



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205636070 U

(45)授权公告日 2016.10.12

(21)申请号 201620312834.0

(22)申请日 2016.04.14

(73)专利权人 宁波申洲针织有限公司

地址 315000 浙江省宁波市经济技术开发区  
大港工业城

(72)发明人 林琼辉 陈杰 张明权 王仕义  
陈芝芬

(74)专利代理机构 上海申新律师事务所 31272  
代理人 俞涤炯

(51)Int.Cl.

D05B 35/06(2006.01)

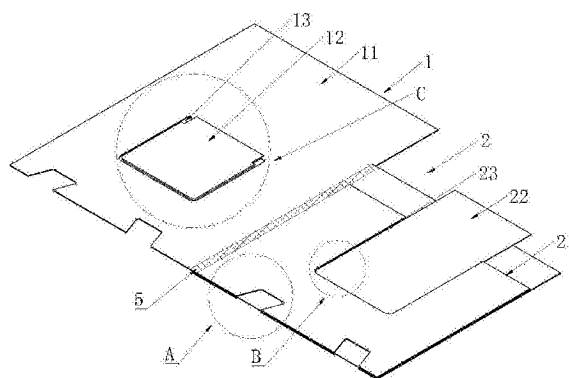
权利要求书1页 说明书4页 附图10页

### (54)实用新型名称

一种用于缝制服装口袋的模板

### (57)摘要

本实用新型公开了一种用于缝制服装口袋的模板,包括:一第一定位板和一第二定位板;且第一定位板可翻折地罩盖在第二定位板上;其中,第一定位板包括:一第一底板;一盖板,粘接于第一底板上;第二定位板包括:一第二底板;一U形槽口,贯穿第一层、第二层以及第三层PVC板;一撑板,连接于第四层PVC板上;两个方形槽,并排设置于第四层PVC板的走线通道内侧;两块U形铁皮,嵌插于方形槽内。本实用新型提供的模板分别通过多块PVC板粘接形成第一定位板与第二定位板,且第一定位板与第二定位板之间为活动连接,最后通过第一定位板上的走线通道和第二定位板上的走线通道完成这种  衣服口袋的缝制,另外通过铁皮的移动防止跳针现象的发生。



1. 一种用于缝制服装口袋的模板, 其特征在于, 包括: 一第一定位板和一第二定位板; 且所述第一定位板可翻折地罩盖在所述第二定位板上;

其中, 所述第一定位板包括:

一第一底板;

一盖板, 粘接于所述第一底板上, 且所述盖板的轮廓与所述第一底板上的走线通道的内侧轮廓重合;

所述第二定位板包括:

一第二底板, 由四层PVC板粘接而成;

一U形槽口, 贯穿第一层、第二层以及第三层PVC板, 且所述U形槽口的开口宽度与所述第一底板上的走线通道外侧轮廓宽度相等;

一撑板, 连接于第四层PVC板上;

两个方形槽, 并排设置于所述第四层PVC板的走线通道内侧;

两块U形铁皮, 嵌插于所述方形槽内, 且可在所述方形槽内滑动;

并且, 折叠时, 第一定位板上的走线通道与第四层PVC板上的走线通道重合。

2. 根据权利要求1所述的模板, 其特征在于, 所述U形铁皮的两端不平, 其中, 所述U形铁皮的较长一侧伸入第三层、第四层PVC板之间的缝隙中, 所述U形铁皮的较短一侧穿过所述方形槽, 并滑上第四层PVC板的表面。

3. 根据权利要求1所述的模板, 其特征在于, 所述撑板的上表面与第一层PVC板的上表面之间形成高度差, 且所述高度差与所述盖板的厚度相当。

4. 根据权利要求1所述的模板, 其特征在于, 所述撑板的宽度小于所述U形槽口的开口宽度。

5. 根据权利要求1所述的模板, 其特征在于, 所述第一定位板与所述第二定位板之间通过胶条连接。

## 一种用于缝制服装口袋的模板

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装加工领域,具体是涉及一种用于缝制服装口袋的模板。

### 背景技术

[0002] 目前对于服装袋盖的缝制完全靠操作人员手工铺布、对齐、缝制,但是由于操作人员技术熟练度的原因,难以保证该部件缝制质量的稳定性和标准化,严重影响服装生产的效率。

[0003] 中国实用新型专利(CN 203801830U)公开一种用于缝制袋中袋的贴袋折叠式缝制夹具,其包括一边连接在一起的上中下三块模板,上模板设有  形状的上模板贴袋辑线槽,中模板具有  的形状,中模板设有中模板嵌线口袋辑线槽,下模板上设有  形状

下模板贴袋辑线槽,上、下模板贴袋辑线槽的半封闭范围内设有上、下模板嵌线口袋辑线槽,上中下三块模板的嵌线口袋辑线槽均为  形状,在上、下模板贴袋辑线槽的四周设有下模板砂布层,上模板贴袋辑线槽与下模板贴袋辑线槽的规格大小相同,且关于上模板、中模板和下模板的连接线对称,上中下三块模板叠放在一起时,上模板嵌线口袋辑线槽、中模板嵌线口袋辑线槽和下模板嵌线口袋辑线槽完全重叠。

