



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103225182 A

(43) 申请公布日 2013. 07. 31

(21) 申请号 201310160241. 8

(22) 申请日 2013. 05. 03

(71) 申请人 中原工学院

地址 451191 河南省郑州市新郑双湖经济技术
开发区淮河路 1 号

(72) 发明人 郑茜 胡洛燕 夏秀丽 王小社

(74) 专利代理机构 郑州中原专利事务所有限公
司 41109

代理人 范之敏

(51) Int. Cl.

D05B 35/06 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

缝制裤装腰头的服装模板及其制作工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种缝制裤装腰头部位的服装模板,所述模板由 3 层自由开合的 PVC 材料制成,用胶带粘连,3 层 PVC 板上开槽,槽的位置分别与腰头上口合腰及下口缩腰的缝线位置相对应。本发明模板由 3 层 1-1.5mm 厚的 PVC 板制作,由底层、中间层和表层组成,开槽位置对应于裤装的腰头的上口缝合线及位置和腰头下口缩腰位置的缝迹线;本发明所做服装模板适用于弯曲腰头的腰头面与腰头里的合缝,以及腰头面与裤装裤片的合缝,即缩腰工序;本发明在中间层和底层 PVC 板上粘贴泡沫挡边,用于定位面料放置位置,和防止面料滑动的砂纸、双面胶、魔术贴或者针毡,并且在 PVC 板上腰头的后中心线,裤片外侧缝线对位处用大头针或者刻线的方法做好对位标记,保证车缝对位准确。

1. 一种缝制裤装腰头部位的服装模板,其特征在于:所述模板由3层自由开合的PVC材料制成,用胶带粘连,3层PVC板上开槽,槽的位置分别与腰头上口合腰及下口缙腰的缝线位置相对应。

2. 根据权利要求1所述的缝制裤装腰头部位的服装模板,其特征在于:所述PVC板的厚度为为1~1.5mm。

3. 根据权利要求1所述的缝制裤装腰头部位的服装模板,其特征在于:所述PVC板上粘贴有定位用泡沫挡边。

4. 根据权利要求1所述的缝制裤装腰头部位的服装模板,其特征在于:所述PVC板上粘贴有防止衣片滑动的砂纸、双面胶、针毡或大头针。

5. 如权利要求1或2或3或4所述的使用缝制裤装腰头部位的服装模板的制作工艺,其特征在于它的步骤如下:

(1)准备制作腰头的服装模板用PVC板:3块长方形PVC板的长度比腰头面平置的长度长6-10cm,宽度比腰头面平置后横量弧线的最大水平宽度处的宽度宽5-8cm;

(2)画线、开槽、切割:将需要缝制的腰头上口的合腰线迹和腰头下口处的缙腰线迹的车缝位置线条画在PVC板上,沿车缝线位置开槽,中间层PVC板腰头下口缙腰线迹开槽的外侧部分切割掉,表层盖板将腰头上口合腰线迹开槽的内侧部分切割掉,将盖板沿缙腰线迹开槽处分割为固定腰头的上口部分和下口的缝头部分,将底层盖板和表层盖板距离缙腰线迹较宽的外侧两个直角沿斜线切割掉,保留距离上腰线迹开槽处3-6cm的宽度,表层盖板的腰头下口对应的盖板,沿两条侧缝对位线切割开为3块盖板;

(3)粘贴PVC板:将底层PVC板和中间层PVC板沿长直边粘贴表层盖板按照使用需要用于固定腰头上口线的弯曲盖板与长直边上的底层PVC板和中间层PVC板粘贴,呈书本状,可自由开合,槽位对位准确;用于固定腰头下口缝份的3块盖板与底层盖板沿外侧的折线分别用胶带固定,固定后3块盖板都能够自由开合,槽位准确,侧缝线对位线位置准确;

(4)粘帖定位挡边和防滑材料:在底层PVC板上用彩色泡沫条粘贴腰头面放置的基准线,并在基准线与槽位之间的缝份位置粘贴砂纸条防滑,在中间层PVC板上粘贴腰里放置基准线的海绵挡条和腰里防滑的砂纸条,定位挡边和槽之间的位置粘贴防滑双面胶固定缝份;

