



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204662021 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 23

(21) 申请号 201520274288. 1

(22) 申请日 2015. 04. 30

(73) 专利权人 淮安天茂服饰有限公司

地址 223005 江苏省淮安市经济技术开发区  
徐杨路 71 号

(72) 发明人 宋维亮

(51) Int. Cl.

D05B 35/00(2006. 01)

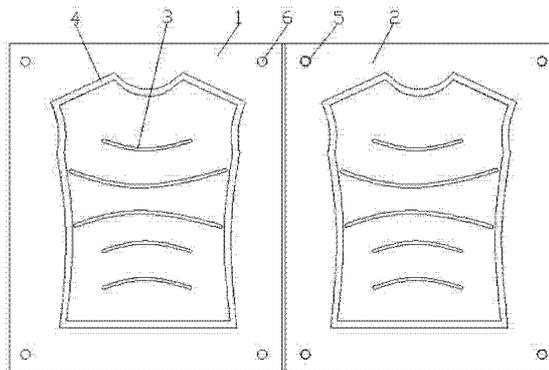
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

背心绗线缝纫模板

### (57) 摘要

本实用新型公开了背心绗线缝纫模板,包括能够折叠重合的上、下两片模板,上、下模板上开设有与背心绗线线迹相同的通槽,上、下模板的通槽外围对应固定有条形磁铁,磁铁的外边缘与背心的外轮廓重合,上、下模板为长方形,下模板的四个角上设有卡凸,上模板的四个角上设有与卡凸配合的通孔。结构简单,上下模板折叠重合后通过磁铁夹住待缝纫的背心,缝制时沿着模板的通槽下针即可完成绗线的缝制,使用方便快捷,无需描线适合大规模生产,提高生产的效率。



1. 背心绗线缝纫模板,其特征在于:包括左右折叠能够重合的上、下两片模板(1、2),上、下模板(1、2)上开设有与背心绗线线迹相同的通槽(3),所述上、下模板(1、2)的通槽(3)外围对应固定有条形磁铁(4),所述磁铁(4)的外边缘与背心的外轮廓重合,所述通槽(3)的宽度大于缝纫机针头的直径;所述上、下模板(1、2)为长方形,所述下模板(2)的四个角上设有卡凸(5),所述上模板(1)的四个角上设有与所述卡凸(5)配合的通孔(6)。

2. 如权利要求1所述的背心绗线缝纫模板,其特征在于:所述上、下模板(1、2)为连为一体的塑料材质,所述上模板(1)位于所述下模板(2)的左侧。

3. 如权利要求1或2所述的背心绗线缝纫模板,其特征在于:所述卡凸(5)包括上部的球形限位部(51)以及下部的圆柱形连接部(52)。

4. 如权利要求3所述的背心绗线缝纫模板,其特征在于:所述通孔(6)的直径大于卡凸(5)连接部(52)的直径且小于卡凸(4)限位部(51)的直径。

5. 如权利要求1所述的背心绗线缝纫模板,其特征在于:所述磁铁(4)封装在所述上、下模板(1、2)的夹层内,所述上、下模板(1、2)折叠重合时上模板内的磁铁(4)与下模板内的磁铁(4)相互吸引。

## 背心绗线缝纫模板

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及服装制造业,具体涉及一种背心绗线缝纫模板。

### 背景技术

[0002] 背心一般作为衬衣穿在外衣里面,其面子上一般不会设置复杂的花纹和图案,背心上绗线的主要功能是将棉絮和里子固定在面子上,绗线还能起到美观的效果。绗线是电动缝纫机缝制而成的,绗线的结构多为折线,缝制前需要在前片或后片上画线描出线迹,以便于机工缝制,这种加工方式需要专人在每件背心的前、后片上画线,效率较低,按照画线缝制的精确性也较差。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型克服现有缺陷,提供一种背心绗线缝纫模板,结构简单,方便操作,大大提高缝制的效率。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案实现:

[0005] 背心绗线缝纫模板,包括左右折叠能够重合的上、下两片模板,上、下模板上开设有与背心绗线线迹相同的通槽,所述上、下模板的通槽外围对应固定有条形磁铁,所述磁铁的外边缘与背心的外轮廓重合,所述通槽的宽度大于缝纫机针头的直径;所述上、下模板为长方形,所述下模板的四个角上设有卡凸,所述上模板的四个角上设有与所述卡凸配合的通孔。

[0006] 本实用新型进一步的改进方案是,所述上、下模板为连为一体的塑料材质,所述上模板位于所述下模板的左侧。

[0007] 本实用新型更进一步的改进方案是,所述卡凸包括上部的球形限位部以及下部的圆柱形连接部。

[0008] 本实用新型更进一步的改进方案是,所述通孔的直径大于卡凸连接部的直径且小于卡凸限位部的直径。

[0009] 本实用新型更进一步的改进方案是,所述磁铁封装在所述上、下模板的夹层内,所述上、下模板折叠重合时上模板内的磁铁与下模板内的磁铁相互吸引。

[0010] 本实用新型和现有技术相比具有以下优点:

[0011] 本实用新型结构简单,上下模板折叠重合后通过磁铁夹住待缝纫的背心,缝制时沿着模板的通槽下针即可完成绗线的缝制,使用方便快捷,无需描线适合大规模生产,提高生产的效率;上下模板上设有相互卡接的卡凸和通孔,防止推动上下模板时候两者错位,确保缝制的准确性,上下模板内封装有磁铁,当上下模板折叠重合后能够夹住背心,防止背心移位,进一步保证缝制的准确性,提高缝制的质量。

### 附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构示意图。

[0013] 图 2 为本实用新型中卡凸的结构示意图。

### 具体实施方式

[0014] 如图 1、2 所示的背心绗线缝纫模板,包括左右折叠能够重合的上、下两片模板 1、2,上、下模板 1、2 上开设有与背心绗线线迹相同的通槽 3,两片模板重合后通槽 3 也重合,通槽 3 的宽度大于缝纫机针头的直径,便于缝制时走针。上、下模板 1、2 的通槽 3 外围对应固定有条形磁铁 4,磁铁 4 的外边缘与背心的外轮廓重合,上、下模板 1、2 折叠重合时上模板内的磁铁 4 与下模板内的磁铁 4 相互吸引,磁铁 4 封装在上、下模板 1、2 的夹层内,使用时将背心放在下模板 2 上使其轮廓与磁铁 4 的外边缘对应,然后合上上模板 1,上下模板 1、2 上的磁铁 4 相互吸引便可将背心夹住,用于定位待加工的背心,防止加工时移位。

[0015] 本实施例中,上、下模板 1、2 为长方形,下模板 2 的四个角上设有卡凸 5,上模板 1 的四个角上设有与所述卡凸 5 配合的通孔 6,卡凸 5 包括上部的球形限位部 51 以及下部的圆柱形连接部 52,通孔 6 的直径大于卡凸 5 连接部 52 的直径且小于卡凸 4 限位部 51 的直径。卡凸和卡槽配合卡接,防止上下模板移动时错位。其中,上、下模板 1、2 为连为一体的塑料材质,上模板 1 位于下模板 2 的左侧。