[0004] 但是,上述提到的缝制夹具只能实现  该种口袋形状的缝制,而不能实现

 该种口袋形状的缝制,同时不发生跳针现象。

### 实用新型内容

[0005] 针对现有技术中存在的上述问题,旨在提供一种用于缝制服装口袋的模板,实现

 该种口袋形状的缝制,另外不发生跳针现象。

[0006] 具体技术方案如下:

[0007] 一种用于缝制服装口袋的模板,包括:一第一定位板和一第二定位板;且所述第一定位板可翻折地罩盖在所述第二定位板上;其中,所述第一定位板包括:一第一底板;一盖板,粘接于所述第一底板上,且所述盖板的轮廓与所述第一底板上的走线通道的内侧轮廓重合;所述第二定位板包括:一第二底板,由四层PVC板粘接而成;一U形槽口,贯穿第一层、第二层以及第三层PVC板,且所述U形槽口的开口宽度与所述第一底板上的走线通道外侧轮廓宽度相等;一撑板,连接于第四层PVC板上;两个方形槽,并排设置于所述第四层PVC板的走线通道内侧;两块U形铁皮,嵌插于所述方形槽内,且可在所述方形槽内滑动;并且,折叠时,第一定位板上的走线通道与第四层PVC板上的走线通道重合。

[0008] 在本实用新型提供的模板中,还具有这样的特征,所述U形铁皮的两端不平,其中,所述U形铁皮的较长一侧伸入第三层、第四层PVC板之间的缝隙中,所述U形铁皮的较短一侧穿过所述方形槽,并滑上第四层PVC板的表面。

[0009] 在本实用新型提供的模板中,还具有这样的特征,所述撑板的上表面与第一层PVC板的上表面之间形成高度差,且所述高度差与所述盖板的厚度相当。

[0010] 在本实用新型提供的模板中,还具有这样的特征,所述撑板的宽度小于所述U形槽口的开口宽度。

[0011] 在本实用新型提供的模板中,还具有这样的特征,所述第一定位板与所述第二定位板之间通过胶条连接。

[0012] 上述技术方案的积极效果是:

[0013] 本实用新型提供的模板分别通过多块PVC板粘接形成第一定位板与第二定位板,且第一定位板与第二定位板之间为活动连接,实现第一定位板与第二定位板之间的自由开合,最后通过第一定位板上的走线通道和第二定位板上的走线通道完成这种  衣服口袋的缝制,另外通过铁皮的移动防止跳针现象的发生。

## 附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板的实施例的结构示意图;

[0015] 图2为图1中A部分的局部放大图;

[0016] 图3为图1中B部分的局部放大图;

[0017] 图4为图1中C部分的局部放大图;

[0018] 图5为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板的实施例中缝制前折叠状态图;

[0019] 图6为图5的后视图;

[0020] 图7为图6中D部分的局部放大图;

[0021] 图8为图6中铁皮的结构示意图;

[0022] 图9为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板缝制后折叠状态下的实施例的后视图;

[0023] 图10为图9中E部分的局部放大图;

[0024] 图11为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第一步骤的俯视图;

[0025] 图12为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第二步骤的俯视图;

[0026] 图13为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第三步骤的俯视图;

[0027] 图14为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第四步骤的俯视图;

[0028] 图15为本实用新型一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第五步骤的俯视图。

[0029] 附图中:1、第一定位板;11、第一底板;12、盖板;13、第一走线通道;2、第二定位板;21、第二底板;211、第一层PVC板;212、第二层PVC板;213、第三层PVC板;214、第四层PVC板;22、撑板;23、U形槽口;24、第二走线通道;25、方形槽;26、铁皮;27、凸槽;3、第一层布料;4、第二层布料;5、胶布。

## 具体实施方式

[0030] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,以下实施例结合附图1至15对本实用新型提供的用于缝制服装口袋的模板作具体阐述。

[0031] 图1为一种用于缝制服装口袋的模板的实施例的结构示意图;图2为图1中A部分的局部放大图;图3为图1中B部分的局部放大图;图4为图1中C部分的局部放大图;如图1至图4所示,本实施例提供的一种用于缝制服装口袋的模板,该模板包括一第一定位板1和第二定位板2。

[0032] 具体的,所述第一定位板1可翻折地罩盖在所述第二定位板2上,优选的,第一定位板1与第二定位板2之间通过胶布5连接固定。

[0033] 第一定位板1包括一第一底板11和一盖板12,其中,盖板12粘接于第一底板11上,且盖板12的轮廓与第一底板11上的第一走线通道13的内侧轮廓重合。优选的,第一底板11与盖板12均为PVC(聚氯乙烯,以下简称PVC)板。

[0034] 第二定位板2包括一第二底板21和一撑板22,其中,第二底板21由四层PVC板依次粘接而成,且第一层PVC板211与第一底板11平齐。第二定位板2上设置一U形槽口23,贯穿第一层、第二层以及第三层PVC板213,且U形槽口23的开口宽度与第一走线通道13的外侧轮廓的宽度相等,即当第一定位板1与第二定位板2相重合时,第一走线通道13的外侧轮廓与U形槽口23的轮廓相重合。撑板22连接于第四层PVC板214上,且撑板22的上表面与第一层PVC板211的上表面之间形成一高度差,该高度差与盖板12的厚度相当,即第一定位板1与第二定位板2重合时,盖板12嵌入该高度差内,优选的,撑板22的宽度小于U形槽口23的开口宽度,便于完成口袋布料定位后抽出撑板22。

