



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108796845 A

(43)申请公布日 2018.11.13

(21)申请号 201810647824.6

(22)申请日 2018.06.22

(71)申请人 达利(中国)有限公司

地址 311231 浙江省杭州市萧山经济技术
开发区钱江农场钱农东路8号

(72)发明人 刘军 蒋宏良 杜颖毅 施善兵

(74)专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公
司 33101

代理人 王洪新 王之怀

(51) Int. Cl.

D05B 35/06(2006.01)

D05B 29/06(2006.01)

D05B 55/06(2006.01)

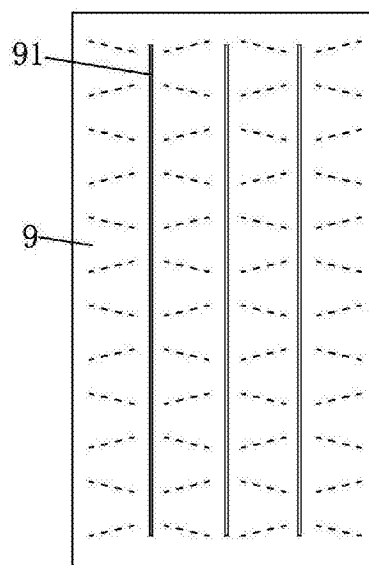
权利要求书2页 说明书4页 附图4页

(54)发明名称

一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法及组件

(57)摘要

本发明涉及一种服装生产方法及工具。目的是提供一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法及组件,该方法应具有生产效率高、生产成本较低的特点,该组件应结构简单、快速高效、产品品质优良。技术方案是:一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法,按照以下步骤依次进行:1)制作操作模板;2)改造双针人字缝纫机;3)制作滑轮式压脚;4)具体车缝方法;一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,包括操作模板、压脚和双针人字缝纫机针板;其特征在于:所述操作模板为用柔性带粘连制成合页状的两块平板,两块平板上开制有多条互相平行且上下对应的滑槽,滑槽的间距为15-30mm,滑槽的宽度为5-8mm,下方平板的滑槽两端分别设置用于夹持橡筋绳的夹具。



1. 一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法,按照以下步骤依次进行:

1) 制作操作模板

(1) 根据面料样板尺寸切割两块平板(1),把两块平板的一边用柔性带(2)粘连制成合页状的模板;

(2) 把样板图样画在打开模板的内页上;并根据面料欲车缝橡筋绳的位置,在两块平板上开制多条互相平行且上下对应的滑槽(1-1),滑槽的间距为15-30mm,滑槽的宽度为5-8mm;

(3) 在下方平板的滑槽两端分别设置夹具(1-2);

2) 改造双针人字缝纫机

(1) 把直径4-5mm的不锈钢管切割成3-5mm长的短管(3),并在短管的顶部制作两个对称布置的凹口(3-1);凹口的宽度为1.5-2mm且深度为1.5-2mm;

(2) 在双针人字缝纫机针板的针槽中心扩孔,然后把短管焊接在扩孔部位;短管轴线与双针人字缝纫机针板平面垂直,且高于双针人字缝纫机针板表面2-3mm;两个凹口的连线方向平行于缝纫方向;

3) 制作滑轮式压脚

(1) 改造压脚,在压脚(6)的底端固定一水平布置的金属棒,金属棒的两端分别安装至少一个轴承(7),两个轴承之间的距离大于所述短管的外径;

4) 具体车缝方法

(1) 准备多条相同长度的橡筋绳;

(2) 打开模板,将橡筋绳拉伸至预定长度后使用夹具固定住橡筋绳两端,橡筋绳与滑槽对齐,将面料平铺在橡筋绳上,闭合模板使其夹紧面料;

(3) 把模板上待操作的滑槽卡入双针人字缝纫机针板上的短管,再把该滑槽中的橡筋绳卡入短管的凹口中,开动双针人字缝纫机,往前轻推模板进行车缝;重复该步骤,完成所有橡筋绳的车缝。

