(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 214782525 U
(45)授权公告日 2021.11.19

(21)申请号 202120149035.7

(22)申请日 2021.01.19

(73)专利权人 安徽星星服装股份有限公司
地址 237010 安徽省六安市经济技术开发区皋城东路

(72)发明人 张军

(74)专利代理机构 合肥市上嘉专利代理事务所(普通合伙) 34125
代理人 郭华俊

(51)Int.Cl.
D05B 35/00(2006.01)
D05B 35/10(2006.01)
D05B 35/06(2006.01)

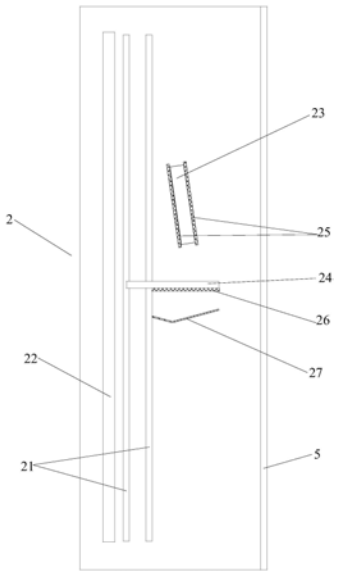
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54)实用新型名称

一种多工序一体成型模板

(57)摘要

本实用新型公开了一种多工序一体成型模板，包括底板，具有尺寸参照线、面牌缝纫槽一、胸袋缝合槽一、以及袋盖缝合槽一，中间板，与所述底板宽度方向一端转动连接，具有面牌缝合槽二、胸袋缝合槽二、以及袋盖缝合槽二，顶板，与所述中间板宽度方向转动连接，具有面牌缝合槽三、胸袋缝合槽三、以及袋盖缝合槽三，以及压板，与所述底板宽度方向另一端转动连接，具有织带缝合槽。该模板可以对需要缝合的主面料、面牌、胸袋、袋盖、以及装饰织带进行缝合，还可以对上述缝合面料进行精准定位，防止缝合过程中移动，使缝合前面料之间位置确定更简单、方便，缝合时布料间相对位置不易发生偏移，保证产品质量，提高生产效率，产品合格率更高。



CN 214782525 U

1.一种多工序一体成型模板,其特征在于,包括:

底板(1),具有尺寸参照线(11)、面牌缝纫槽一(12)、胸袋缝合槽一(13)、以及袋盖缝合槽一(14),

中间板(2),与所述底板(1)宽度方向一端转动连接,具有面牌缝合槽二(22)、胸袋缝合槽二(23)、以及袋盖缝合槽二(24),

顶板(3),与所述中间板(2)宽度方向转动连接,具有面牌缝合槽三(32)、胸袋缝合槽三(33)、以及袋盖缝合槽三(34),以及

压板(4),与所述底板(1)宽度方向另一端转动连接,具有织带缝合槽(41),

其中,且所述面牌缝合槽三(32)与所述面牌缝合槽二(22)、所述面牌缝纫槽一(12)的位置对应,所述胸袋缝合槽三(33)与所述胸袋缝合槽二(23)、所述胸袋缝合槽一(13)的位置相对应;所述袋盖缝合槽三(34)与所述袋盖缝合槽二(24)、所述袋盖缝合槽一(14)的位置相对应,使缝纫针穿过上述的缝合槽,实现缝纫目的。

2.根据权利要求1所述的多工序一体成型模板,其特征在于,在所述中间板(2)上的所述袋盖缝合槽二(24)宽度方向外侧设有限位挡条(27),所述限位挡条(27)用于对袋盖(84)进行限位。

3.根据权利要求2所述的多工序一体成型模板,其特征在于,在所述中间板(2)上的所述袋盖缝合槽二(24)宽度方向外侧设有魔术贴三(26),所述魔术贴三(26)用于对所述袋盖(84)进行限位;其中,所述魔术贴三(26)位于所述限位挡条(27)与所述袋盖缝合槽二(24)之间。

4.根据权利要求1所述的多工序一体成型模板,其特征在于,在所述中间板(2)上的所述胸袋缝合槽二(23)宽度方向两侧外设有魔术贴二(25),所述魔术贴二(25)用于对胸袋(83)进行粘贴固定。

