



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215517922 U

(45) 授权公告日 2022. 01. 14

(21) 申请号 202121698960.1

(22) 申请日 2021.07.26

(73) 专利权人 山东璟华标志服有限责任公司

地址 250000 山东省济南市高新区春博路
1888号

(72) 发明人 韩兆辉 秦国华 李世英

(51) Int. Cl.

D05B 39/00 (2006.01)

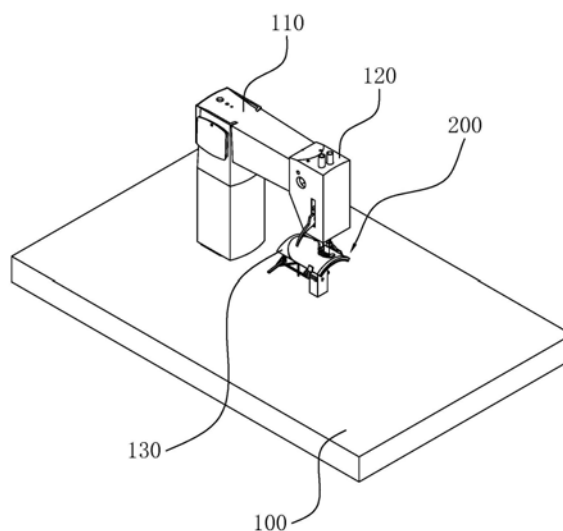
权利要求书1页 说明书5页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种定制服装的垫肩机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种定制服装的垫肩机,涉及服装加工的技术领域,其包括底座,底座上设置有机身,机身上设置有机头,底座上通过转动机构连接有助于支撑垫肩与布料的支撑板,支撑板设置在机头的下方,转动机构包括支撑座、转动轴以及支撑杆,支撑座固定连接在底座上,转动轴沿自身的轴心转动连接在支撑座上,支撑杆固定连接在转动轴的一端,支撑板固定连接在支撑杆远离转动轴的一端,转动轴的轴心与支撑板的弧形同轴。本实用新型能够使缝合线更加平直,进而提高缝合精度。



1. 一种定制服装的垫肩机, 其特征在于, 包括底座(100), 底座(100)上设置有机身(110), 机身(110)上设置有机头(120), 所述底座(100)上通过转动机构(200)连接有用以支撑垫肩与布料的支撑板(130), 所述支撑板(130)呈弧形设置, 所述支撑板(130)设置在所述机头(120)的下方, 所述转动机构(200)包括支撑座(210)、转动轴(220)以及支撑杆(230), 所述支撑座(210)固定连接在所述底座(100)上, 所述转动轴(220)沿自身的轴心转动连接在所述支撑座(210)上, 所述支撑杆(230)固定连接在所述转动轴(220)的一端, 所述支撑板(130)固定连接在所述支撑杆(230)远离所述转动轴(220)的一端, 所述转动轴(220)的轴心与所述支撑板(130)的弧形同轴。

2. 根据权利要求1所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述转动机构(200)还包括第一限位块(240)与第二限位块(250), 所述第一限位块(240)与第二限位块(250)均固定连接在所述支撑座(210)上, 所述支撑杆(230)设置在所述第一限位块(240)与所述第二限位块(250)之间。

3. 根据权利要求1所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述转动机构(200)还包括转动把手(260), 所述转动把手(260)与所述转动轴(220)固定连接。

4. 根据权利要求3所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述转动把手(260)设置在所述转动轴(220)靠近所述机身(110)的一侧。

5. 根据权利要求1-4中任意一项所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述支撑板(130)上还设置有用以夹紧垫肩的夹紧机构(300), 所述夹紧机构(300)包括压紧组件(310), 所述压紧组件(310)包括掰动杆(311)、压紧块(312)以及拉伸弹簧(314), 所述掰动杆(311)的一端铰接在所述支撑板(130)上, 所述压紧块(312)设置在所述掰动杆(311)上, 所述拉伸弹簧(314)的一端与所述支撑板(130)连接, 所述拉伸弹簧(314)的另一端与所述掰动杆(311)连接。

6. 根据权利要求5所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述压紧组件(310)还包括第三限位块(315), 所述第三限位块(315)固定连接在所述支撑板(130)上, 所述第三限位块(315)设置在掰动杆(311)远离所述支撑板(130)上端面的一侧, 所述掰动杆(311)可与所述第三限位块(315)抵接。