[0035] 图5为一种用于缝制服装口袋的模板的实施例中缝制前折叠状态图;图6为图5的后视图;图7为图6中D部分的局部放大图;图8为图6中铁皮的结构示意图;在一种优选的实施方式中,如图5至图8所示,第四层PVC板214上设置有与第一走线通道13轮廓大小相同的第二走线通道24,当第一定位板1与第二定位板2叠加时,第一走线通道13与第二走线通道24重合;于第二走线通道24的内侧并排设置有两个方形槽25,且每一个方形槽25内嵌插一铁皮26,使得铁皮26可在方形槽25内滑动。

[0036] 优选的,铁皮26呈一U形,且U形铁皮26的左右两侧长度不一致,其中,U形铁皮26的较长一侧伸入第三层、第四层PVC板214之间的缝隙中,U形铁皮26的较短一侧穿过方形槽25,并滑上第四层PVC板214的表面。

[0037] 图9为一种用于缝制服装口袋的模板缝制后折叠状态下的实施例的后视图;图10为图9中E部分的局部放大图;在一种优选的实施方式中,如图8、图9以及图10所示,在缝制前,U形铁皮26的较长一侧未伸出,藏于第三层、第四层PVC板214之间的缝隙,即U形铁皮26的较长一侧未遮挡第一走线通道13与第二走线通道24的两侧凸槽27;在缝制中,左右两U形铁皮26的较长一侧相继滑出第三层、第四层PVC板214之间的缝隙,并相继遮挡第一走线通道13与第二走线通道24的两侧凸槽27,在缝制结束后,左右两侧U形铁皮26的较长一侧的端边分别与第一走线通道13以及第二走线通道24的内侧轮廓相平齐。

[0038] 以下,以一种具体的实施方式进行说明,需要指出的是,以下实施方式中所描述之结构、工艺、选材仅用以说明实施方式的可行性,并无限限制本发明保护范围之意图。

[0039] 图11为一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第一步骤的俯视图;图12为一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第二步骤的俯视图;图13为一种用于缝制服装口袋的模板

在缝制时第三步骤的俯视图;图14为一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第四步骤的俯视图;图15为一种用于缝制服装口袋的模板在缝制时第五步骤的俯视图;在一种优选的实施方式中,如图11至图15所示,一种用于缝制服装口袋的模板的工作流程:首先将第一层布料3沿撑板22的下端轮廓包边;然后将第二层布料4平铺于第一层PVC板211上,并覆盖第一层布料3的包边;接着合上第一定位板1,并将模板翻转180°,使得第二定位板2在上,第一定位板1在下;再将翻转后的模板移送至缝纫机机针下,并抽出撑板22,使得机针沿重合的第一、第二走线通道的轮廓行进,且在缝制走线通道的凸槽27处时,左右两侧U形铁皮26相继伸出,作为缝制走线通道外侧轮廓时的基准点,最后,再次翻转180°,打开第一定位板1,取下缝制完成后的服装口袋,完成操作。

[0040] 本实施例提供的模板分别通过多块PVC板粘接形成第一定位板1与第二定位板2,且第一定位板1与第二定位板2之间为活动连接,实现第一定位板1与第二定位板2之间的自由开合,最后通过第一定位板1上的走线通道和第二定位板2上的走线通道完成这种



衣服口袋的缝制,另外通过铁皮的移动防止跳针现象的发生。

[0041] 以上仅为本实用新型较佳的实施例,并非因此限制本实用新型的实施方式及保护范围,对于本领域技术人员而言,应当能够意识到凡运用本实用新型说明书及图示内容所作出的等同替换和显而易见的变化所得到的方案,均应当包含在本实用新型的保护范围内。