5.根据权利要求1所述的多工序一体成型模板,其特征在于,在所述中间板(2)上的所述面牌缝合槽二(22)外侧设有双面胶带(21),所述双面胶带(21)用于对放置在中间板(2)上的面牌(82)进行粘贴固定。

6.根据权利要求1所述的多工序一体成型模板,其特征在于,在所述底板(1)上的所述面牌缝纫槽一(12)的宽度方向两侧外设有魔术贴一(15),所述魔术贴一(15)用于对主面料(81)进行粘贴固定。

7.根据权利要求1所述的多工序一体成型模板,其特征在于,所述织带缝合槽(41)的投影图形位于面牌缝纫槽一(12)内侧。

一种多工序一体成型模板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装加工技术领域，具体涉及一种多工序一体成型模板。

背景技术

[0002] 服装加工(Garment processing)：旧时指女子所做的纺织、缝纫等工作。人们更习惯用“女工”一词特指古代从事纺织、缝纫、刺绣等工作的女性工作者所从事的一种体力劳动。服装加工是一种行为方式，从人员数量上无法限制，而服装厂则是直接体现服装加工的直观表现地。

[0003] 随着机械自动化的快速发展，大量高精度缝纫设备应用于服装加工领域，既提高了生产效率，又使服装的外观变得更加美观。

[0004] 在现有的服装中，很多上衣结构比较复杂，特别是冬天的外套，在主面料前侧需要缝合有具有多个口袋、面牌、以及装饰织带等东西(如图1)。

[0005] 目前市场上大多服装加工企业多采用人工缝合，将需要缝合的配件放置在主面料上，然后通过缝纫机缝合，然后进行下一个部件的组装。通过这种缝合方式生产衣服，其质量完全取决于操作员的技能和熟练程度，不能得到有效保证，缝合后的产品容易出现布料不平直，跑偏，口袋与布料有部分地方未缝合到位，从而可能影响美观，降低产品质量。同时，采用人工缝合，生产效率低下，不能满足高产量的生产需求。

实用新型内容

[0006] 为克服现有技术的缺陷，本实用新型的目的在于提供一种多工序一体成型模板，以解决布料放置位置不标准，生产效率低下等问题。

[0007] 为此，本实用新型提出了一种多工序一体成型模板，包括：底板，具有尺寸参照线、面牌缝纫槽一、胸袋缝合槽一、以及袋盖缝合槽一，中间板，与所述底板宽度方向一端转动连接，具有面牌缝合槽二、胸袋缝合槽二、以及袋盖缝合槽二，顶板，与所述中间板宽度方向转动连接，具有面牌缝合槽三、胸袋缝合槽三、以及袋盖缝合槽三，以及压板，与所述底板宽度方向另一端转动连接，具有织带缝合槽。

[0008] 其中，且所述面牌缝合槽三与所述面牌缝合槽二、所述面牌缝纫槽一的位置对应，所述胸袋缝合槽三与所述胸袋缝合槽二、所述胸袋缝合槽一的位置相对应；所述袋盖缝合槽三与所述袋盖缝合槽二、所述袋盖缝合槽一的位置相对应，使缝纫针穿过上述的缝合槽，实现缝纫目的。

[0009] 优选地，在所述中间板上的所述袋盖缝合槽二宽度方向外侧设有限位挡条，所述限位挡条用于对袋盖进行限位。

[0010] 优选地，在所述中间板上的所述袋盖缝合槽二宽度方向外侧设有魔术贴三，所述魔术贴三用于对所述袋盖进行限位；其中，所述魔术贴三位于所述限位挡条与所述袋盖缝合槽二之间。