7. 根据权利要求5所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述压紧组件(310)设置有两组, 两组所述压紧组件(310)分别设置在所述支撑板(130)周向的两端。

8. 根据权利要求7所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述夹紧机构(300)还包括导向杆(320)、滑块(330)以及联动杆(340), 所述导向杆(320)的一端固定连接在所述支撑板(130)的底端面上, 所述导向杆(320)设置在两组所述压紧组件(310)之间, 所述滑块(330)沿所述导向杆(320)的长度方向滑动连接在所述导向杆(320)上, 所述联动杆(340)设置有两个, 一个所述联动杆(340)对应一组压紧组件(310), 所述联动杆(340)的一端与所述滑块(330)铰接, 所述联动杆(340)的另一端与所述掰动杆(311)铰接。

9. 根据权利要求5所述的一种定制服装的垫肩机, 其特征在于: 所述支撑板(130)的上端面上固定连接定位块(131), 所述定位块(131)设置在所述支撑板(130)远离所述机身(110)的一端。

一种定制服装的垫肩机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装加工的领域,尤其是涉及一种定制服装的垫肩机。

背景技术

[0002] 垫肩又称肩垫,是衬在服装肩部呈半圆形或椭圆形的衬垫物,是塑造肩部造型的重要辅料。垫肩的作用是,当使用者穿着服装时使服装的肩部保持水平状态,以提升美感。垫肩机的作用便是将垫肩缝制在衣服上,使垫肩不易与衣服发生相对滑动。

[0003] 目前的垫肩机大都包括底座,底座上设置有机身以及机头,底座上还设置有用于放置布料以及垫肩的支撑板,支撑板设置在机头的下方。为了使支撑板与垫肩贴合的更紧密,支撑板呈弧形设置,且弧向朝向机头,将垫肩放置在支撑板上时,垫肩与支撑板贴合。

[0004] 在将垫肩缝制在布料上时,先将布料和垫肩进行预固定,之后将预固定好的垫肩与布料放置在支撑板上,之后操作人员推动垫肩与布料移动,垫肩与布料移动的过程中机头工作,进而将垫肩与布料缝制在一起。

[0005] 针对上述中的相关技术,发明人认为,操作人员在推动垫肩与布料移动的过程中,垫肩和布料容易发生偏移,进而使缝合线扭曲,降低了缝合精度。

实用新型内容

[0006] 为了提高缝合精度,本实用新型提供一种定制服装的垫肩机。

[0007] 本实用新型提供的一种定制服装的垫肩机,采用如下的技术方案:

[0008] 一种定制服装的垫肩机,包括底座,底座上设置有机身,机身上设置有机头,所述底座上通过转动机构连接有用于支撑垫肩与布料的支撑板,所述支撑板呈弧形设置,所述支撑板设置在所述机头的下方,所述转动机构包括支撑座、转动轴以及支撑杆,所述支撑座固定连接在所述底座上,所述转动轴沿自身的轴心转动连接在所述支撑座上,所述支撑杆固定连接在所述转动轴的一端,所述支撑板固定连接在所述支撑杆远离所述转动轴的一端,所述转动轴的轴心与所述支撑板的弧形同轴。

[0009] 通过采用上述技术方案,在缝合垫肩以及布料时,将已经预固定的垫肩以及布料放置在支撑板上,之后操作人员将垫肩以及布料压紧在支撑板上并转动支撑板,由于垫肩、布料均与支撑板保持相对静止,而支撑板绕转动轴转动,如此便可使缝合线更加平直,提高了缝合精度。

[0010] 可选的,所述转动机构还包括第一限位块与第二限位块,所述第一限位块与第二限位块均固定连接在所述支撑座上,所述支撑杆设置在所述第一限位块与所述第二限位块之间。

[0011] 通过采用上述技术方案,在初始状态时,先转动转动轴使支撑杆与第一限位块抵接,此时支撑板偏移离开机头的正下方,之后将布料与垫肩放置在支撑板上,由于支撑板已经离开了机头的正下方,便于操作人员将布料与垫肩放置在支撑板上;之后操作人员转动支撑板直至支撑杆与第二限位块抵接,此时完成垫肩与布料的缝合;由于支撑板的转动角

