



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 115088923 B

(45) 授权公告日 2025. 01. 07

(21) 申请号 202210877494.6

(22) 申请日 2022.07.25

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 115088923 A

(43) 申请公布日 2022.09.23

(73) 专利权人 特步(中国)有限公司
地址 362000 福建省泉州市经济技术开发区清濛园区7号街坊9(C)号地块

(72) 发明人 黄卫 涂坊成 谢焱 程涛 伍嫣 魏莉

(74) 专利代理机构 泉州市文华专利代理有限公司 35205
专利代理师 陈云川

(51) Int. Cl.

A44B 19/42 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 205922959 U, 2017.02.08

CN 109402881 A, 2019.03.01

审查员 叶朋

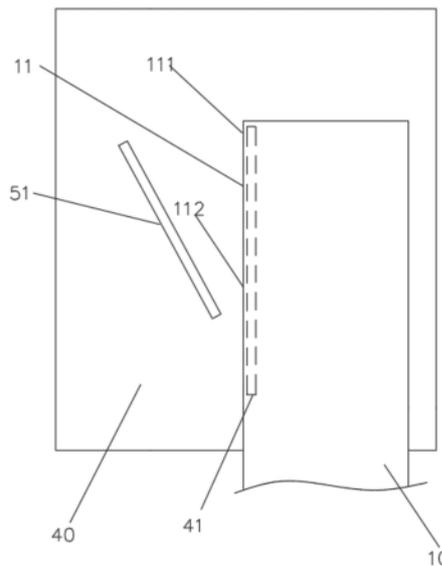
权利要求书1页 说明书4页 附图9页

(54) 发明名称

一种裤子脚叉拉链的安装方法

(57) 摘要

本发明涉及一种裤子脚叉拉链的安装方法, 拉链包括相互配合的第一链带和第二链带, 裤子的裤筒包括拼合而成的裤片, 裤片包括第一裤片和第二裤片, 以裤片的长度方向为纵向, 裤片的宽度方向为横向, 第一裤片具有用于缝制第一链带的第一缝制边, 第一缝制边沿长度方向的两端分别设为第一裤口端和第一叉口端, 第二裤片具有用于缝制第二链带的第二缝制边, 第二缝制边沿长度方向的两端分别设为第二裤口端和第二叉口端, 本发明通过托板、压板以及盖板上的车缝条形槽进行第一链带和第二链带的车缝, 能降低对工作人员技能的要求, 提升生产效率。



1. 一种裤子脚叉拉链的安装方法, 拉链包括相互配合的第一链带和第二链带, 裤子的裤筒包括拼合而成的裤片, 裤片包括第一裤片和第二裤片, 以裤片的长度方向为纵向, 裤片的宽度方向为横向, 第一裤片具有用于缝制第一链带的第一缝制边, 第一缝制边沿长度方向的两端分别设为第一裤口端和第一叉口端, 第二裤片具有用于缝制第二链带的第二缝制边, 第二缝制边沿长度方向的两端分别设为第二裤口端和第二叉口端, 其特征在于, 包括以下步骤:

步骤A, 将第一裤片放置在托板, 通过压板将第一裤片压住, 将第二链带粘贴在第二裤片的第二缝制边, 将第二裤片对应第一裤片放置在压板上, 在第二叉口端沿横向剪出切缝, 将第二裤片的第二缝制边绕着切缝偏摆, 使得第一缝制边和第二缝制边呈V形摆置, 通过一导向抽板, 将第二缝制边压住, 将第二裤片对应第二缝制边的位置以导向抽板为支撑边翻折180°, 在压板上对应第一缝制边的位置放置第一链带;

步骤B, 将一盖板盖设在托板上并压住第二裤片和第一链带, 将导向抽板从托板与盖板之间抽出;

步骤C, 托板上对应第一链带设有第一车缝条形槽, 压板上对应第一车缝条形槽设有第二车缝条形槽, 托板上对应第二链带设有第三车缝条形槽, 压板上对应第三车缝条形槽设有第四车缝条形槽, 盖板上对应第二车缝条形槽设有第五车缝条形槽, 盖板上对应第四车缝条形槽设有第六车缝条形槽, 沿着第一车缝条形槽、第二车缝条形槽以及第五车缝条形槽进行车缝, 将第一链带与第一裤片连接在一起, 沿着第三车缝条形槽、第四车缝条形槽以及第六车缝条形槽进行车缝, 将第二链带和第二裤片连接在一起;

步骤C在车缝时, 将所述托板、所述第一裤片、所述第二裤片、所述第一链带、所述第二链带、所述压板以及所述盖板一起放置在电脑模板缝纫机中, 通过电脑模板缝纫机中电动缝纫机头的移动, 在第一车缝条形槽、第二车缝条形槽、第三车缝条形槽、第四车缝条形槽、第五车缝条形槽以及第六车缝条形槽进行缝制。

2. 如权利要求1所述的一种裤子脚叉拉链的安装方法, 其特征在于: 所述压板上设有供所述第一裤片进行对位的两个第一对位标志, 两个第一对位标志垂直设置。

3. 如权利要求2所述的一种裤子脚叉拉链的安装方法, 其特征在于: 所述第二裤片放置在所述压板上后, 通过第一胶带暂时粘贴在所述压板上, 第一胶带错开所述第二缝制边设置。

4. 如权利要求3所述的一种裤子脚叉拉链的安装方法, 其特征在于: 所述托板上还设有供所述导向抽板对位的第二对位标志。

一种裤子脚叉拉链的安装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种裤子脚叉拉链的安装方法。

背景技术

[0002] 传统的裤子的裤口(裤子穿着后对应脚踝的位置)的大小是固定的,在一些场合下裤口小,能够使得裤子更加贴身有型,同时具有一定的保暖等防护效果,但是裤口太小,则不方便将裤子脱下。为了解决这种问题,在授权公告号CN205922959U,名称为“可调节裤口宽窄的裤子”的中国实用新型专利中,公开了一种可调节裤口宽窄的裤子,包括裤子本体;裤子外侧脚口的内表面或外表面安装有调节拉链,两片调节拉链的上端紧密并列固定在裤口上部,两片调节拉链的下端设有间距的固定在裤口下端。当打开调节拉链时,可以增大裤口,方便裤子进行脱穿。

