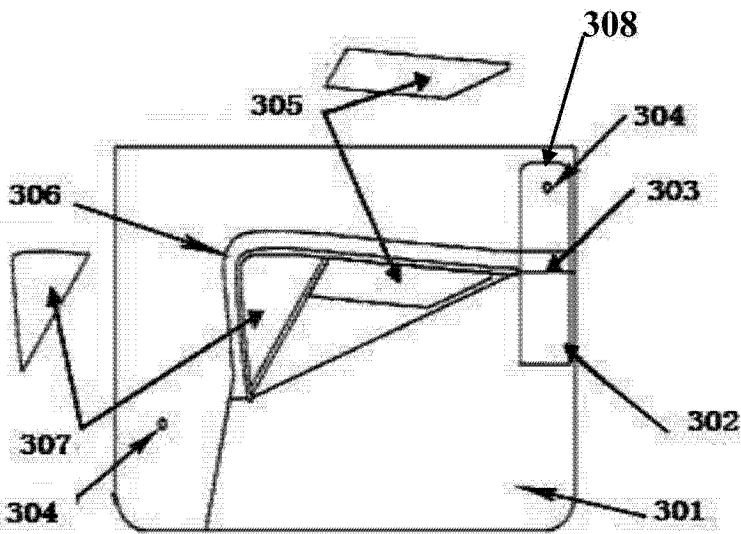


图 4