度被第一限位块与第二限位块限制,使得垫肩与布料的缝合长度更加均匀,提高了缝合精度。

[0012] 可选的,所述转动机构还包括转动把手,所述转动把手与所述转动轴固定连接。

[0013] 通过采用上述技术方案,操作人员通过掰动转动把手即可转动支撑板,如此操作人员便可不必通过掰动支撑板使支撑板发生转动,降低了操作人员被垫肩机的机头伤害的概率。

[0014] 可选的,所述转动把手设置在所述转动轴靠近所述机身的一侧。

[0015] 在缝合垫肩以及布料时,布料大多放置在垫肩远离机身的一侧,通过采用上述技术方案,操作人员在转动把手时不易被布料干扰,便于操作人员转动支撑板;同时布料以及垫肩不易发生相对转动,提高了缝合精度。

[0016] 可选的,所述支撑板上还设置有用于夹紧垫肩的夹紧机构,所述夹紧机构包括压紧组件,所述压紧组件包括掰动杆、压紧块以及拉伸弹簧,所述掰动杆的一端铰接在所述支撑板上,所述压紧块设置在所述掰动杆上,所述拉伸弹簧的一端与所述支撑板连接,所述拉伸弹簧的另一端与所述掰动杆连接。

[0017] 通过采用上述技术方案,在初始状态时,先掰动掰动杆使压紧块不与支撑板抵接,此时将垫肩以及布料放置在支撑板上,之后再次掰动掰动杆使压紧块与垫肩抵接,在拉伸弹簧的作用下,压紧块便会压紧在支撑板上,如此操作人员便不需再扶持垫肩以及布料,进一步提高了缝合精度的同时,降低了操作人员受伤的概率。

[0018] 可选的,所述压紧组件还包括第三限位块,所述第三限位块固定连接在所述支撑板上,所述第三限位块设置在掰动杆远离所述支撑板上端面的一侧,所述掰动杆可与所述第三限位块抵接。

[0019] 通过采用上述技术方案,当需要将垫肩放置在支撑板上时,掰动掰动杆使压紧块不与支撑板抵接,此时掰动杆与第三限位块抵接,在拉伸弹簧的作用下,掰动杆与第三限位块抵紧,进而降低了掰动杆回弹的概率,便于操作人员向支撑板上放置垫肩,提高了加工效率。

[0020] 可选的,所述压紧组件设置有两组,两组所述压紧组件分别设置在所述支撑板周向的两端。

[0021] 通过采用上述技术方案,在支撑板周向的两端对垫肩进行夹紧,进一步降低了垫肩与支撑板发生相对滑动的概率,提高了垫肩与布料之间的缝合精度。

[0022] 可选的,所述夹紧机构还包括导向杆、滑块以及联动杆,所述导向杆的一端固定连接在所述支撑板的底端面上,所述导向杆设置在两组所述压紧组件之间,所述滑块沿所述导向杆的长度方向滑移连接在所述导向杆上,所述联动杆设置有两个,一个所述联动杆对应一组压紧组件,所述联动杆的一端与所述滑块铰接,所述联动杆的另一端与所述掰动杆铰接。

[0023] 通过采用上述技术方案,操作人员在掰动其中一组中的掰动杆时,联动杆以及滑块便会驱动另一组中的掰动杆转动,如此提高了操作人员夹持垫肩时的效率,进而提高了加工效率。

[0024] 可选的,所述支撑板的上端面上固定连接有定位块,所述定位块设置在所述支撑板远离所述机身的一端。

[0025] 通过采用上述技术方案,在放置垫肩时,使垫肩的一端面与支撑板抵接,如此提高了垫肩在支撑板上的定位精度,进而提高了缝合垫肩与布料时的缝合精度。

[0026] 综上所述,本实用新型包括以下至少一种有益技术效果:

[0027] 1.通过转动机构的设置,在使用垫肩机时,操作人员将垫肩以及布料压紧在支撑板上再转动支撑板,使支撑板绕转动轴转动,如此便可使缝合线更加平直,提高了缝合精度。

[0028] 2.通过夹紧机构的设置,使操作人员便不需再扶持垫肩以及布料,降低了垫肩以及布料发生移动的概率,进一步提高了缝合精度的同时,降低了操作人员受伤的概率。

[0029] 3.通过导向杆、滑块以及联动杆的设置,操作人员在掰动其中一组中的掰动杆时,联动杆以及滑块便会驱动另一组中的掰动杆转动,如此提高了操作人员夹持垫肩时的效率,进而提高了加工效率。