2. 根据权利要求1所述的一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法,其特征在于:所述内页表面的每条滑槽两侧粘贴有用于防止面料滑移的砂纸(8)。

3. 根据权利要求2所述的一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法,其特征在于:所述平板为PVC板。

4. 一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,包括操作模板、压脚(6)和双针人字缝纫机针板;其特征在于:所述操作模板为用柔性带粘连制成合页状的两块平板(1),两块平板上开制有多条互相平行且上下对应的滑槽(1-1),滑槽的间距为15-30mm,滑槽的宽度为5-8mm,下方平板的滑槽两端分别设置用于夹持橡筋绳的夹具(1-2);

所述双针人字缝纫机(5)针板的针槽中心焊接一可嵌入所述滑槽的短管(3);短管高于双针人字缝纫机针板表面2-3mm,短管轴线与双针人字缝纫机针板平面垂直,短管的顶部制有两个对称布置的凹口(3-1),两个凹口的连线方向平行于缝纫方向;所述压脚的底端固定一水平布置的金属棒,金属棒的两端分别安装至少一个轴承(7),两端轴承之间的距离大于所述短管的外径。

5. 根据权利要求4所述的一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,其特征在于:所述短管为直径4-5mm的不锈钢管,凹口的宽度为1.5-2mm且深度为1.5-2mm。

6. 根据权利要求5所述的一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,其特征在于:所述操作模板的内页表面、每条滑槽的两侧粘贴有防止面料滑移的砂纸。

7. 根据权利要求6所述的一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,其特征在于:所述每块平板上制有3-12条滑槽。

8. 根据权利要求7所述的一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,其特征在于:所述夹具为强力夹。

一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法及组件

技术领域

[0001] 本发明涉及一种服装生产方法及工具,具体是一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法及组件。

背景技术

[0002] 在时装制作中,需要把橡筋绳按照一定的尺寸拉伸开后车缝在时装面料上,车缝完成后橡筋绳会发生回缩使得面料产生褶皱装饰。通常的做法是,把橡筋绳按照尺寸做记号(点位),然后用人工把橡筋绳拉开进行车缝,车缝完成后由于橡筋绳回缩而产生缩褶的工艺效果,但是该方法存在以下不足:在车缝多条橡筋绳时只能进行逐条操作,完成第一条橡筋绳的车缝后,由于面料已经产生缩褶,会严重影响后续橡筋绳的车缝,存在操作困难、速度慢、劳动强度大、尺寸宽窄不一、生产效率低的缺陷,影响了产品质量。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是克服上述背景技术的不足,提供一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法及组件,该方法应具有生产效率高、对操作人员技能要求不高以及生产成本较低的特点,该组件应具有结构简单、操作方便、快速高效、产品品质优良的特点。

[0004] 本发明的技术方案是:

[0005] 一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法,按照以下步骤依次进行:

[0006] 1)、制作操作模板

[0007] (1) 根据面料样板尺寸切割两块平板,把两块平板的一边用柔性带粘连制成合页状的模板;

[0008] (2) 把样板图样画在打开模板的内页上;并根据面料欲车缝橡筋绳的位置,在两块平板上开制多条互相平行且上下对应的滑槽,滑槽的间距为15-30mm,滑槽的宽度为5-8mm;

[0009] (3) 在下方平板的滑槽两端分别设置夹具;

[0010] 2)、改造双针人字缝纫机

[0011] (1) 把直径4-5mm的不锈钢管切割成3-5mm长的短管,并在短管的顶部制作两个对称布置的凹口;凹口的宽度为1.5-2mm且深度为1.5-2mm;

[0012] (2) 在双针人字缝纫机针板的针槽中心扩孔,然后把短管焊接在扩孔部位;短管轴线与双针人字缝纫机针板平面垂直,且高于双针人字缝纫机针板表面2-3mm;两个凹口的连线方向平行于缝纫方向;