[0011] 优选地，在所述中间板上的所述胸袋缝合槽二宽度方向两侧外设有魔术贴二，所

述魔术贴二用于对胸袋进行粘贴固定。

[0012] 优选地，在所述中间板上的所述面牌缝合槽二外侧设有双面胶带，所述双面胶带用于对放置在中间板上的面牌进行粘贴固定。

[0013] 优选地，在所述底板上的所述面牌缝纫槽一的宽度方向两侧外设有魔术贴一，所述魔术贴一用于对主面料进行粘贴固定。

[0014] 优选地，所述织带缝合槽的投影图形位于面牌缝纫槽一内侧。

[0015] 本实用新型提供的多工序一体成型模板，通过设置底板、中间板、顶板、以及压板，并在上面开设多个缝合槽，可以对需要缝合的主面料、面牌、胸袋、袋盖、以及装饰织带进行缝合，通过设置限位挡条、魔术贴三、魔术贴二、魔术贴一、以及双面胶带，可以对上述缝合面料进行精准定位，防止缝合过程中移动，使缝合前面料之间位置确定更简单、方便，缝合时布料间相对位置不易发生偏移，保证产品质量，提高生产效率，产品合格率更高。

[0016] 除了上面所描述的目的、特征和优点之外，本实用新型还有其它的目的、特征和优点。下面将参照图，对本实用新型作进一步详细的说明。

附图说明

[0017] 构成本申请的一部分的说明书附图用来提供对本实用新型的进一步理解，本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的不当限定。在附图中：

[0018] 图1为通过本实用新型的多工序一体成型模板缝合的上衣前片的结构示意图；

[0019] 图2为本实用新型的多工序一体成型模板中底板的结构示意图；

[0020] 图3为本实用新型的多工序一体成型模板中中间板的结构示意图；

[0021] 图4为本实用新型的多工序一体成型模板中顶板的结构示意图；以及

[0022] 图5为本实用新型的多工序一体成型模板中压板的结构示意图。

[0023] 附图标记说明

[0024] 1、底板；2、中间板；3、顶板；4、压板；5、第一铰链；6、第二铰链；8、上衣前片；11、尺寸参照线；12、面牌缝纫槽一；13、胸袋缝合槽一；14、袋盖缝合槽一；15、魔术贴一；21、双面胶带；22、面牌缝合槽二；23、胸袋缝合槽二；24、袋盖缝合槽二；25、魔术贴二；26、魔术贴三；27、限位挡条；32、面牌缝合槽三；33、胸袋缝合槽三；34、袋盖缝合槽三；41、织带缝合槽；81、主面料；82、面牌；83、胸袋；84、袋盖；85、装饰织带。

具体实施方式

[0025] 需要说明的是，在不冲突的情况下，本申请中的实施例及实施例中的特征可以相互组合。下面将参考附图并结合实施例来详细说明本实用新型。

[0026] 如图2～5所示，本实用新型的多工序一体成型模板，包括底板1、中间板2、顶板3、以及压板4；底板1宽度方向一端与压板转动连接，底板1另一端与中间板2转动连接，中间板2与顶板3转动连接。其中，中间板2和顶板3用于将袋盖84、胸袋83、面牌82定位在主面料81上合适位置，压板4用于将装饰织带85定位在主面料81上。

[0027] 具体地，如图2所示，底板1上具有尺寸参照线11、面牌缝纫槽一12、胸袋缝合槽一13、袋盖缝合槽一14、以及魔术贴一15。当主面料81放置在底板1上时，可以将主面料81与尺

寸参照线11对比，使主面料81放置在合适位置。

[0028] 其中，魔术贴一15设置在面牌缝纫槽一12的宽度方向两侧外，可以对放置在底板1上的主面料81进行粘贴固定。

[0029] 具体地，如图3所示，中间板2上具有双面胶带21、面牌缝合槽二22、胸袋缝合槽二23、袋盖缝合槽二24、魔术贴二25、魔术贴三26、以及限位挡条27。其中，中间板2通过第一铰链5与底板1转动连接。

[0030] 其中，在胸袋缝合槽二23内放置胸袋83，在袋盖缝合槽二24内放置袋盖84，然后缝纫设备可以分别穿过胸袋缝合槽二23、袋盖缝合槽二24对其进行缝合。

[0031] 魔术贴二25设置在所述胸袋缝合槽二23宽度方向两侧外，用于对胸袋83进行粘贴固定；魔术贴三26设置在所述袋盖缝合槽二24宽度方向一侧，用于对袋盖84进行粘贴定位，限位挡条27位于袋盖缝合槽二24宽度方向外侧，且位于所述魔术贴三26外侧，魔术贴三26位于限位挡条27与袋盖缝合槽二24之间，用于对袋盖84进行限位。同样的，双面胶带21设置在所述面牌缝合槽二22外侧，双面胶带21可以对放置在中间板2上的面牌82进行粘贴固定。