[0030] 4.通过定位块的设置,在放置垫肩时,使垫肩的一端面与支撑板抵接,如此提高了垫肩在支撑板上的定位精度,进而提高了缝合垫肩与布料时的缝合精度。

附图说明

[0031] 图1是本实用新型实施例的整体结构示意图;

[0032] 图2是本实用新型实施例的爆炸结构示意图,主要为了体现转动机构的结构;

[0033] 图3是本实用新型实施例另一视角的爆炸结构示意图,主要为了体现夹紧机构的结构。

[0034] 附图标记说明:100、底座;110、机身;120、机头;130、支撑板;131、定位块;200、转动机构;210、支撑座;220、转动轴;230、支撑杆;240、第一限位块;250、第二限位块;260、转动把手;300、夹紧机构;310、压紧组件;311、掰动杆;312、压紧块;313、连接杆;314、拉伸弹簧;315、第三限位块;320、导向杆;330、滑块;340、联动杆。

具体实施方式

[0035] 以下结合附图1-3对本实用新型作进一步详细说明。

[0036] 本申请实施例提出了一种定制服装的垫肩机。参照图1,定制服装的垫肩机包括底座100,底座100上通过螺栓固定连接有机身110,机身110的一侧设置有用于起缝制作用的机头120。底座100上通过转动机构200连接有助于支撑垫肩与布料的且截面呈弧形的支撑板130,支撑板130设置在机头120的下方,且支撑板130的上端面上一体成型有定位块131,定位块131设置在支撑板130远离机身110的一端。

[0037] 参照图1及图2,转动机构200包括支撑座210、转动轴220、支撑杆230以及转动把手260,支撑座210通过螺栓固定连接在底座100上,转动轴220沿自身的轴心转动连接在支撑座210上,且转动轴220的轴心呈水平设置。支撑杆230焊接在转动轴220靠近机身110的一端,且支撑杆230与转动轴220垂直;转动把手260焊接或者卡接在转动轴220靠近机身110的一端。支撑板130的底端面焊接或者螺纹连接在支撑杆230远离转动轴220的一端,且使支撑板130的弧向朝向机头120,转动轴220的轴心与支撑板130的弧形同轴。在使用垫肩机时,操作人员先将垫肩以及布料压紧在支撑板130上,并使垫肩的端部抵接在定位块131上,如此便可实现对垫肩的定位,之后操作人员通过掰动转动把手260即可使支撑板130绕转动轴

220与支撑座210发生相对转动,如此便可使缝合线更加平直,提高了缝合精度。

[0038] 参照图2,转动机构200还包括第一限位块240与第二限位块250,第一限位块240与第二限位块250均通过螺钉固定连接在支撑座210上,且第一限位块240与第二限位块250分别设置在支撑座210的两侧。在初始状态时,支撑杆230与第一限位块240抵接,此时便于操作人员将垫肩以及布料放置在支撑板130上;在转动支撑板130使支撑杆230与第二限位块250抵接时,证明垫肩与布料已经缝合完毕;如此使缝合线的长度更加均匀,进一步提高了缝合的精度。

[0039] 参照图2及图3,支撑板130上还设置有用以夹紧垫肩的夹紧机构300,夹紧机构300包括两组压紧组件310,两组压紧组件310分别设置在支撑板130周向的两端。每组压紧组件310均包括掰动杆311、压紧块312、拉伸弹簧314以及第三限位块315,掰动杆311的一端铰接在支撑板130上,该铰接轴与转动轴220的轴心平行。拉伸弹簧314的一端焊接或者卡接在支撑板130上,拉伸弹簧314的另一端焊接或者卡接在掰动杆311的中部,压紧块312通过连接杆313焊接在掰动杆311上。

[0040] 参照图2及图3,掰动杆311可转动至与拉伸弹簧314平行,设此时掰动杆311所处的位置为基准位置;当掰动杆311转动至基准位置靠近支撑板130上端面的一侧时,拉伸弹簧314便具有将压紧块312压紧在支撑板130上的趋势;当掰动杆311转动至基准位置远离支撑板130上端面的一侧使,拉伸弹簧314便具有使压紧块312远离支撑板130的趋势。压紧组件310还包括第三限位块315,第三限位块315焊接在支撑板130上,且第三限位块315设置在掰动杆311远离支撑板130上端面的一侧,当掰动杆311转动至基准位置远离支撑板130上端面的一侧使,拉伸弹簧314便可带动掰动杆311使掰动杆311与第三限位块315抵接。