[0013] 3)、制作滑轮式压脚

[0014] (1) 改造压脚,在压脚的底端固定一水平布置的金属棒,金属棒的两端分别安装至少一个轴承(7),两个轴承之间的距离大于所述短管的外径;

[0015] 4)、具体车缝方法

[0016] (1) 准备多条相同长度的橡筋绳;

[0017] (2) 打开模板,将橡筋绳拉伸至预定长度后使用夹具固定住橡筋绳两端,橡筋绳与

滑槽对齐,将面料平铺在橡筋绳上,闭合模板使其夹紧面料;

[0018] (3)把模板上待操作的滑槽卡入双针人字缝纫机针板上的短管,再把该滑槽中的橡筋绳卡入短管的凹口中,开动双针人字缝纫机,往前轻推模板进行车缝;重复该步骤,完成所有橡筋绳的车缝。

[0019] 所述内页表面的每条滑槽两侧粘贴有用于防止面料滑移的砂纸。

[0020] 所述平板为PVC板。

[0021] 一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,包括操作模板、压脚和双针人字缝纫机针板;其特征在于:所述操作模板为用柔性带粘连制成合页状的两块平板,两块平板上开制有多条互相平行且上下对应的滑槽,滑槽的间距为15-30mm,滑槽的宽度为5-8mm,下方平板的滑槽两端分别设置用于夹持橡筋绳的夹具;

[0022] 所述双针人字缝纫机针板的针槽中心焊接一可嵌入所述滑槽的短管;短管高于双针人字缝纫机针板表面2-3mm,短管轴线与双针人字缝纫机针板平面垂直,短管的顶部制有两个对称布置的凹口,两个凹口的连线方向平行于缝纫方向;所述压脚的底端固定一水平布置的金属棒,金属棒的两端分别安装至少一个轴承,两端轴承之间的距离大于所述短管的外径。

[0023] 所述短管为直径4-5mm的不锈钢管,凹口的宽度为1.5-2mm且深度为1.5-2mm。

[0024] 所述操作模板的内页表面、每条滑槽的两侧粘贴有防止面料滑移的砂纸。

[0025] 所述每块平板上制有3-12条滑槽。

[0026] 所述夹具为强力夹。

[0027] 本发明的有益效果是:

[0028] 本发明采用模板夹持面料,模板上的滑槽可以控制缝合轨迹,避免缝合线发生歪扭,同时夹具能将所有橡筋绳保持在拉紧状态,无需对橡筋绳进行人工点位,操作人员可以方便地将橡筋绳一一缝合在面料上,多条橡筋绳之间互相不受影响,减轻了工人的劳动强度,大幅度降低了对操作人员的技能要求(普通操作工都可以轻松自如地进行操作),有效提高了生产效率,降低了生产成本。

附图说明

[0029] 图1是本发明所述面料褶皱效果的示意图。

[0030] 图2是本发明中模板的闭合状态的主视结构示意图(省略夹具)。

[0031] 图3是本发明中模板的闭合状态的俯视结构示意图。

[0032] 图4是本发明中模板的打开状态(开启90度时)的主视结构示意图(省略夹具)。

[0033] 图5是本发明中双针人字缝纫机针板的主视结构示意图。

[0034] 图6是本发明中双针人字缝纫机针板的仰视结构示意图。

[0035] 图7是本发明中滑轮式压脚的主视结构示意图。

[0036] 图8是本发明中滑轮式压脚的右视结构示意图。

[0037] 图9是本发明工作时,模板与双针人字缝纫机针板的相互关系示意图。

具体实施方式

[0038] 以下结合说明书附图,对本发明作进一步说明,但本发明并不局限于以下实施例。

[0039] 附图所示的一种时装面料用橡筋绳缩褶的方法,按照以下步骤依次进行:

[0040] 1、制作操作模板

[0041] 1) 根据面料样板尺寸切割两块平板1(推荐采用PVC板),把两块平板的一边用柔性带2(优选用胶带)粘连,从而制成合页状的模板;