(5)试缝:将腰头面沿定位挡边位置放在底层PVC板上,盖上中间层PVC板,在中间层PVC板上按照挡边和定位线准确放置腰头里,盖上表层盖板,沿腰头上口开槽位置缝合腰头;打开盖板,将合缝后的腰头里展开,放置缝合过侧缝和后裆缝的裤片在中间层PVC板上压住展开后的腰头里,对准后中心线和侧缝线的对位线,盖上表层盖板固定住缙腰线迹处的缝份,然后沿槽位车缝缙腰,缝合完成后取下衣片,检验腰头的宽度,熨烫腰头部位,进行后面的缝制工艺。

缝制裤装腰头的服装模板及其制作工艺

技术领域

[0001] 本发明属于服装生产技术领域,涉及到模板的制作,与服装结构和 CAD 以及服装的生产工艺密切相关。

背景技术

[0002] 服装模板的使用可以追溯到上世纪 60 年代的德国,当时在缝纫机上固定不锈钢或铝板完成固定的轨迹缝制,来完成常规、简单工序的自动缝制,如西服的袋盖、衬衫领子的缝制。改革开放后,中外合资企业花重金从德国引进西装、衬衫生产线工艺及设备,这些模板技术开始进入中国服装企业。但是当时模板的定做周期长达两个月,维护成本高,上世纪 80 年代日本人把材料换成有机玻璃并对服装模板技术进行改良,扩展使用工序,现在市场上看到的花样机就是该技术发展的系列产品。

发明内容

[0003] 缝制裤装腰头服装模板是一种用透明 PVC 板制作的服装车缝辅助工具,能够通过腰头位置准确定位来确保车缝质量,降低车缝难度,提高车缝速度。本发明所用的 PVC 材料为 3 层,对 3 层 PVC 材料作开槽和切割处理,来满足对车缝位置和腰头尺寸的控制。

[0004] 一种缝制裤装腰头部位的服装模板,所述模板由 3 层自由开合的 PVC 材料制成,用胶带粘连,3 层 PVC 板上开槽,槽的位置分别与腰头上口合腰及下口缙腰的缝线位置相对应。

[0005] 所述 PVC 板的厚度为为 1~1.5mm。

[0006] 所述 PVC 板上粘贴有定位用泡沫挡边。

[0007] 所述 PVC 板上粘贴有防止衣片滑动的砂纸、双面胶、针毡或大头针。

[0008] 所述的使用缝制裤装腰头部位的服装模板的制作工艺,它的步骤如下:

(1)准备制作腰头的服装模板用 PVC 板:3 块长方形 PVC 板的长度比腰头面平置的长度长 6-10cm,宽度比腰头面平置后横量弧线的最大水平宽度处的宽度宽 5-8cm;

(2)画线、开槽、切割:将需要缝制的腰头上口的合腰线迹和腰头下口处的缙腰线迹的车缝位置线条画在 PVC 板上,沿车缝线位置开槽,中间层 PVC 板腰头下口缙腰线迹开槽的外侧部分切割掉,表层盖板将腰头上口合腰线迹开槽的内侧部分切割掉,将盖板沿缙腰线迹开槽处分割为固定腰头的上口部分和下口的缝头部分,将底层盖板和表层盖板距离缙腰线迹较宽的外侧两个直角沿斜线切割掉,保留距离上腰线迹开槽处 3-6cm 的宽度,表层盖板的腰头下口对应的盖板,沿两条侧缝对位线切割开为 3 块盖板;

(3)粘贴 PVC 板:将底层 PVC 板和中间层 PVC 板沿长直边粘贴表层盖板按照使用需要用于固定腰头上口线的弯曲盖板与长直边上的底层 PVC 板和中间层 PVC 板粘贴,呈书本状,可自由开合,槽位对位准确;用于固定腰头下口缝份的 3 块盖板与底层盖板沿外侧的折线分别用胶带固定,固定后 3 块盖板都能够自由开合,槽位准确,侧缝线对位线位置准确;

(4)粘帖定位挡边和防滑材料:在底层 PVC 板上用彩色泡沫条粘贴腰头面放置的基准

线,并在基准线与槽位之间的缝份位置粘贴砂纸条防滑,在中间层 PVC 板上粘贴腰里放置基准线的海绵挡条和腰里防滑的砂纸条,定位挡边和槽之间的位置粘贴防滑双面胶固定缝份;