[0041] 在初始状态时,掰动杆311与第三限位块315抵接,此时压紧块312不与支撑板130接触,操作人员可将垫肩以及布料放置在支撑板130上;之后操作人员掰动掰动杆311,使压紧块312朝支撑板130移动,之后在拉伸弹簧314的作用下,压紧块312便可将垫肩压紧在支撑板130上。如此在缝合垫肩以及布料时,操作人员便不必扶持垫肩以及布料,降低了操作人员手部抖动造成的垫肩与布料移位,进而提高了缝合精度,而且由于操作人员不必扶持垫肩以及布料,降低了操作人员的手部被箕斗夹伤的可能,提高了安全性。

[0042] 参照图3,夹紧机构300还包括导向杆320、滑块330以及两个联动杆340,导向杆320的一端焊接在支撑板130的底端面上,且导向杆320的轴心设置在两组压紧组件310之间的中线上。滑块330沿导向杆320的长度方向滑移连接在导向杆320上,一个联动杆340对应一组压紧组件310,联动杆340的一端与滑块330铰接,联动杆340的另一端与掰动杆311铰接。操作人员掰动任意一个掰动杆311,在连动杆以及滑块330的带动下,另一个掰动杆311便会同步运动,如此提高了操作人员夹持垫肩的效率。

[0043] 本申请实施例一种定制服装的垫肩机的实施原理为:

[0044] 在初始状态时,支撑杆230与第一限位块240抵接,掰动杆311与第三限位块315抵接。在使用该垫肩机时,操作人员先将垫肩以及布料放置在支撑板130上,使布料位于垫肩远离机身110的一侧,并且调整垫肩的位置使垫肩与定位块131抵接;之后掰动掰动杆311,使两个压紧块312分别压紧在垫肩周向的两端,使垫肩不易与支撑板130发生相对滑动;之后操作人员掰动转动把手260使支撑板130绕转动轴220的轴心转动,同时机头120执行缝合动作,如此便可将垫肩以及布料缝制在一起;由于垫肩以及布料均绕转动轴220的轴心转

动,且垫肩不易与支撑板130发生相对滑动,使得缝合线更加平齐,提高了缝合的精度;当支撑杆230与第二限位块250抵接时,缝合结束;由于支撑杆230只能在第一限位块240与第二限位块250之间转动,使得缝合线的长度更加均匀,进一步提高了缝合的精度。

[0045] 以上均为本实用新型的较佳实施例,并非依此限制本实用新型的保护范围,故:凡依本实用新型的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本实用新型的保护范围之内。