[0042] 2) 把样板图样画在打开模板的内页上;并根据面料欲车缝橡筋绳的位置,在两块平板上开制多条互相平行且上下对应的滑槽(滑槽位于样板图样的轮廓内),滑槽的间距为15-30mm,滑槽的宽度为5-8mm;作为推荐,内页表面、每条滑槽的两侧粘贴有砂纸8,可防止车缝时面料发生滑移;

[0043] 3) 在下方平板的滑槽两端分别设置夹具1-2(推荐采用强力夹),在上方平板设置对应的缺口。

[0044] 2、改造双针人字缝纫机

[0045] 1) 把直径4-5mm的不锈钢管(不锈钢管的内径应大于双针人字缝纫机双针的间距)切割成长度为3-5mm的短管3;并在短管的顶部制作两个对称布置的凹口3-1,凹口的宽度为1.5-2mm且深度为1.5-2mm;

[0046] 2) 在双针人字缝纫机针板5(常规结构的针板)的针槽中心扩孔,然后把短管焊接在扩孔部位;焊接完成后,双针人字缝纫机针板安装复位并且该针板呈水平布置状态,而该针板上的短管则是轴线竖直布置状态,并且高于双针人字缝纫机针板表面2-3mm,两个凹口的连线方向平行于缝纫方向。

[0047] 3、制作滑轮式压脚

[0048] 1) 改造压脚,在压脚6的底端固定一水平布置的金属棒,金属棒的两端分别安装至少一个轴承7,两端轴承之间的距离大于所述短管的外径;如此,即便在非工作状态,滑轮式压脚也不会与所述短管发生触碰;

[0049] 4、具体车缝方法

[0050] 1) 准备多条相同长度的橡筋绳;

[0051] 2) 打开模板,将这些橡筋绳拉伸至预定长度,使用夹具固定住橡筋绳两端,橡筋绳与滑槽一一对齐,将面料9平铺在橡筋绳上,闭合模板使其夹紧面料;

[0052] 3) 把模板上待操作的滑槽卡入双针人字缝纫机针板上的短管,再把该滑槽中的橡筋绳卡入短管的凹口中,开动双针人字缝纫机,轻推模板进行车缝操作;缝纫时,双针在短管内反复进行车缝循环;不锈钢短管则与滑槽滑动配合,从而对模板的运动进行导向,短管上的凹口用于定位橡筋绳,防止橡筋绳在车缝过程中产生左右摆动;内页表面滑槽两侧粘贴的砂纸,可有效夹持面料(尤其是轻薄面料),防止面料在车缝过程中产生滑移。

[0053] 4) 重复步骤3),直至完成所有橡筋绳的车缝。

[0054] 完成缝合后,松开夹具,橡筋绳91发生回缩并使得面料上形成缩褶(图1中的虚线所示)。

[0055] 一种时装面料用橡筋绳缩褶的组件,包括操作模板、压脚6和双针人字缝纫机针板。

[0056] 所述操作模板包括两块平板1,柔性带2粘连在两块平板的同一侧边沿,使得两块平板组合成合页状的操作模板。

[0057] 每块平板上均制有若干滑槽1-1,这些滑槽互相平行布置,滑槽的间距为15-30mm,

滑槽的宽度为5-8mm,滑槽的数量为3-12条,并且两块平板的滑槽上下对应布置。下方平板的滑槽两端还分别设置用于夹持橡筋绳的夹具1-2。夹具的类型根据需要而定,可以是强力夹,也可以是其他类型的夹具。上方平板的相应位置还设置与夹具对应的缺口。在操作模板的内页表面、每条滑槽的两侧还粘贴有防止面料滑移的砂纸8。

[0058] 所述双针人字缝纫机针板5的针槽中心通过焊接方式固定一短管3,短管轴线与双针人字缝纫机针板平面垂直,短管顶面高于双针人字缝纫机针板表面2-3mm,短管的顶部制有两个对称布置的凹口3-1,两个凹口的连线方向平行于缝纫方向,凹口的大小与橡筋绳的外形相适合。所述短管为直径4-5mm的不锈钢管,凹口的宽度为1.5-2mm且深度为1.5-2mm。操作过程中,该短管用于嵌入操作模板的滑槽中,凹口则用于容纳橡筋绳。