[0003] 上述这种裤子,在安装拉链时,一般通过人工车缝的方式将拉链的两条链带缝制在裤筒的脚叉(开叉部位,用于安装拉链)位置,在缝制时,为了保证两条链带缝制后能够顺畅拉合,且拉合后能够整齐对位,一般要求至少具有一年以上车缝操作经验的工作人员才能进行车缝操作,且操作时间较长,工作效率较低。

[0004] 鉴于此,本案发明人对上述问题进行深入研究,遂有本案产生。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种能够提升生产效率、降低对操作人员技能要求的裤子脚叉拉链的安装方法。

[0006] 为了达到上述目的,本发明采用这样的技术方案:

[0007] 一种裤子脚叉拉链的安装方法,拉链包括相互配合的第一链带和第二链带,裤子的裤筒包括拼合而成的裤片,裤片包括第一裤片和第二裤片,以裤片的长度方向为纵向,裤片的宽度方向为横向,第一裤片具有用于缝制第一链带的第一缝制边,第一缝制边沿长度方向的两端分别设为第一裤口端和第一叉口端,第二裤片具有用于缝制第二链带的第二缝制边,第二缝制边沿长度方向的两端分别设为第二裤口端和第二叉口端,包括以下步骤:

[0008] 步骤A,将第一裤片放置在托板,通过压板将第一裤片压住,将第二链带粘贴在第二裤片的第二缝制边,将第二裤片对应第一裤片放置在压板上,在第二叉口端沿横向剪出切缝,将第二裤片的第二缝制边绕着切缝偏摆,使得第一缝制边和第二缝制边呈V形摆置,通过一导向抽板,将第二缝制边压住,将第二裤片对应第二缝制边的位置以导向抽板为支撑边翻折180°,在压板上对应第一缝制边的位置放置第一链带;

[0009] 步骤B,将一盖板盖设在托板上并压住第二裤片和第一链带,将导向抽板从托板与压板之间抽出;

[0010] 步骤C,托板上对应第一链带设有第一车缝条形槽,压板上对应第一车缝条形槽设有第二车缝条形槽,托板上对应第二链带设有第三车缝条形槽,压板上对应第三车缝条形槽设有第四车缝条形槽,盖板上对应第二车缝条形槽设有第五车缝条形槽,盖板上对应第

四车缝条形槽设有第六车缝条形槽,沿着第一车缝条形槽、第二车缝条形槽以及第五车缝条形槽进行车缝,将第一链带与第一裤片连接在一起,沿着第三车缝条形槽、第四车缝条形槽以及第六车缝条形槽进行车缝,将第二链带和第二裤片连接在一起。

[0011] 作为本发明的优选方式,所述压板上设有供所述第一裤片进行对位的两个第一对位标志,两个第一对位标志垂直设置。

[0012] 作为本发明的优选方式,所述第二裤片放置在所述压板上后,通过第一胶带暂时粘贴在所述压板上,第一胶带错开所述第二缝制边设置。

[0013] 作为本发明的优选方式,所述压板上还设有供所述导向抽板对位的第二对位标志。

[0014] 作为本发明的优选方式,步骤C在车缝时,将所述托板、所述第一裤片、所述第二裤片、所述第一链带、所述第二链带、所述压板以及所述盖板一起放置在电脑模板缝纫机中,通过电脑模板缝纫机中电动缝纫机头的移动,在第一车缝条形槽、第二车缝条形槽、第三车缝条形槽、第四车缝条形槽、第五车缝条形槽以及第六车缝条形槽进行缝制。

[0015] 采用本发明的技术方案,通过压板压住第一裤片,第二裤片放置在压板上与第一裤片对齐,通过在第二叉口端剪出切缝,并将第二裤片偏摆,并利用导向抽板进行翻折,之后通过盖板压住各部件,第一车缝条形槽、第二车缝条形槽、第三车缝条形槽、第四车缝条形槽、第五车缝条形槽以及第六车缝条形槽处进行车缝,即可实现第一链带和第二链带的安装,本发明第一裤片、第二裤片、第一链带以及第二链带排布好,直接利用第一车缝条形槽、第二车缝条形槽、第三车缝条形槽以及第四车缝条形槽引导车缝,配合电脑模板缝纫机能够实现标准化作业,降低对工作人员技能的要求,提升生产效率。

附图说明

[0016] 图1为本发明中第一裤片放在托板上的结构示意图。

[0017] 图2为本发明压板和第二裤片放置在托板上的结构示意图。

[0018] 图3为本发明剪出切缝后的结构示意图。

[0019] 图4为本发明中第二裤片偏摆后的结构示意图。

[0020] 图5为本发明中放上导向抽板的结构示意图。

[0021] 图6为本发明绕导向抽板翻折后的结构示意图。

[0022] 图7为本发明放上第一链带的结构示意图。

[0023] 图8为本发明放上盖板后的结构示意图。

[0024] 图9为本发明导向抽板抽走后的结构示意图。

[0025] 图中:

[0026] 第一裤片10第一缝制边11

[0027] 第一裤口端111第一叉口端112

[0028] 第二裤片20第二缝制边21

[0029] 第二裤口端211第二叉口端212

[0030] 第一胶带22切缝23

[0031] 第一链带31第二链带32

[0032] 托板40第一车缝条形槽41

- [0033] 第二车缝条形槽42压板50
- [0034] 第三车缝条形槽51第四车缝条形槽52
- [0035] 第一对位标志53第二对位标志54
- [0036] 导向抽板60
- [0037] 盖板70第五车缝条形槽71
- [0038] 第六车缝条形槽72

具体实施方式

[0039] 为了进一步解释本发明的技术方案,下面结合实施例进行详细阐述。

[0040] 参照图1至图9,一种裤子脚叉拉链的安装方法,拉链包括相互配合的第一链带31和第二链带32,裤子的裤筒包括拼合而成的裤片,本发明以裤子的其中一个裤筒为例,一个裤筒由两个裤片通过缝接而成,两个裤片设为第一裤片10和第二裤片20,以裤片的长度方向为纵向,裤片的宽度方向为横向,在裤子穿着后,纵向即为上下方向,横向为左右方向,第一裤片10具有用于缝制第一链带31的第一缝制边11,第一裤片10对应第一缝制边11的位置还设有第一缝合边,第一缝制边11沿长度方向的两端分别设为第一裤口端111(即位于裤筒的下端部位置)和第一叉口端112,第一叉口端112位于第一裤口端111的上端,第二裤片20具有用于缝制第二链带32的第二缝制边21,第二裤片20对应第二缝制边21的位置还设有第二缝合边,在第一裤片10和第二裤片20缝合时,第一缝制边11和第二缝制边21缝合在一起,第二缝制边21沿长度方向的两端分别设为第二裤口端211(即位于裤筒的下端部位置)和第二叉口端212,本发明包括以下步骤:

[0041] 步骤A,将第一裤片10放置在托板40,托板40沿水平方向放置,通过压板50将第一裤片10压住,压板50沿水平方向放置,作为本发明的优选方式,所述压板50上设有供所述第一裤片10进行对位的两个第一对位标志53,两个第一对位标志53垂直设置。将第二链带32粘贴(例如可以采用少量的双面胶或胶水进行暂时粘合)在第二裤片20的第二缝制边21,将第二裤片20对应第一裤片10放置在压板50上,作为本发明的优选方式,所述第二裤片20放置在所述压板50上后,通过第一胶带22暂时粘贴在所述压板50上,第一胶带22错开所述第二缝制边21设置,也即第一胶带22可以设置在第一缝合边。在第二叉口端212沿横向剪出切缝23,将第二裤片20的第二缝制边21在切缝23位置偏摆,偏摆角度例如可以为20至30°,使得第一缝制边11和第二缝制边21呈V形摆置,通过一导向抽板60,将第二缝制边21压住,作为本发明的优选方式,所述压板50上还设有供所述导向抽板60对位的第二对位标志54。将第二裤片20对应第二缝制边21的位置以导向抽板60为支撑边翻折180°,将导向抽板60包覆住。在压板50上对应第一缝制边11的位置放置第一链带31。

[0042] 步骤B,将一盖板70盖设在托板40上并压住第二裤片20和第一链带31,将导向抽板60从托板40与盖板70之间抽出;

[0043] 步骤C,托板40上对应第一链带31设有第一车缝条形槽41,压板50上对应第一车缝条形槽41设有第二车缝条形槽42,托板40上对应第二链带32设有第三车缝条形槽51,压板50上对应第三车缝条形槽51设有第四车缝条形槽52,盖板70上对应第二车缝条形槽42设有第五车缝条形槽71,盖板70上对应第四车缝条形槽52设有第六车缝条形槽72,沿着第一车缝条形槽41、第二车缝条形槽42以及第五车缝条形槽71进行车缝,将第一链带31与第一裤

片10连接在一起,沿着第三车缝条形槽51、第四车缝条形槽52以及第六车缝条形槽72进行车缝,将第二链带32和第二裤片20连接在一起。

[0044] 作为本发明的优选方式,步骤C在车缝时,将所述托板40、所述第一裤片10、所述第二裤片20、所述第一链带31、所述第二链带32、所述压板50以及所述盖板70一起放置在电脑模板缝纫机中,通过电脑模板缝纫机中电动缝纫机头的移动,在第一车缝条形槽41、第二车缝条形槽42、第三车缝条形槽51、第四车缝条形槽52、第五车缝条形槽71以及第六车缝条形槽72进行缝制。其中电脑模板缝纫机为本领域中公知结构,本发明仅需根据第一链带31和第二链带32的走向,设置电动缝纫机头的走向即可。例如在授权公告号 CN211471778U,名称为“一种用于生产的全自动电脑模板缝纫机”的中国实用新型专利中公开这类模板缝纫机。