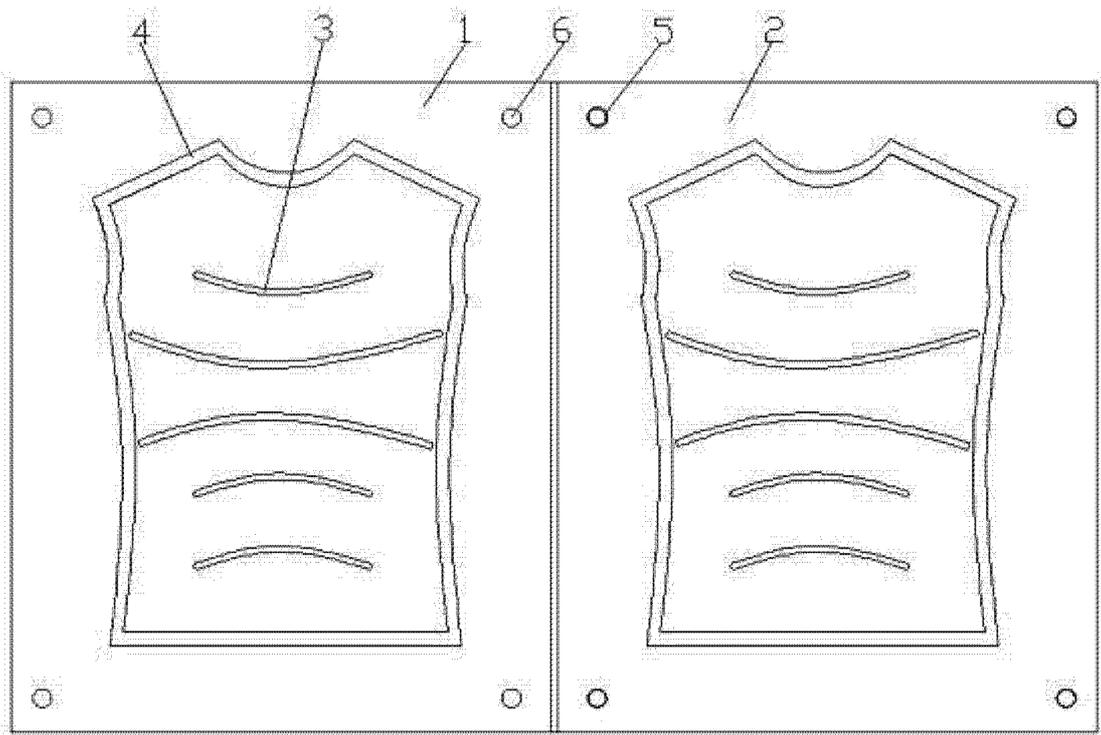


图 1

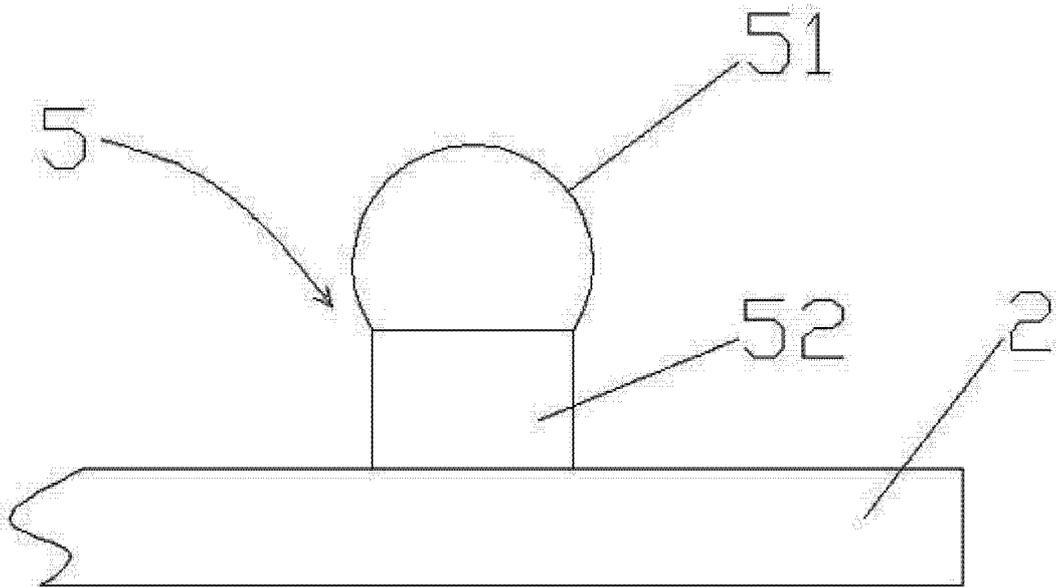


图 2