(5) 试缝:将腰头面沿定位挡边位置放在底层 PVC 板上,盖上中间层 PVC 板,在中间层 PVC 板上按照挡边和定位线准确放置腰头里,盖上表层盖板,沿腰头上口开槽位置缝合腰头;打开盖板,将合缝后的腰头里展开,放置缝合过侧缝和后裆缝的裤片在中间层 PVC 板上压住展开后的腰头里,对准后中心线和侧缝线的对位线,盖上表层盖板固定住绱腰线迹处的缝份,然后沿槽位车缝绱腰,缝合完成后取下衣片,检验腰头的宽度,熨烫腰头部位,进行后面的缝制工艺。

[0009] 本发明的有益效果是:缝制裤装侧缝的服装模板用透明的 PVC 材料制成;该服装模板由 3 层 1-1.5mm 厚的 PVC 板制作,由底层、中间层和表层组成,开槽位置对应于裤装的腰头的上口缝合线及位置和腰头下口绱腰位置的缝迹线;本发明所做服装模板适用于弯曲腰头的腰头面与腰头里的合缝,以及腰头面与裤装裤片的合缝,即绱腰工序;本发明在中间层和底层 PVC 板上粘贴泡沫挡边,用于定位面料放置位置,和防止面料滑动的砂纸、双面胶、魔术贴或者针毯,并且在 PVC 板上腰头的后中心线,裤片外侧缝线对位处用大头针或者刻线的方法做好对位标记,保证车缝对位准确。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明示意图;

图 2 为本发明模板分层展开图。

具体实施方式

[0011] 一种缝制裤装腰头部位的服装模板,所述模板由 3 层自由开合的 PVC 材料制成,用胶带粘连,3 层 PVC 板上开槽,槽的位置分别与腰头上口合腰及下口绱腰的缝线位置相对应,PVC 板的厚度为为 1~1.5mm,,PVC 板上粘贴有定位用泡沫挡边,PVC 板上粘贴有防止衣片滑动的砂纸、双面胶、针毯或大头针。

[0012] 本发明缝制裤装腰头的专用模板说明:图 1 中,1 所示为槽,2 所示的为对位线,3 所示为定位挡边,4 所示槽的外侧曲边可以粘贴防滑双面胶,5 所示为防滑砂纸,保证裤片的准确放置,车缝对位精准。本模板由 3 层 PVC 板构成如图 2 所示。其中 a 为模板底层,b 为模板中间层,c、d、e、f 为模板表层的四个组成部分,将三层 PVC 板用胶带进行粘贴。其中 a、b、f 三块沿左侧长边粘贴,c、d、e 沿右侧分别与底层左侧三条边进行粘贴,粘贴后保证自由开合,对位准确。

[0013] 缝制裤装腰头的服装模板要配合缝纫机专用配件来使用,如:专用定位针板、专用压脚、专用的送布牙。

[0014] 本发明采用如下的工艺进行制作:

(1)PVC 板准备:准备 3 块长方形 PVC 板,长度比腰头面平置的长度两侧各加长 3-5cm,宽度比腰头面平置后横量弧线的最大水平宽度处的宽度两侧各加宽 3cm;

(2)画线、开槽、切割:将需要缝制的腰头上口的合腰线迹和腰头下口处的绱腰线迹的车缝位置线条画在 PVC 板上,沿车缝线位置开槽,中间层 PVC 板腰头下口绱腰线迹开槽的外

侧部分切割掉,表层盖板将腰头上口合腰线迹开槽的内侧部分切割掉。为了方便盖板的开合与裤片的摆放,将盖板沿绱腰线迹开槽处分割为两大部分,分别用于固定腰头的上口和下口的缝头。为了方便模板在缝纫机上的正常使用,将底层和表层盖板距离绱腰线迹较宽的外侧两个直角沿斜线切割掉,保留距离上腰线迹开槽处 3-6cm 的宽度。并将表层盖板的腰头下口对应的盖板,沿两条侧缝对位线切割开变成 3 块小盖板;