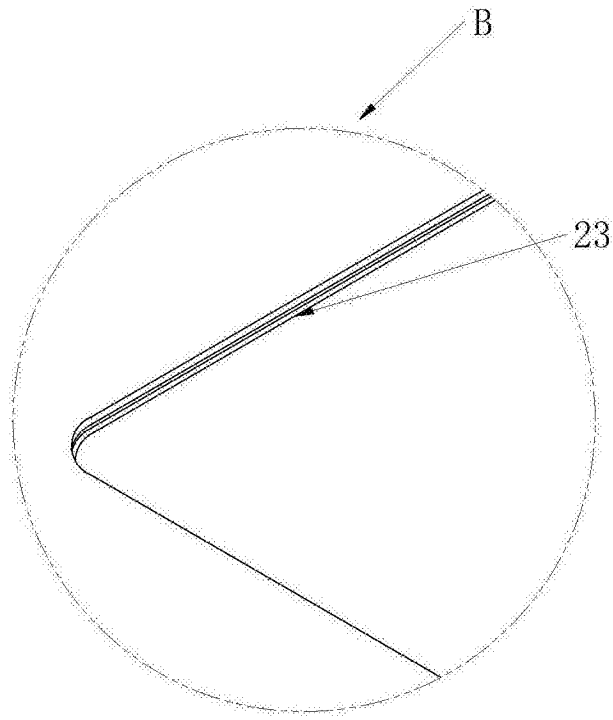


图3

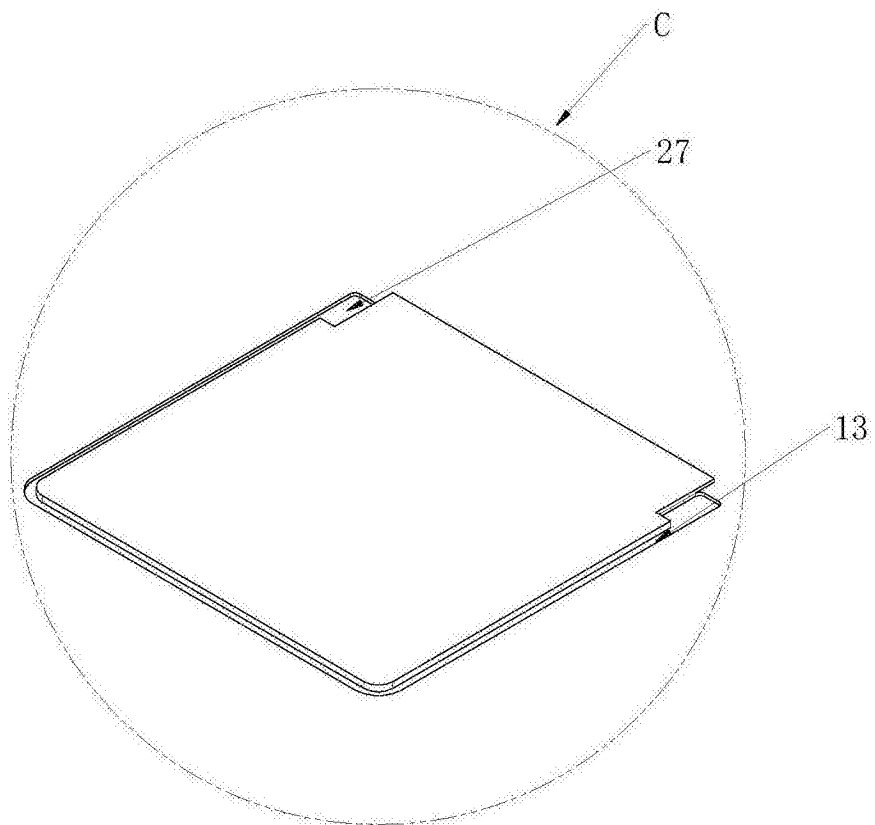


图4

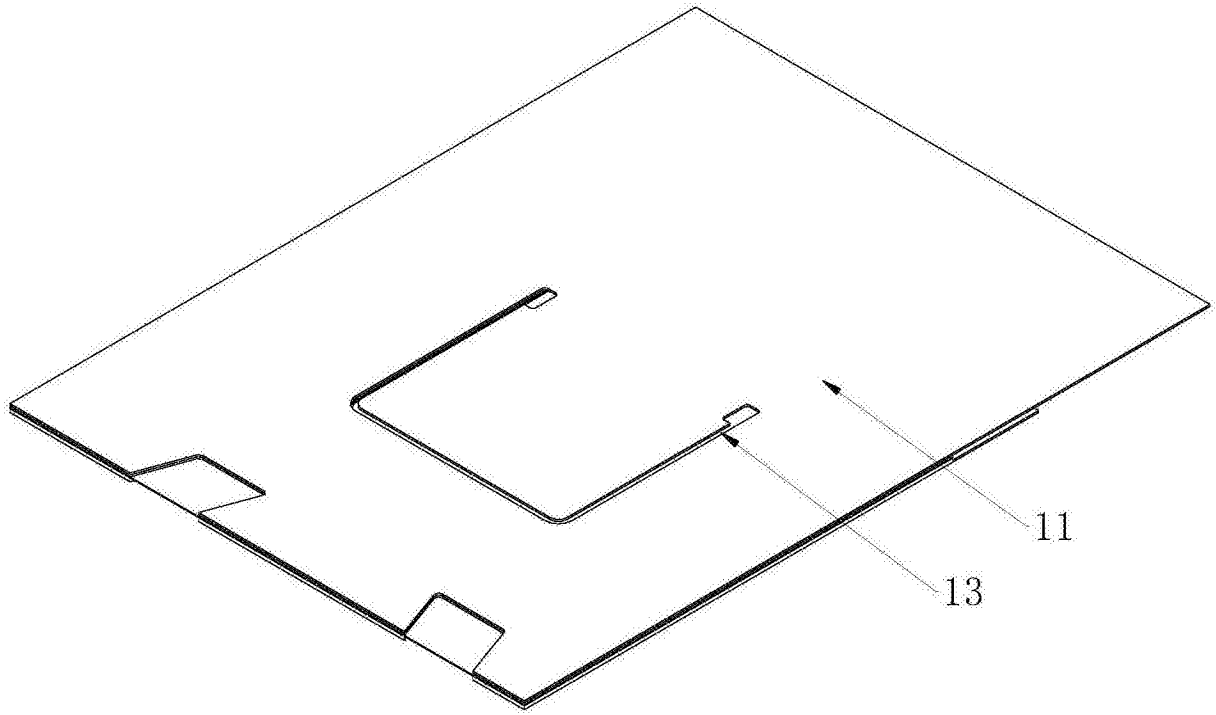