[0059] 所述压脚的底端固定一水平布置的金属棒,金属棒的两端分别安装至少一个轴承7,两端轴承之间的距离大于所述短管的外径。操作过程中,两个轴承横跨在滑槽两侧的操作模板上,可以对操作模板施加一定压力,避免被操作模板固定住的面料发生滑移。

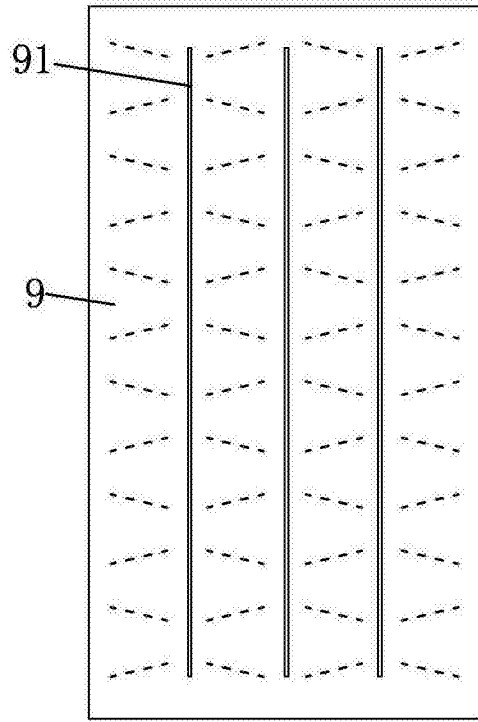


图1

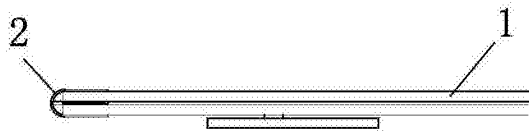


图2

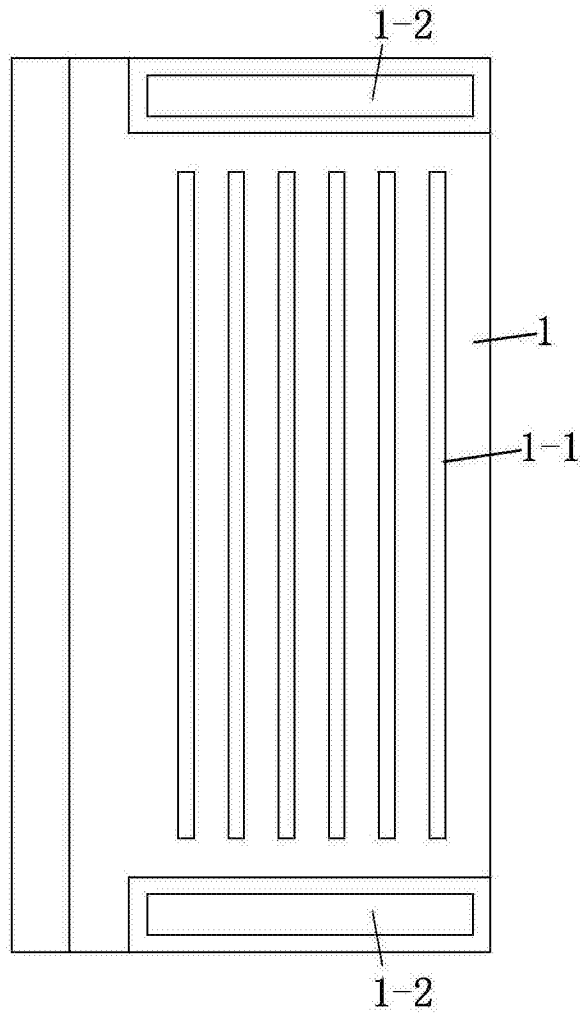


图3