[0032] 具体地，如图4所示，顶板3具有面牌缝合槽三32、胸袋缝合槽三33、以及袋盖缝合槽三34，其中，顶板3与中间板2通过第一铰链5连接。

[0033] 其中，当中间板2、顶板3与底板1连接，并且合上时，面牌缝合槽三32与面牌缝合槽二22、面牌缝纫槽一12的位置对应，胸袋缝合槽三33与胸袋缝合槽二23、胸袋缝合槽一13的位置相对应；袋盖缝合槽三34与袋盖缝合槽二24、袋盖缝合槽一14的位置相对应，可以使缝纫机上的缝纫针穿过上述的缝合槽，实现缝纫目的。

[0034] 具体地，如图5所示，所述压板4通过第二铰连6连接，压板4上具有织带缝合槽41，织带缝合槽41内可以放置需要缝合的装饰织带85。其中，织带缝合槽41的投影图形位于面牌缝纫槽一12内侧，当缝纫机对装饰织带进行缝合时，缝纫针能穿过面牌缝纫槽一12和织带缝合槽41。

[0035] 下面结合图1～图5简述本实用新型的工作原理和工作过程。

[0036] 首先，将主面料81铺设在底板1上，并通魔术贴一15对其进行固定，使主面料81的外边界与尺寸参照线11对齐。

[0037] 然后，合上压板4和中间板2，在织带缝合槽41中内放置装饰织带85；在胸袋缝合槽二23内放置缝合胸袋83的布料，并通过魔术贴二25对胸袋83进行粘贴固定；在袋盖缝合槽二24内放置袋盖84，并通过魔术贴三26、限位挡条27对袋盖84进行限位；再将顶板3盖在中间板2上，整个模板在自动缝纫机的带动下移动至缝纫位置，通过缝纫针对其进行缝合，使胸袋83、袋盖、装饰织带85缝合在所述主面料81上。

[0038] 再然后，打开顶板3、中间板2、以及压板4，并将胸袋83、袋盖84整理一下，使其与后面需要缝合的面牌82位置不产生干涉，再合上中间板2，在中间板2上铺设面牌82，并通双面胶带21进行固定，再在装饰织带85上铺设拉链，再将顶板3盖在中间板2上，整个模板在自动缝纫机的带动下移动至缝纫位置，通过缝纫针对其进行缝合，使面牌82和拉链缝合在所述主面料81上，完成该道工序。