图5

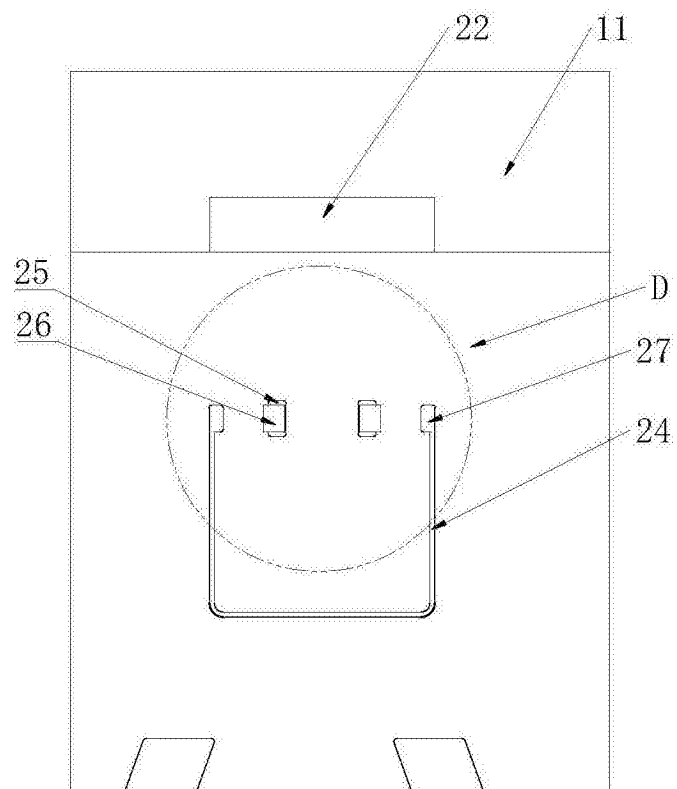


图6

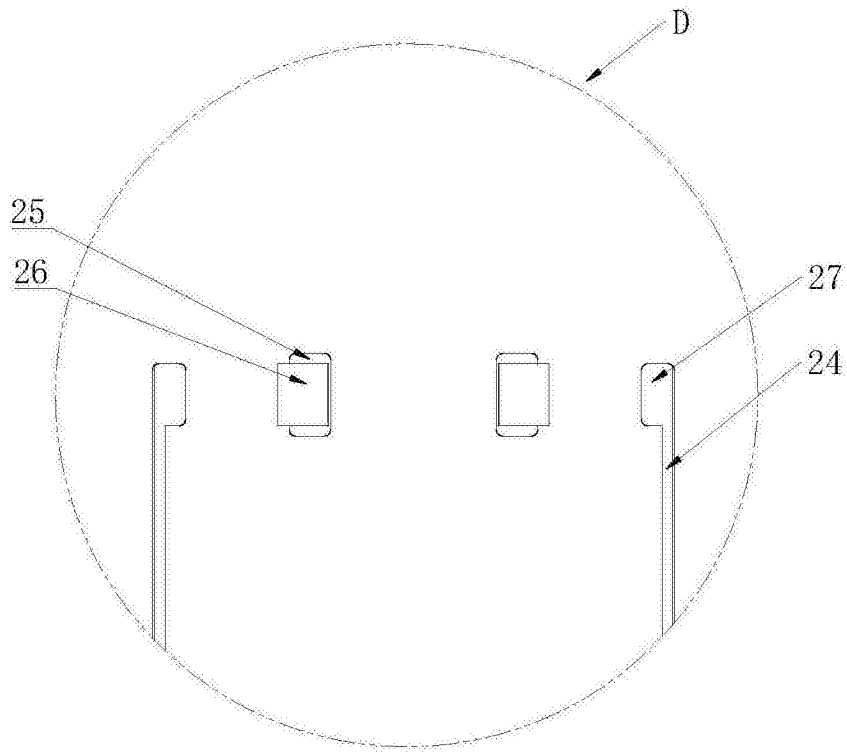


图7