(3) 粘贴 PVC 板:将底层和中间层 PVC 板沿长直边粘贴表层盖板按照使用需要用于固定腰头上口线的弯曲盖板与长直边上的底层和中间层粘贴,呈书本状,可自由开合,槽位对位准确;用于固定腰头下口缝份的 3 块小盖板与底层盖板沿外侧的折线分别用胶带固定,固定后 3 块小盖板都能够自由开合,并保证槽位准确,侧缝线对位线位置准确;

(4) 粘帖挡边和防滑材料:在底层 PVC 板上用彩色泡沫条粘贴腰头面放置的基准线,并在基准线与槽位之间的缝份位置粘贴砂纸条防滑,在中间层 PVC 板上粘贴腰里放置基准线的海绵挡条和腰里防滑的砂纸条,挡边和槽之间的位置粘贴防滑双面胶固定缝份。

[0015] (5) 试缝:将腰头面沿挡边位置放在底层 PVC 板上,盖上中间层,在中间层上按照挡边和定位线准确放置腰头里,盖上表层盖板,沿腰头上口开槽位置缝合腰头;打开盖板,将合缝后的腰头里展开,放置缝合过侧缝和后裆缝的裤片在中层 PVC 板上压住展开后的腰头里,对准后中心线和侧缝线的对位线,盖上表层盖板固定住绱腰线迹处的缝份,然后沿槽位车缝绱腰。缝合完成后取下衣片,检验腰头的宽度,绱腰的位置是否符合设计要求。熨烫腰头部位,进行后面的缝制工艺。

[0016] 本发明还可以用激光切割机制作,精度更高,可以满足大批量服装生产的需求,可以根据产品尺寸、造型和面料不同,调整开槽尺寸、形态和防滑材料。

[0017] 使用过程中只要保证模板槽位起点对准针板上的孔位,按照车缝针距要求轻推服装模板,直到车缝到模板槽位端点,起落针时按照要求回针,就能够保证缝纫质量。使用本模板可以降低腰头缝制过程中的缝缩现象,避免绱腰时对位不准降低绱腰工序的难度,保证腰头的尺寸准确性。