[0045] 本发明的产品形式并非限于本案实施例,任何人对其进行类似思路的适当变化或修饰,皆应视为不脱离本发明的专利范畴。

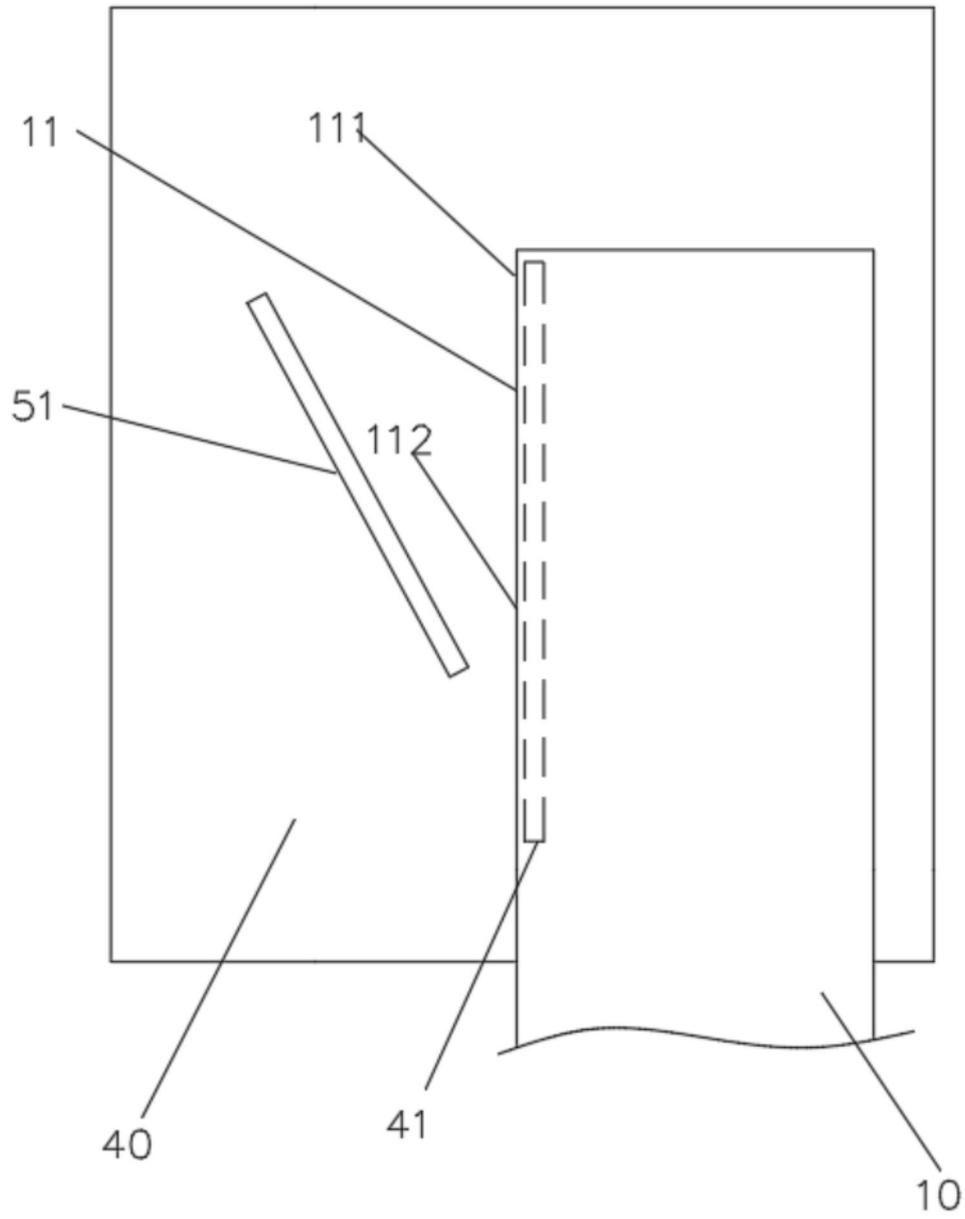