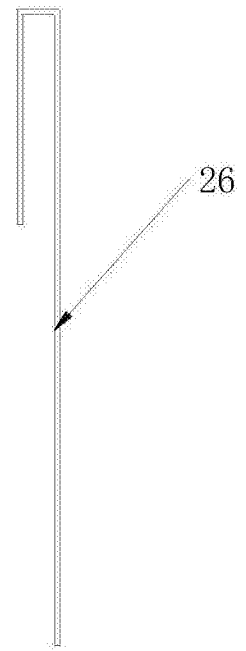


图8

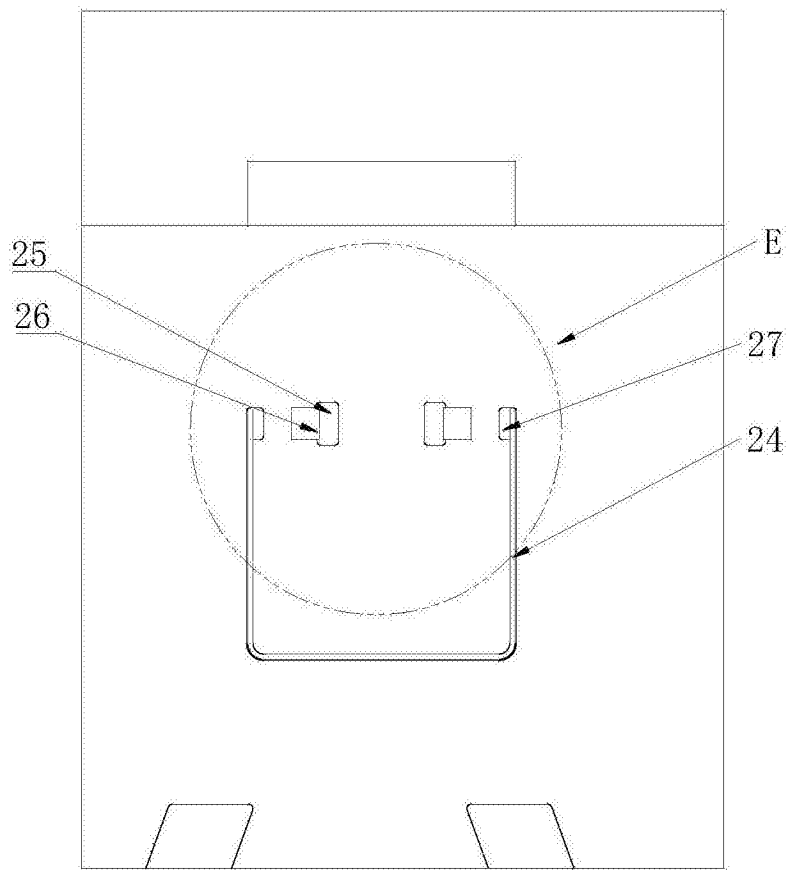


图9

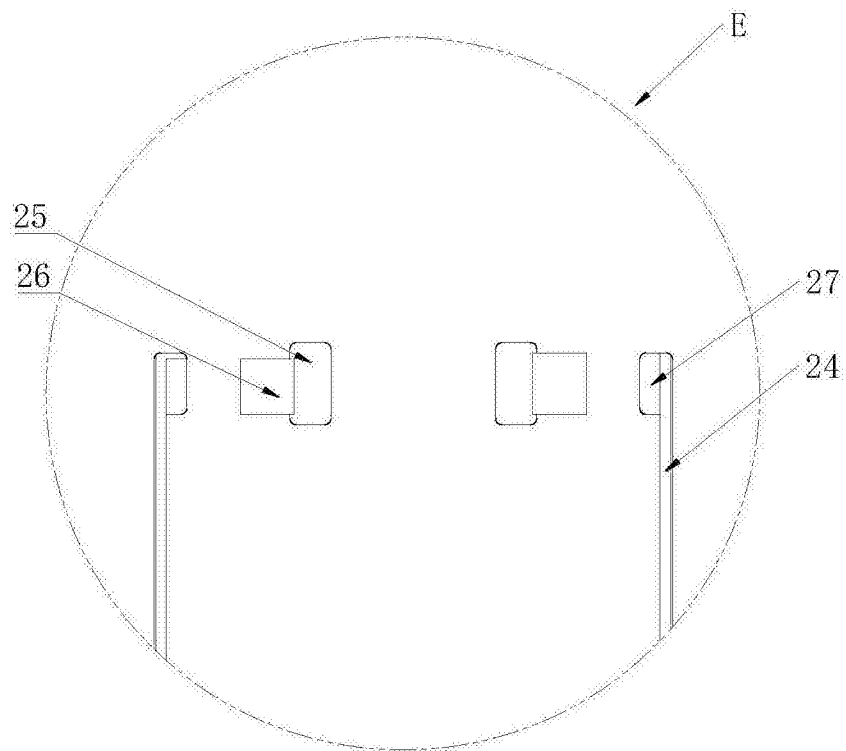