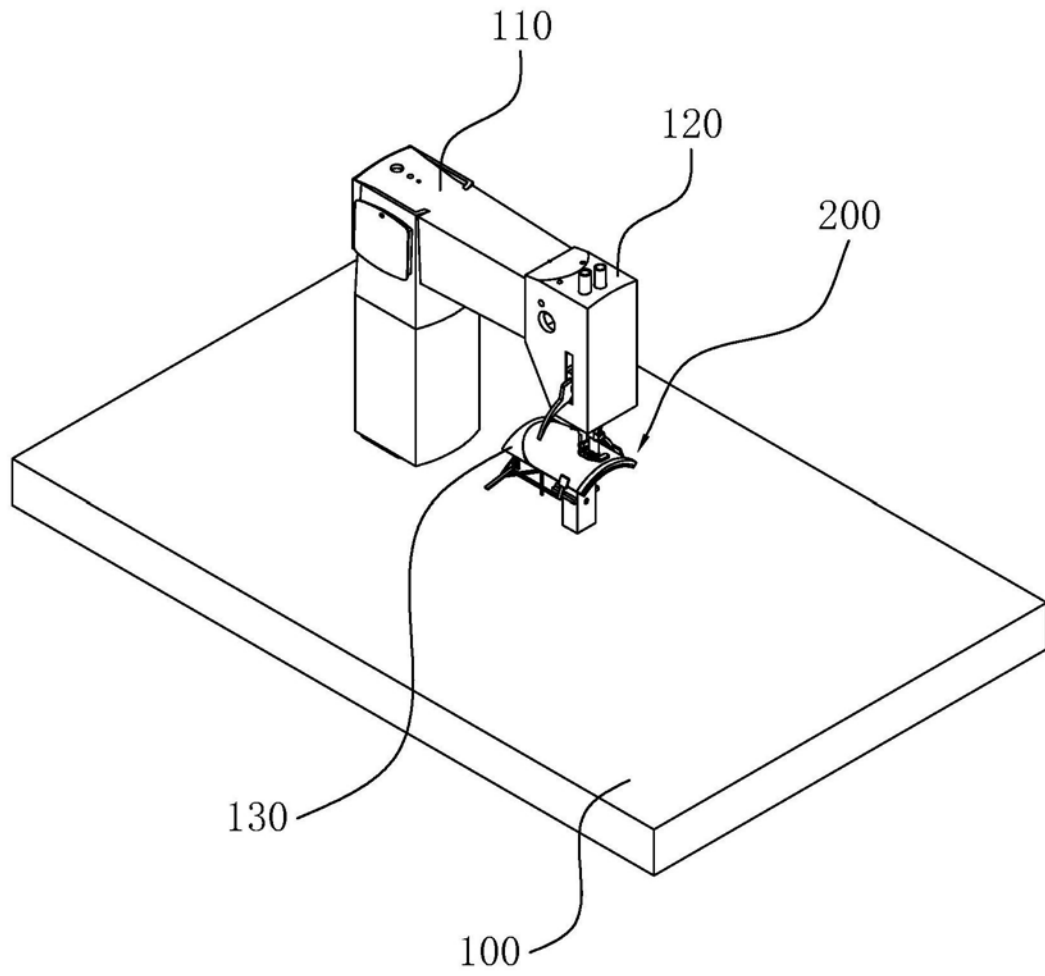


图1

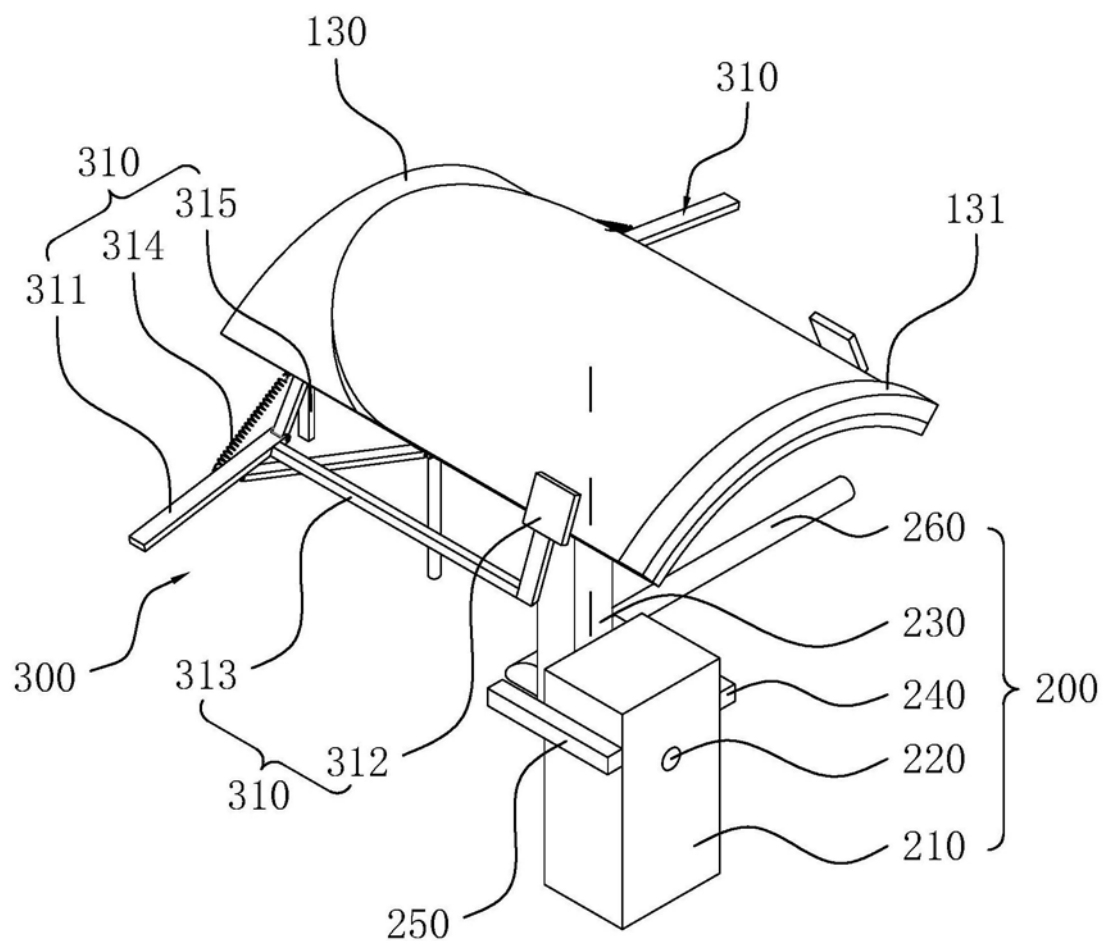