图1

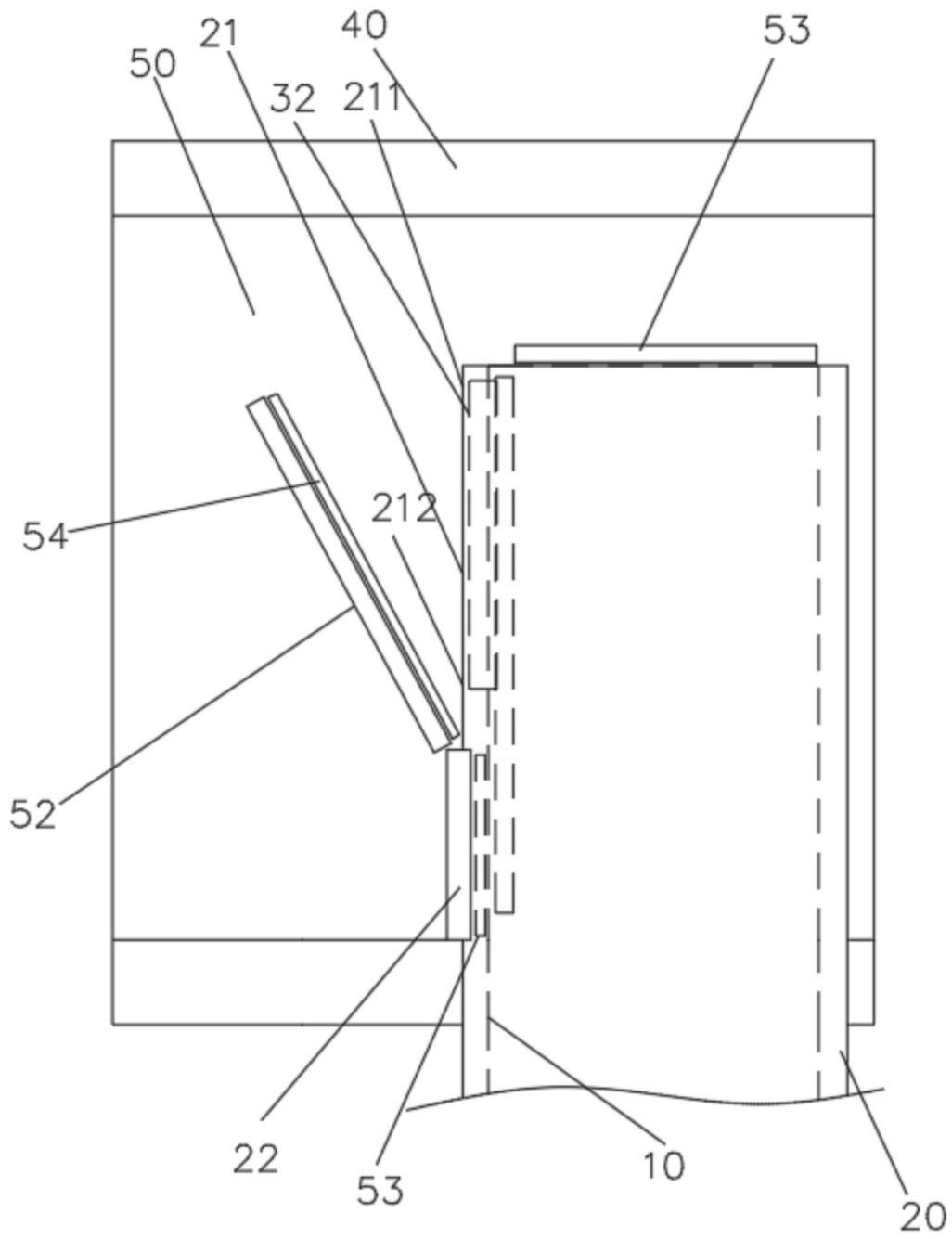


图2

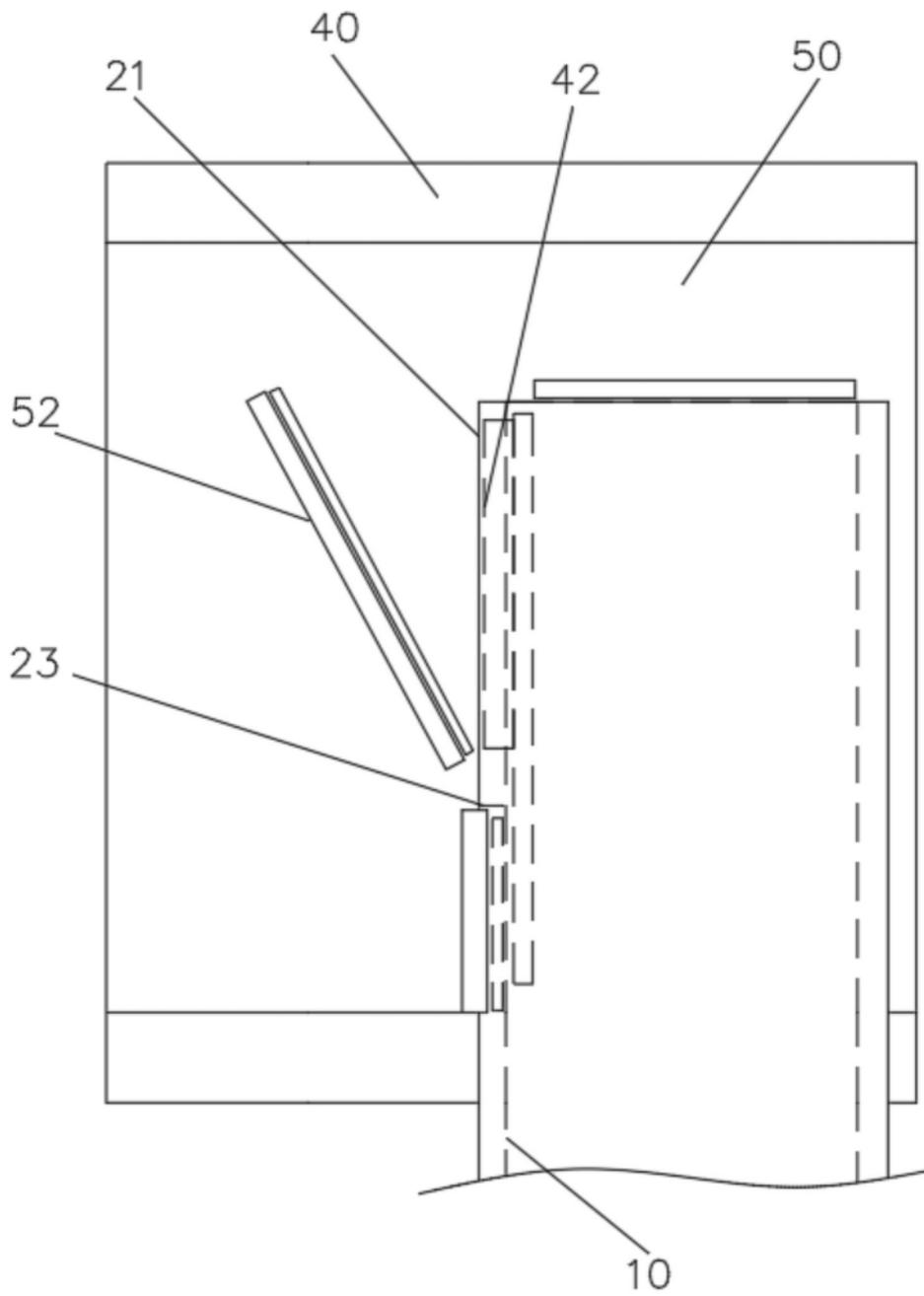