图10

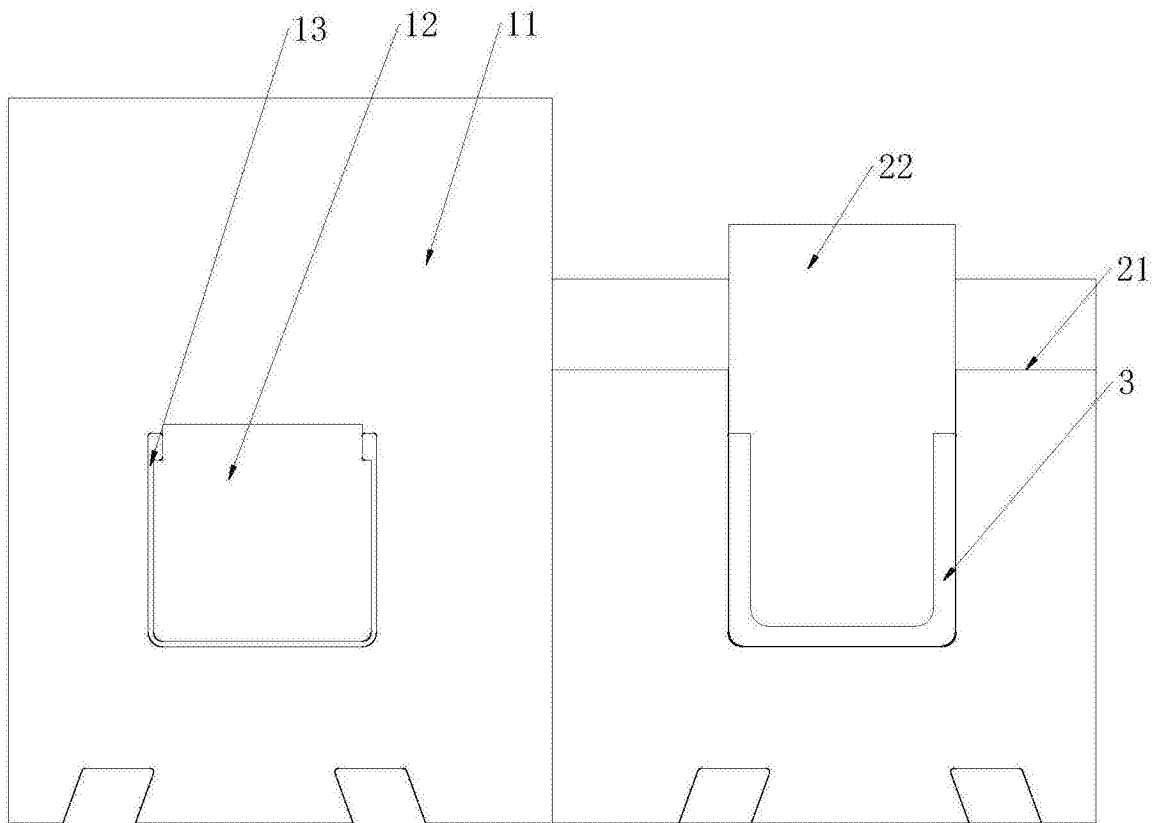


图11

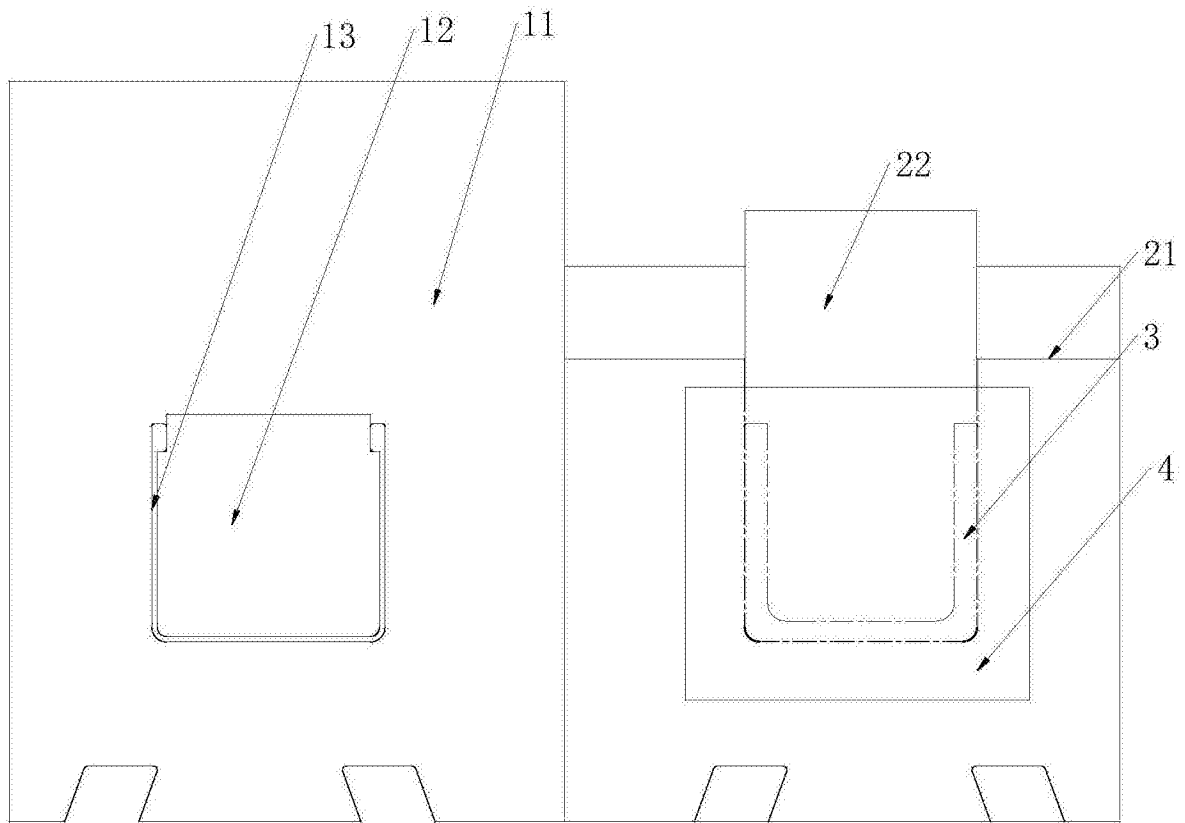


图12