图2

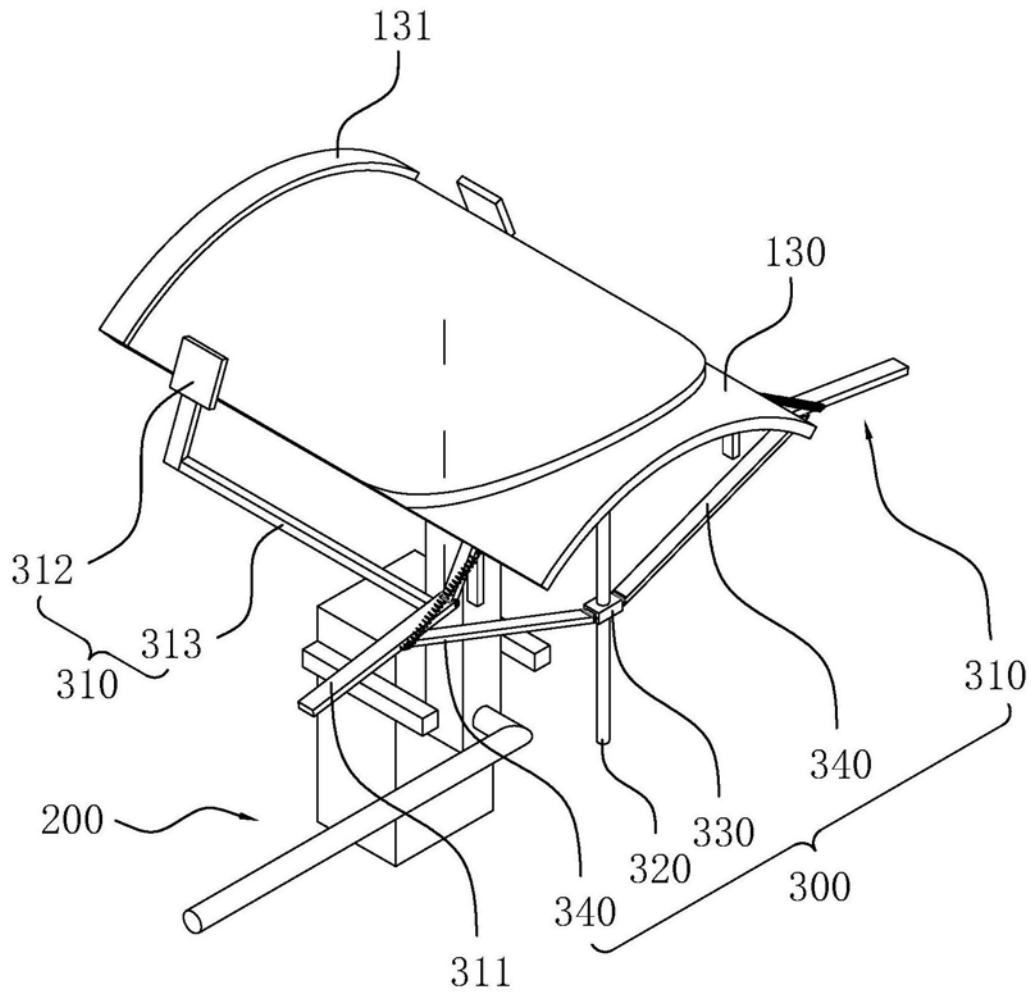


图3