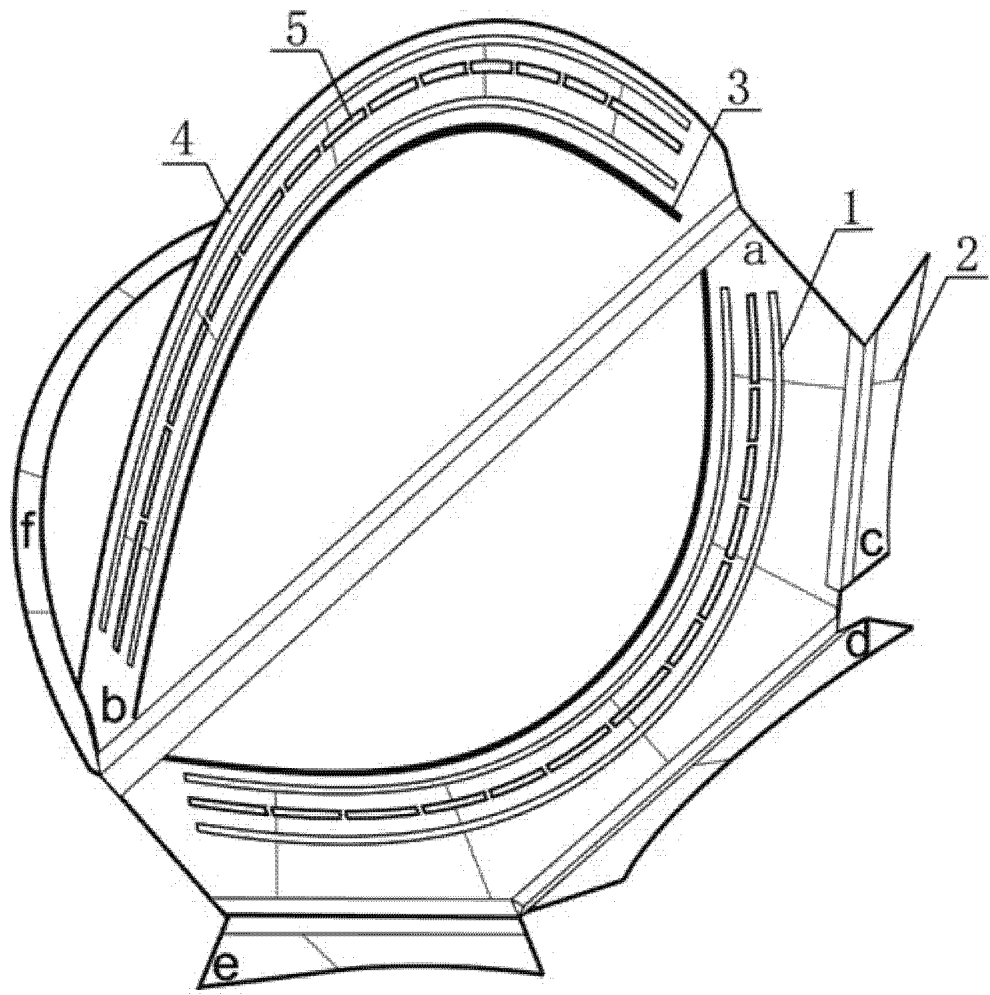


图 1

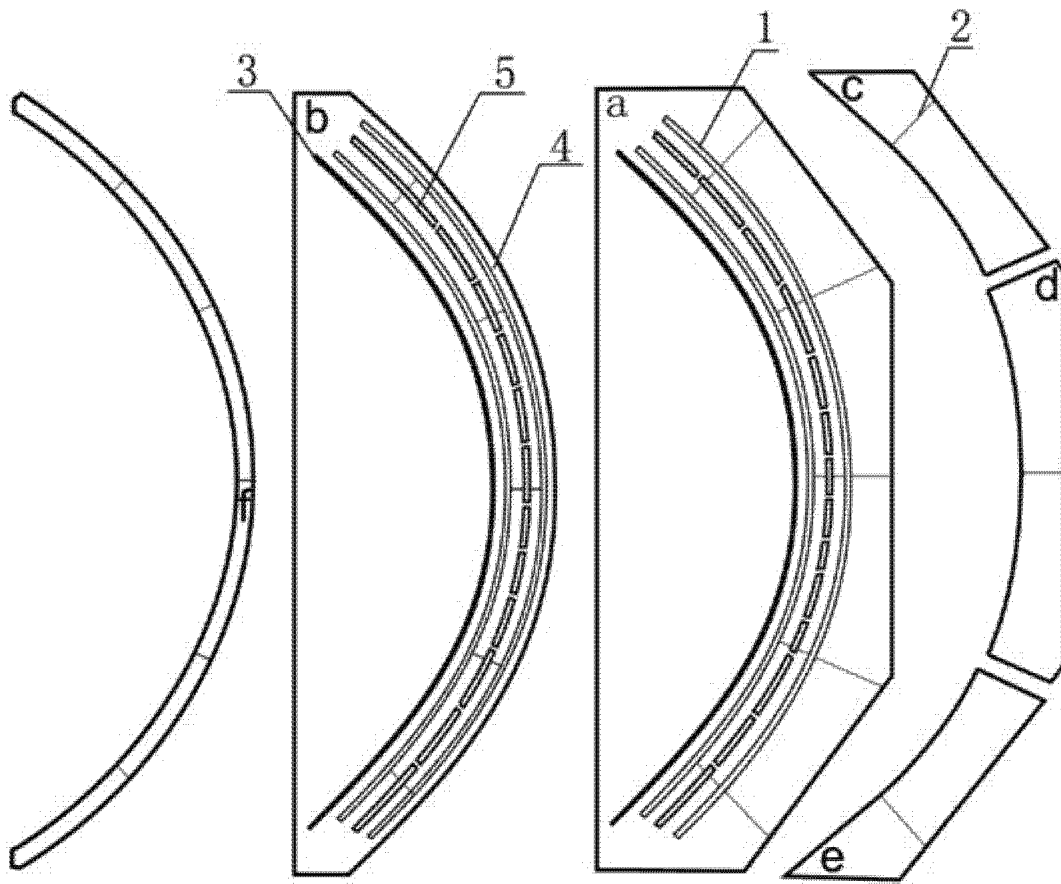


图 2