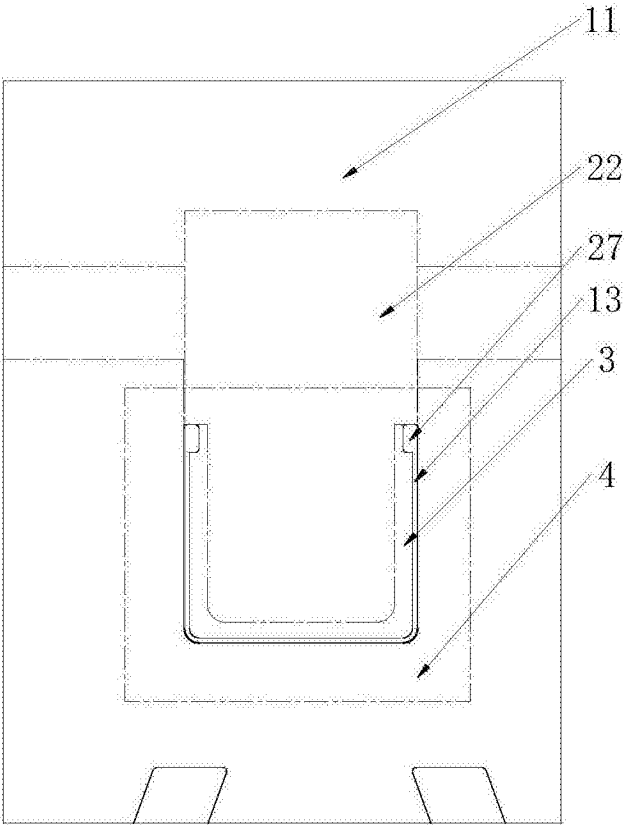


图13

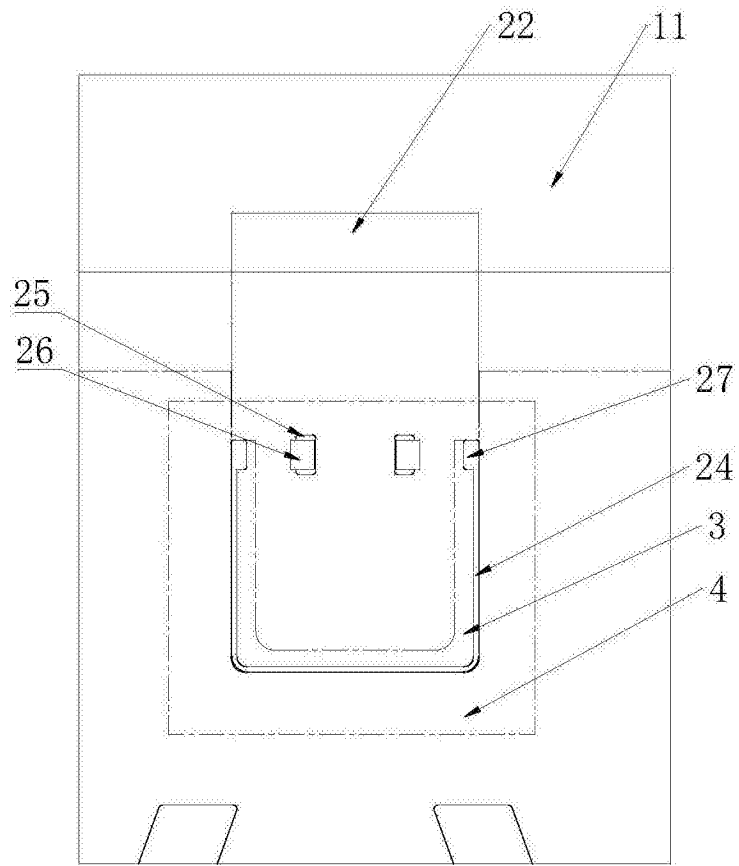


图14

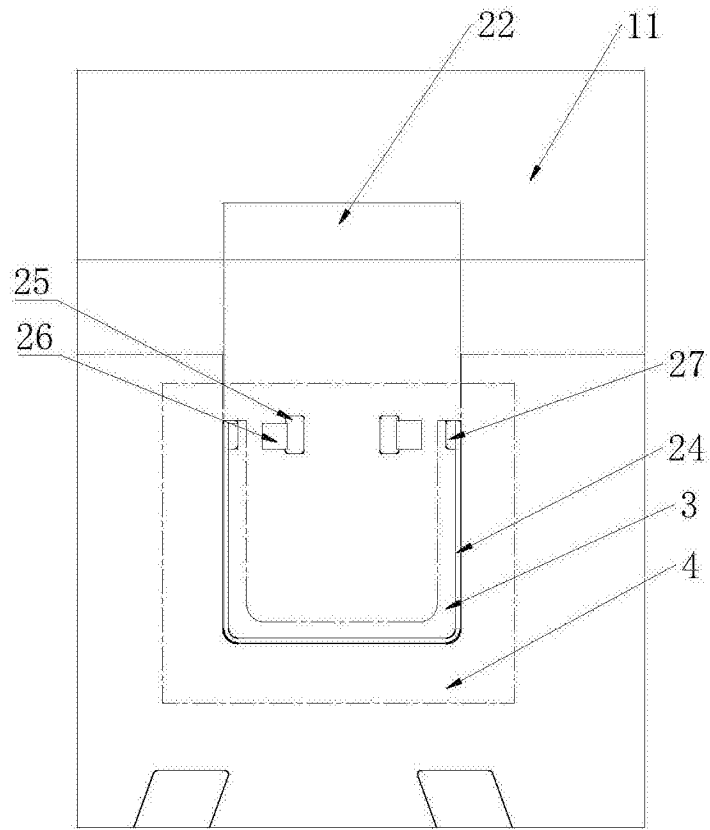


图15