[0039] 最后，打开顶板3和中间板2，将缝合好的上衣前片8从模板上取下，为下一个加工循环做准备。

[0040] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，对于本

领域的技术人员来说，本实用新型可以有各种更改和变化。凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

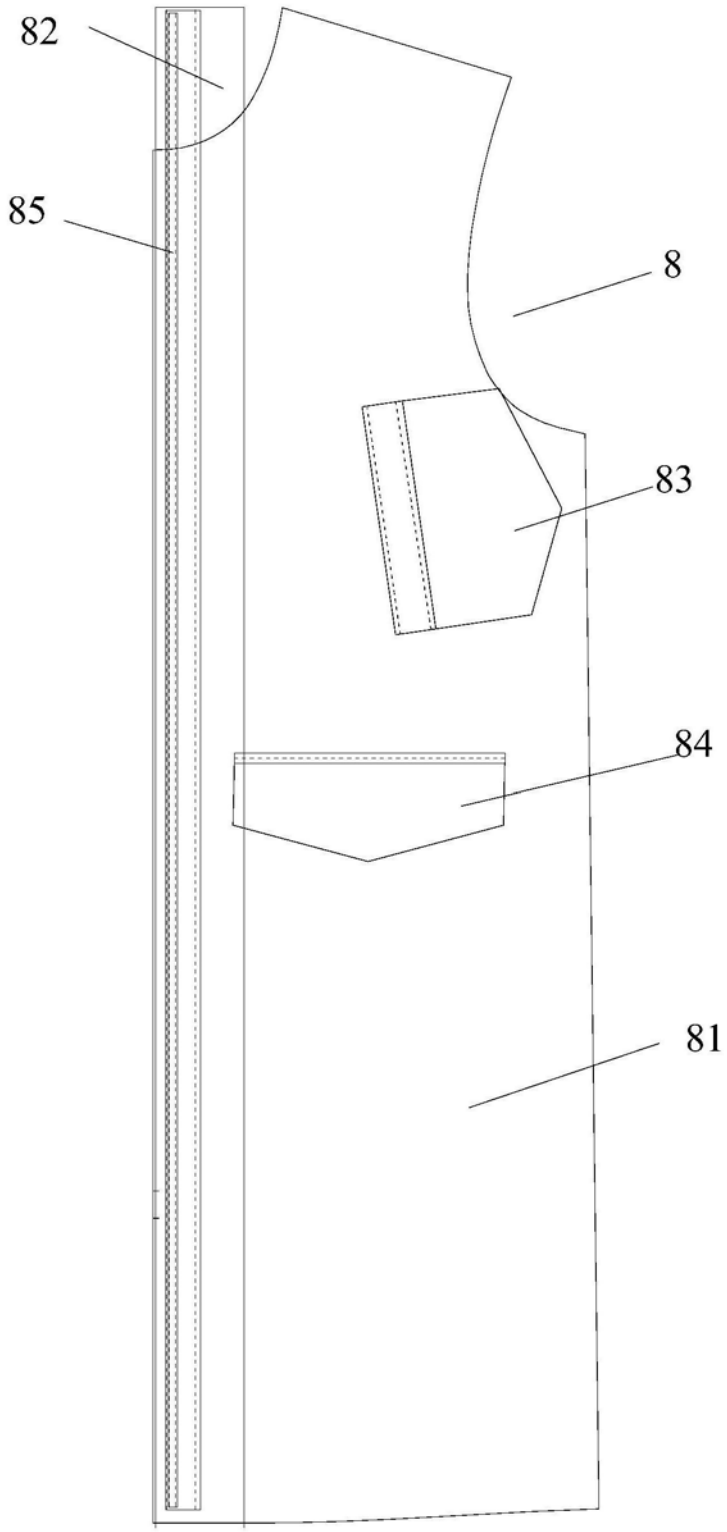


图1

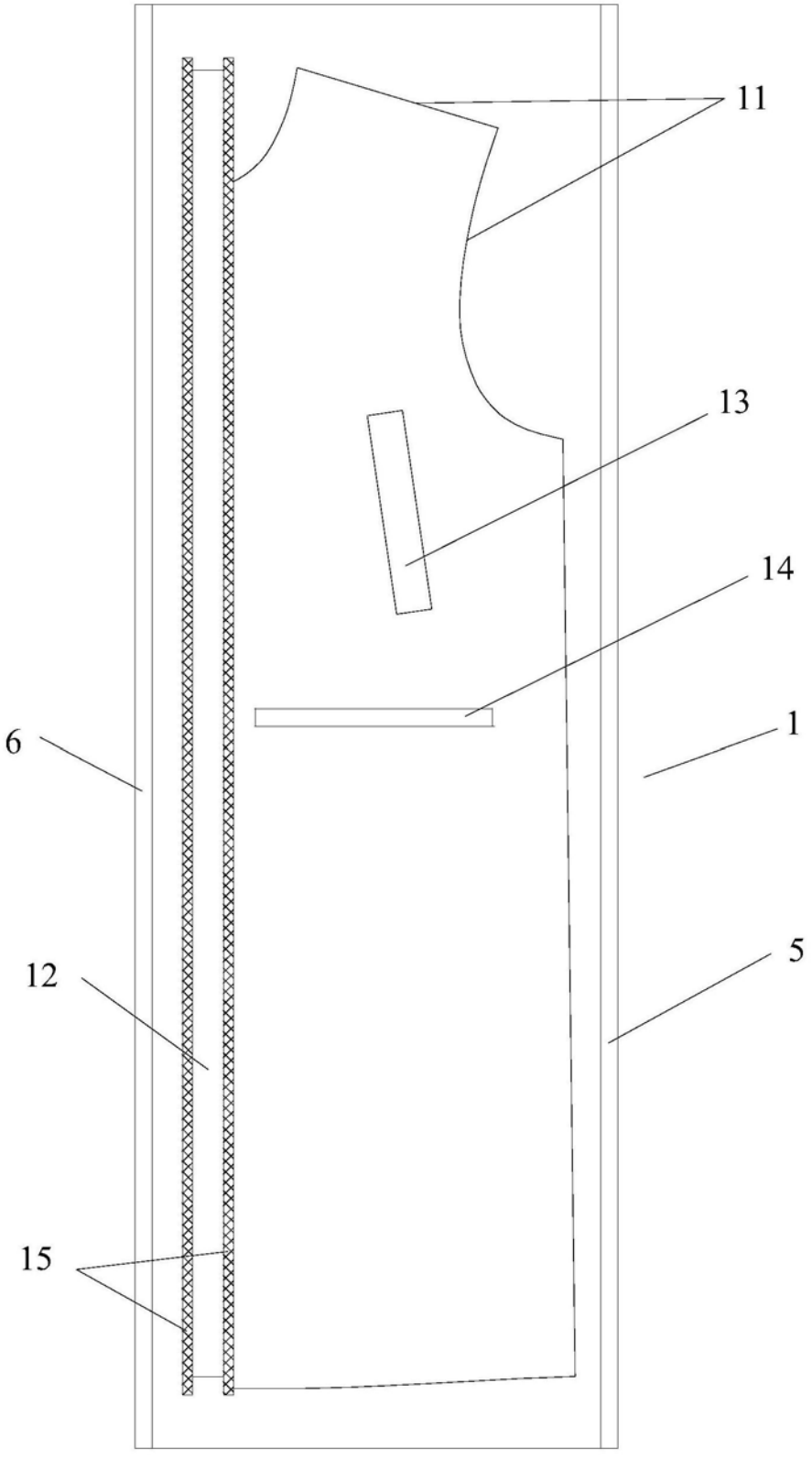


图2

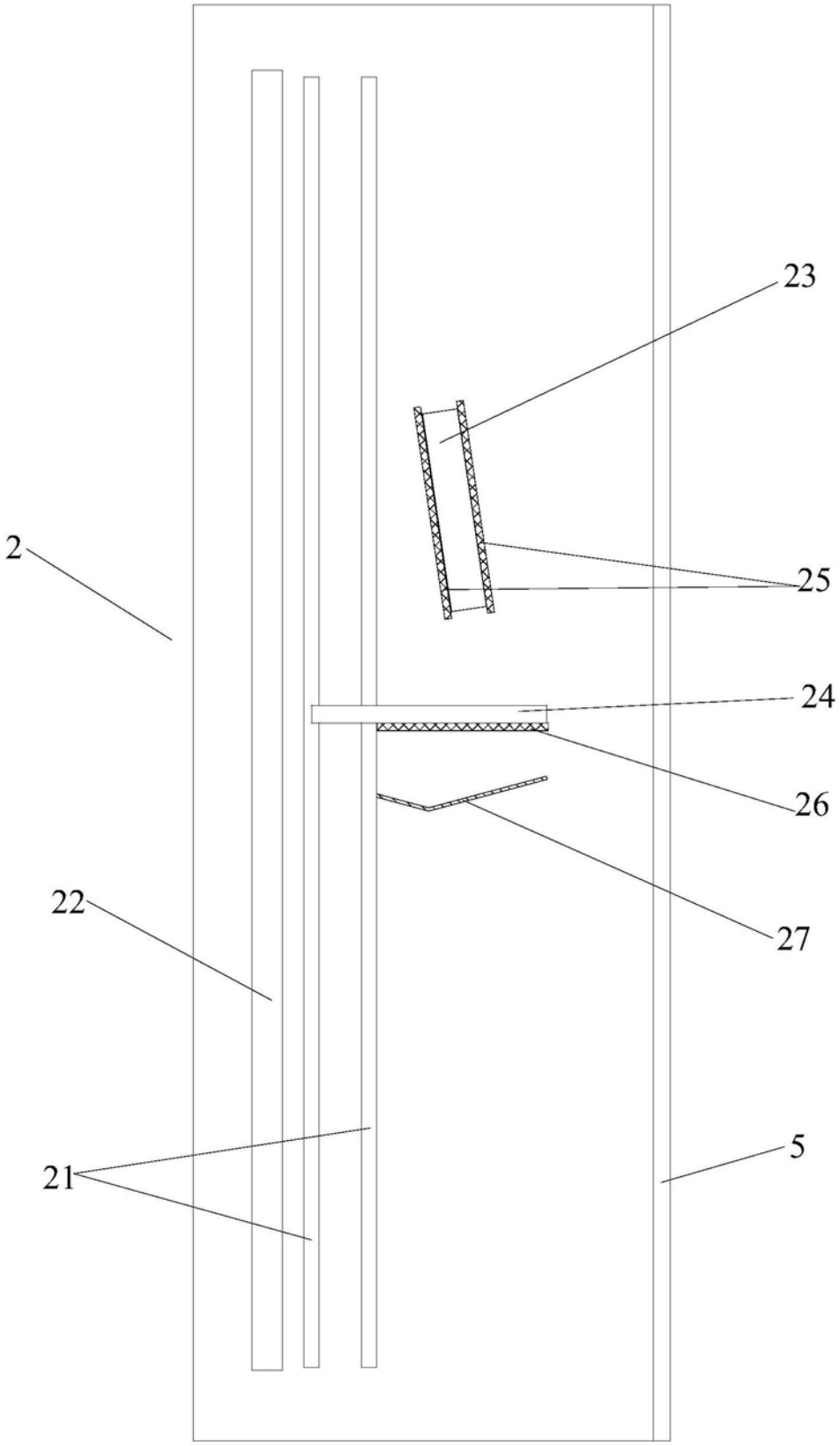