图3

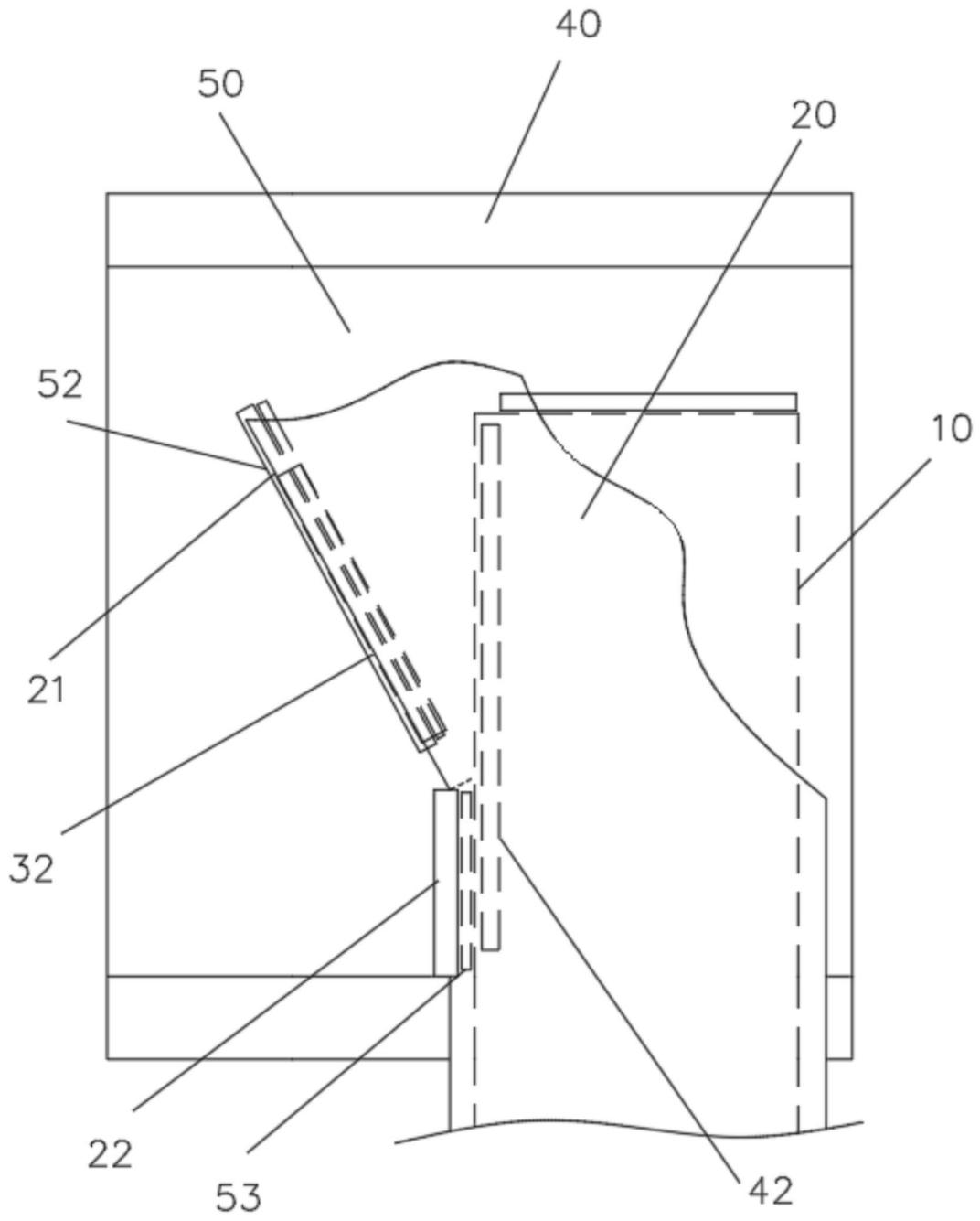


图4

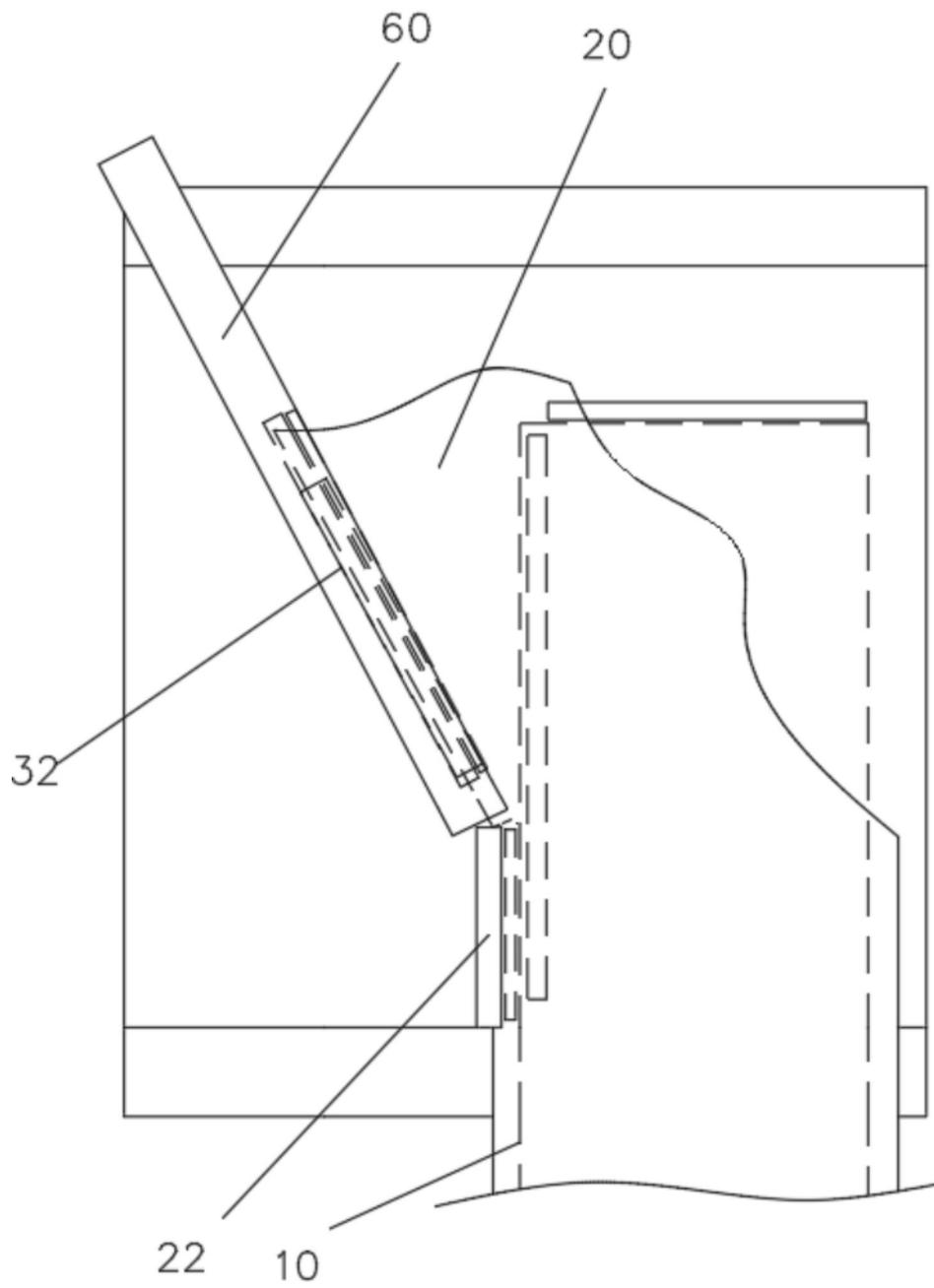