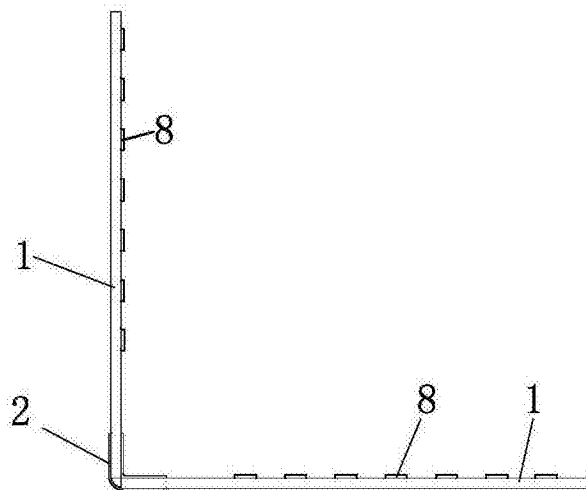


图4

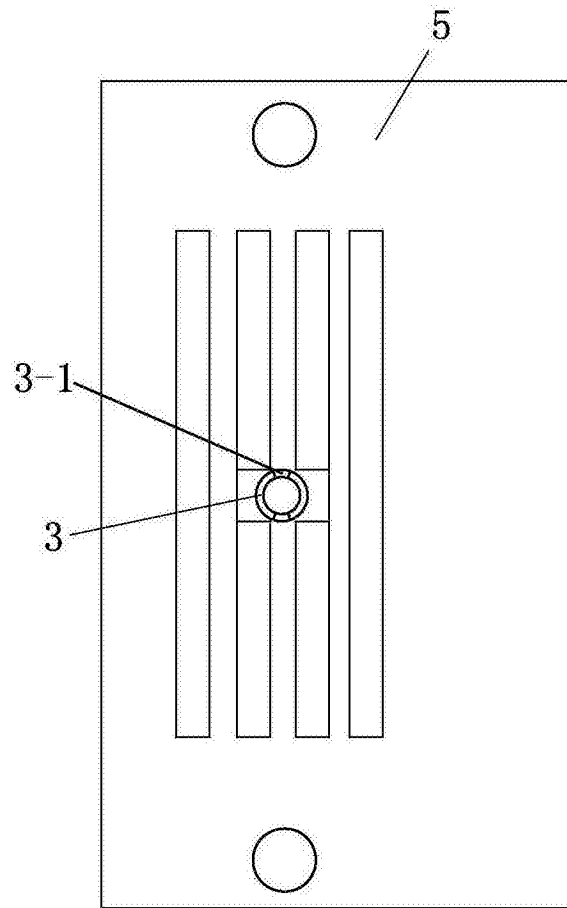


图5

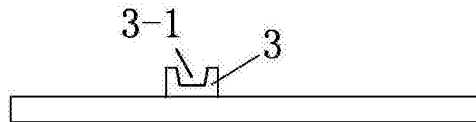


图6

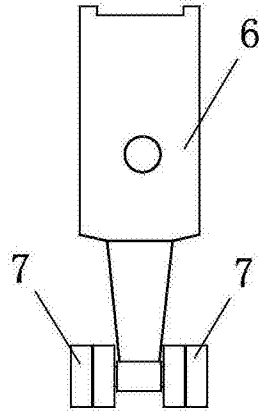


图7

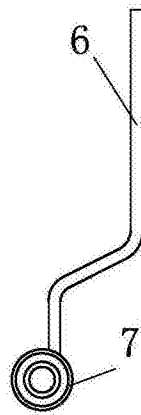


图8

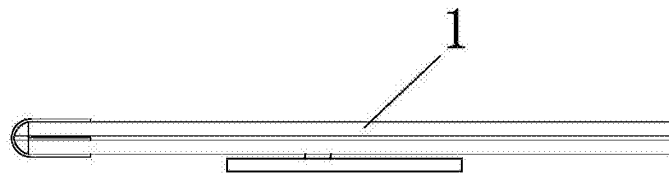


图9