图3

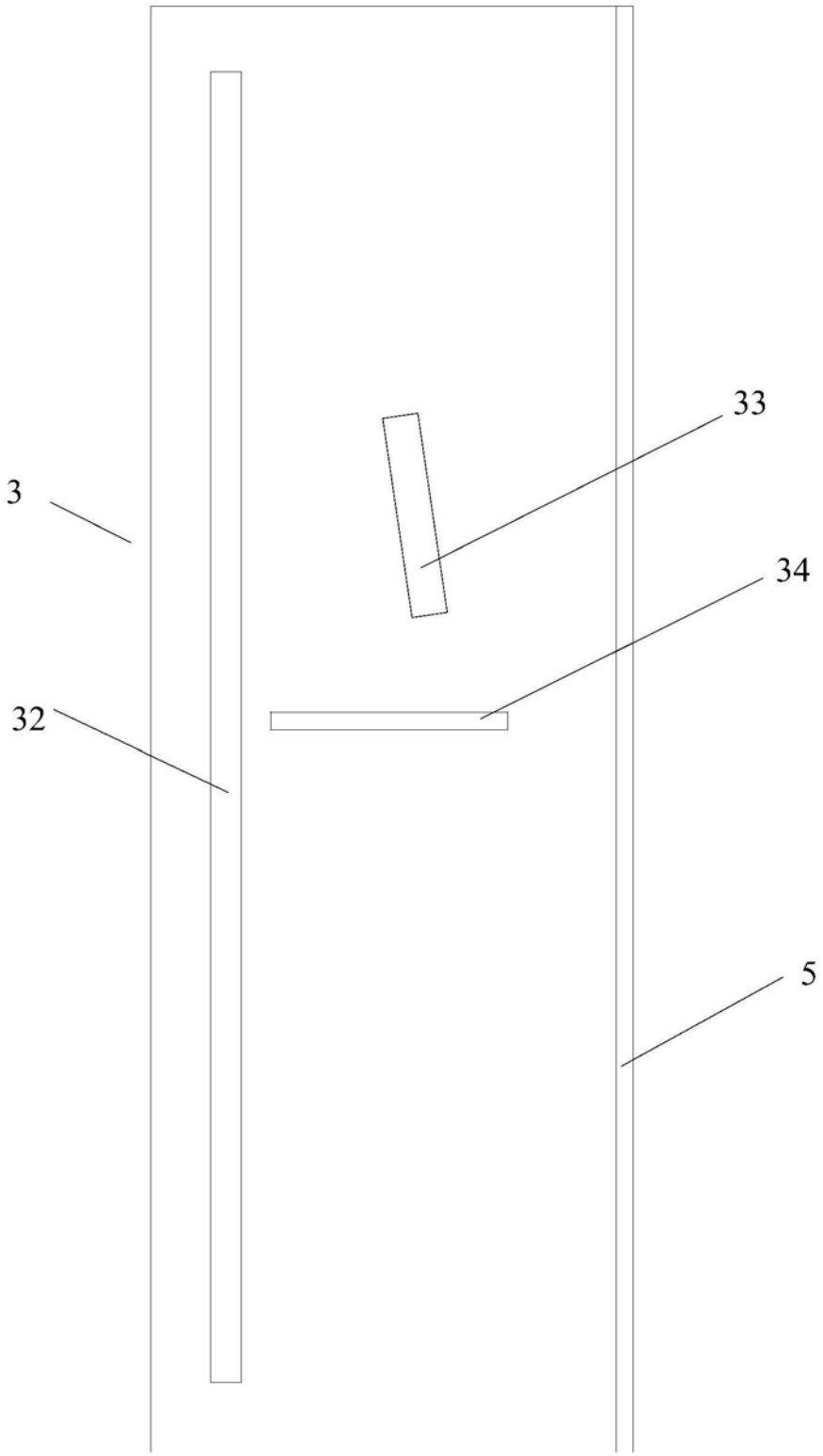


图4

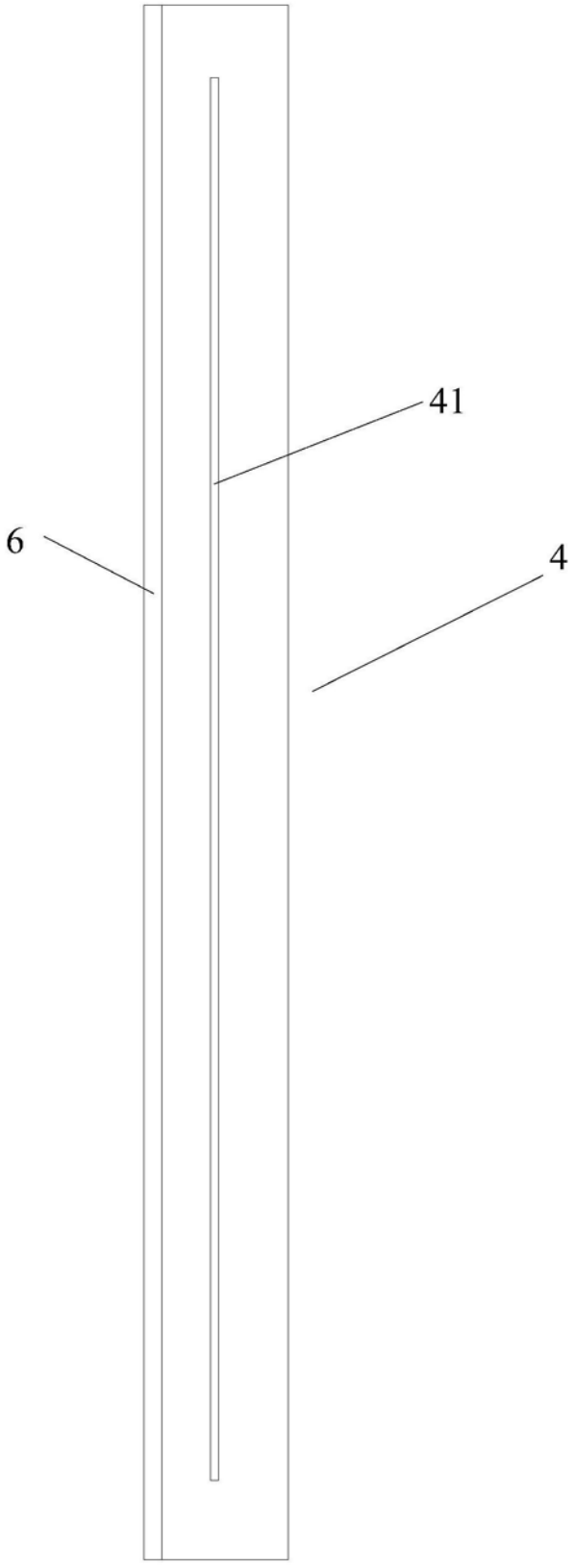


图5