图5

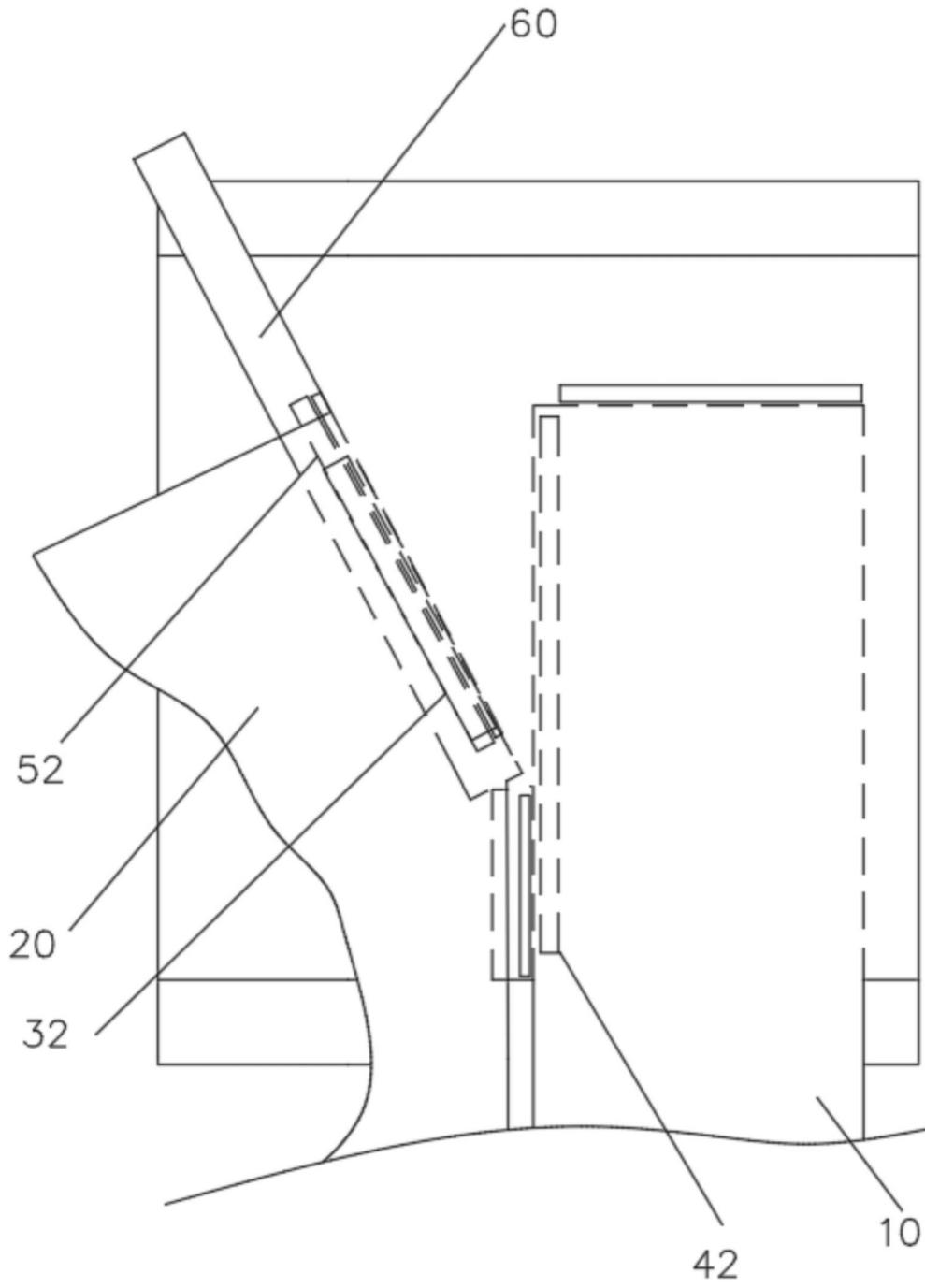


图6

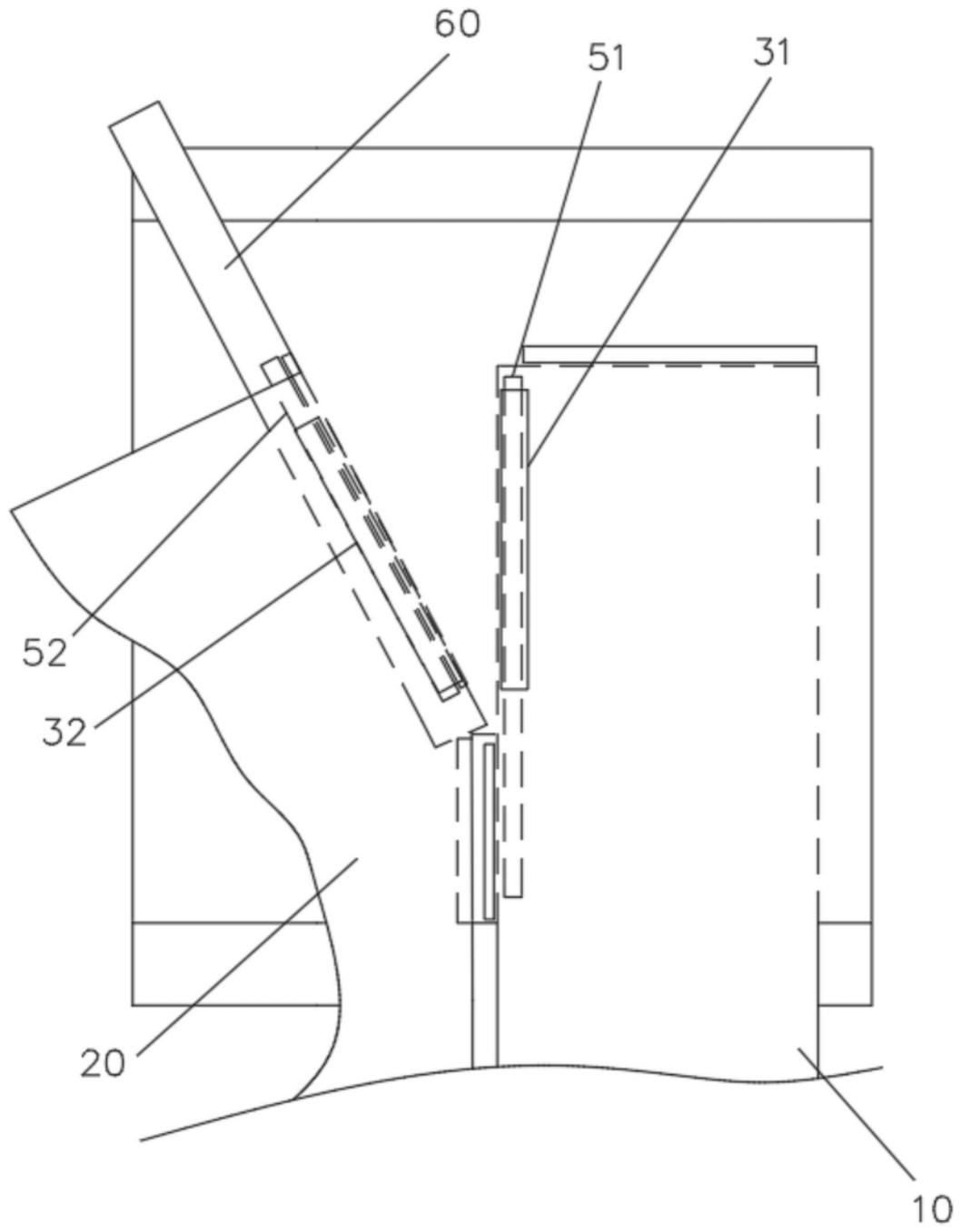


图7

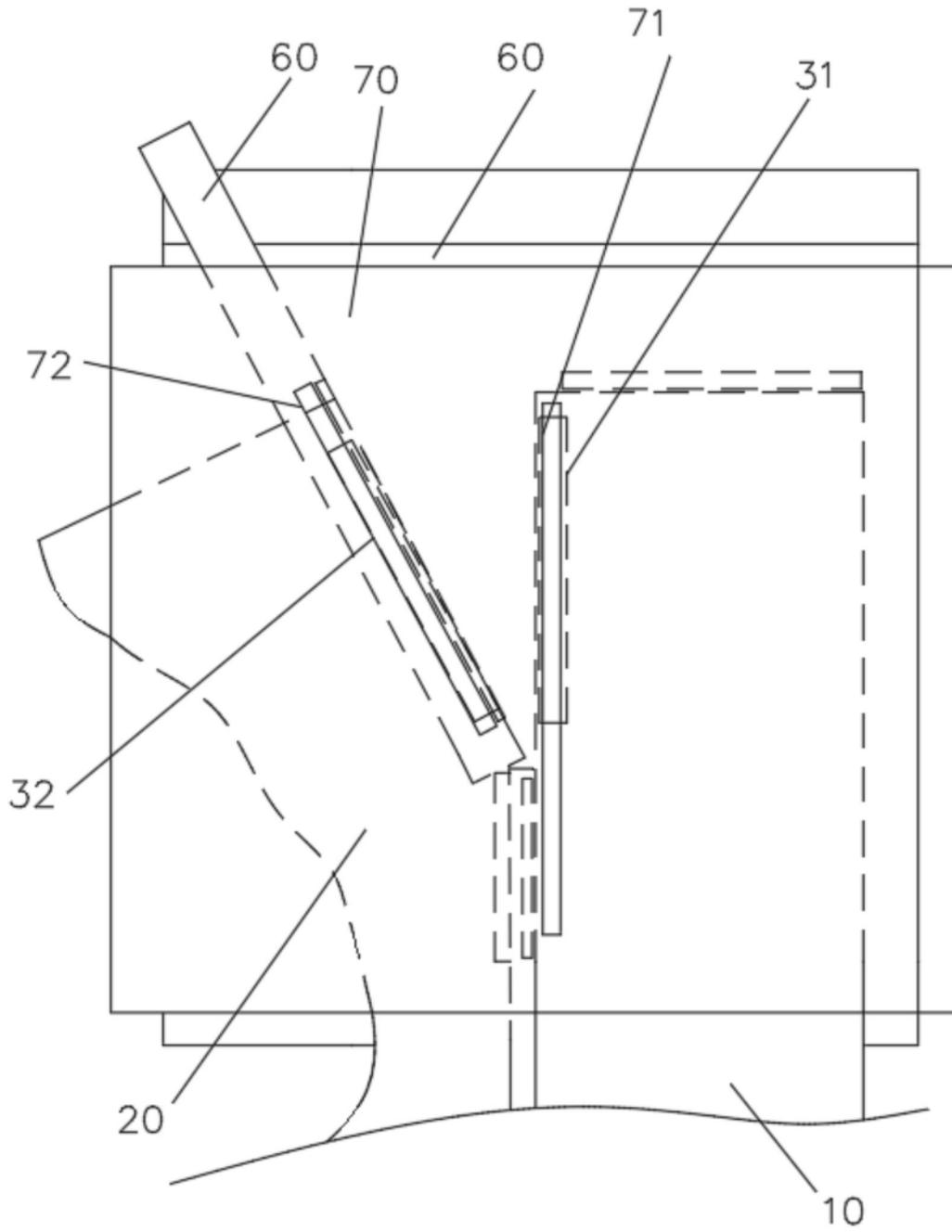


图8

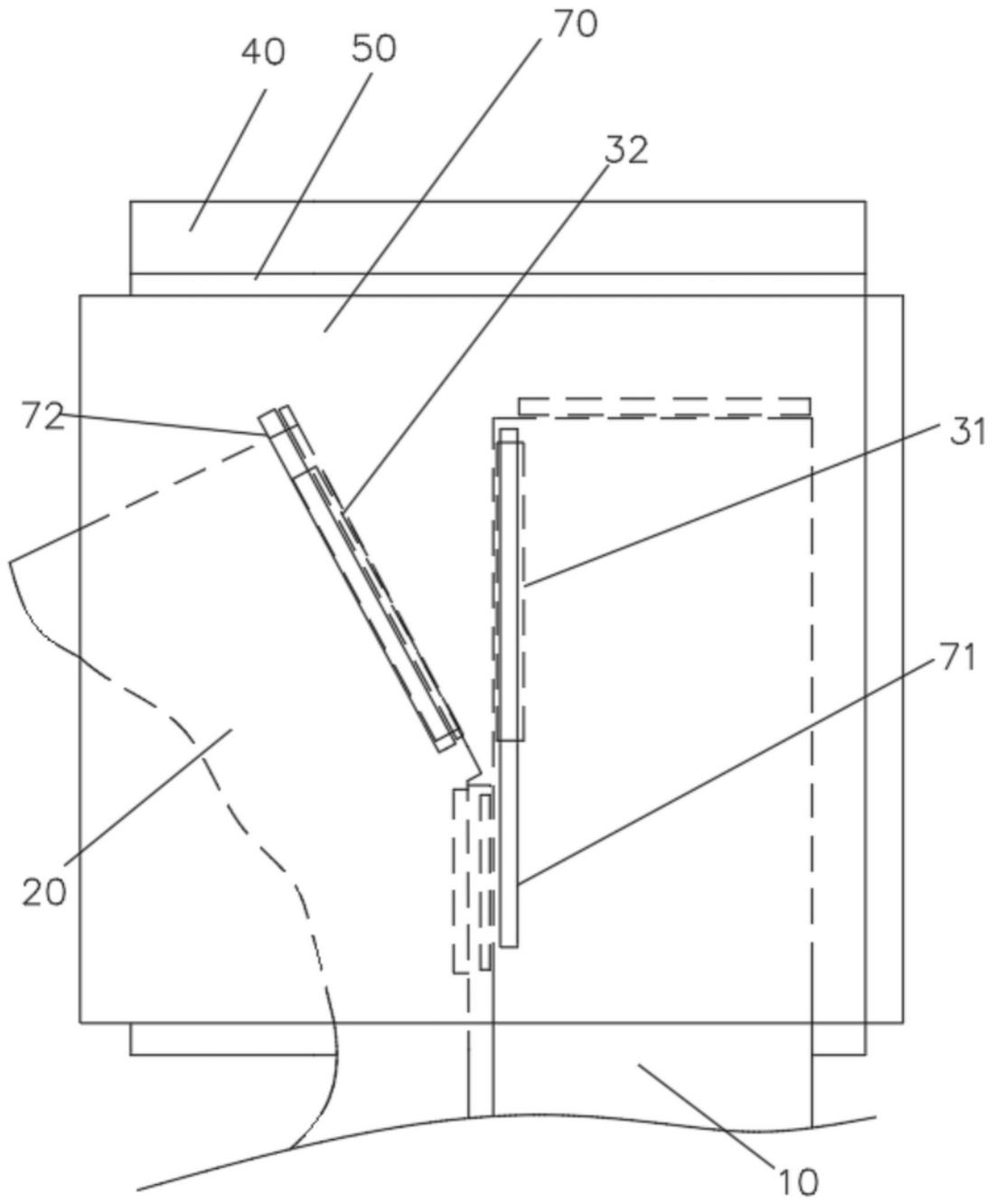


图9