(19)日本国特許庁(JP)　(12)公開特許公報(A)　(11)特許出願公開番号
特開2012-170579
(P2012-170579A)
(43)公開日　平成24年9月10日(2012.9.10)

(51)Int.Cl.		F I		テーマコード（参考）
D06F 71/20	(2006.01)	D06F 71/20		

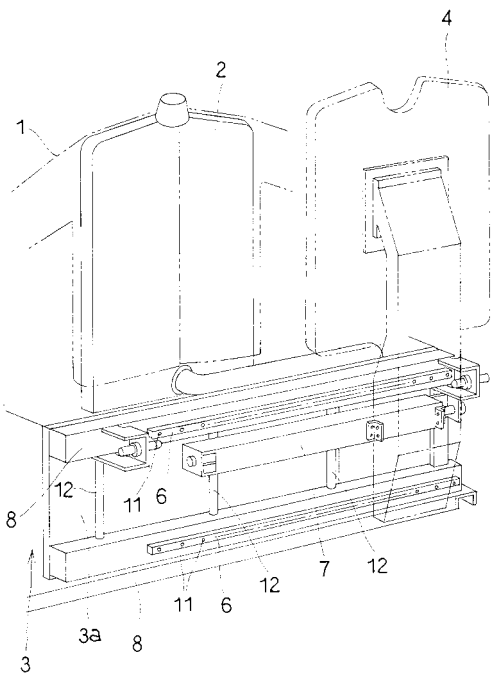
審査請求 未請求　請求項の数 4　ＯＬ　（全 6 頁）

(21)出願番号　特願2011-34543(P2011-34543)
(22)出願日　平成23年2月21日(2011.2.21)

(71)出願人　504435818
株式会社三幸社エンジニアリング
東京都八王子市叶谷町９８８番地
(74)代理人　100084571
弁理士　平野　玄陽
(72)発明者　打越　満幸
東京都八王子市叶谷町９８８番地　株式会社三幸社エンジニアリング内

(54)【発明の名称】衣服プレス仕上げ機

(57)【要約】
【課題】　衣服を着せる人体型を備え、前側のプレス鏝が左右方向にスライド可能に形成されている衣服プレス仕上げ機において、プレス鏝を左右方向に案内するガイド部材の取り付け面の垂直面出しに係る手間暇を軽減化し、台座部の製造を簡単化、低コスト化できるようにする。
【解決手段】　衣服１を着せるための人体型２を台座部３に起立状に設け、この人体型２の前側を押圧して衣服１をプレス仕上げするプレス鏝４を、左右方向にスライド可能に形成する。上記の台座部３の前板３ａの上下位置に、バー部材８を横向き状にネジ止めする。このバー部材８の垂直平面状の前面部位に、上記のプレス鏝４を左右方向に案内するガイド部材６を取り付ける。
【選択図】　図１



【特許請求の範囲】
【請求項１】
衣服を着せるための人体型が台座部に起立状に設けられ、この人体型の前側を押圧して衣服をプレス仕上げするプレス鏝が、左右方向にスライド可能に形成されている衣服プレス仕上げ機であって、上記の台座部の前板の上下位置にバー部材が横向き状にネジ止めされ、このバー部材の垂直平面状の前面部位に、上記のプレス鏝を左右方向に案内するガイド部材が取り付けられていることを特徴とする衣服プレス仕上げ機。
【請求項２】
請求項１記載の衣服プレス仕上げ機であって、バー部材が台座部の前板の後面から通されるボルトでネジ止めされ、ボルトの頭が上記の前板の後面に溶接されていることを特徴とする衣服プレス仕上げ機。
【請求項３】
請求項１又は２記載の衣服プレス仕上げ機であって、上下のバー部材が縦向き状の柱状部材で連結されていることを特徴とする衣服プレス仕上げ機。
【請求項４】
請求項３記載の衣服プレス仕上げ機であって、柱状部材の上下の端部がバー部材に嵌合されていることを特徴とする衣服プレス仕上げ機。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、衣服プレス仕上げ機に関し、更に詳しくは衣服を人体型に着せた状態でプレス仕上げする形式の衣服プレス仕上げ機に関するものである。
【背景技術】
【０００２】
従来、この種のプレス仕上げ機としては、衣服を着せるための人体型が台座部に起立状に設けられ、この人体型の前側を押圧して衣服をプレス仕上げするプレス鏝が、台座部に上下一対状に設けられているガイド部材に案内されて左右方向にスライド可能に形成されているものがある（例えば特許文献１の図２参照）。
この場合、従来品は、鋼材を枠状に溶接してなるフレームを台座部の前板に溶接し、このフレームの上下のバーの前面に、上記のガイド部材が取り付けられることが多かった。
【０００３】
従って、従来品は、溶接の熱でフレームが歪むため、先ずフレームを組立てた後、フレームの前面のガイド部材の取り付け箇所を平面加工して垂直面出し（ガイド部材の取り付け面が同一垂直面になるよう研磨して修正する作業）を行い、次にフレームを台座部の前板に溶接した段階で、再度、垂直面出しを行う必要があった。
そのため従来品は、台座部の製造に多大な手間暇がかかり、その分、コストがかかる、という問題点があった。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００４】
【特許文献１】特開平２００９－１１６７５号公報（図２参照）
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００５】
本発明は、このような従来品の問題点に鑑み、提案されたものである。
従って本発明の解決しようとする技術的課題は、衣服を着せる人体型を備え、前側のプレス鏝が左右方向にスライド可能に形成されている衣服プレス仕上げ機において、プレス鏝を左右方向に案内するガイド部材の取り付け面の垂直面出しに係る手間暇を軽減化できるようにし、台座部の製造を簡単化、低コスト化できるよう形成した衣服プレス仕上げ機を提供することにある。

【課題を解決するための手段】
【０００６】
本発明は、上記の課題を解決するため、次のような技術的手段を採る。
即ち本発明は、図１等に示されるように、衣服１を着せるための人体型２が台座部３に起立状に設けられ、この人体型２の前側を押圧して衣服１をプレス仕上げするプレス鏝４が、左右方向にスライド可能に形成されている衣服プレス仕上げ機であって、上記の台座部３の前板３ａの上下位置にバー部材８が横向き状にネジ止めされ、このバー部材８の垂直平面状の前面部位に、上記のプレス鏝４を左右方向に案内するガイド部材６が取り付けられていることを特徴とする（請求項１）。
【０００７】
本発明の場合、バー部材８は、通常、金属の角材が使用されるが、これに限定されるものではない。
【０００８】
而して、本発明は、バー部材８が台座部３の前板３ａの後面から通されるボルト９でネジ止めされ、ボルト９の頭９ａが上記の前板３ａの後面に溶接されているのが好ましい（請求項２）。
なぜならこれによると、溶接によってバー部材８の取り付け強度を高めることができ、しかも溶接箇所がボルト９の頭９ａだけであるため、溶接の熱による歪みの発生を抑えることができるからである。
【０００９】
また本発明は、上下のバー部材８が縦向き状の柱状部材１２で連結されているのが好ましい（請求項３）。
なぜならこれによると、バー部材８の取り付け強度を高めることができ、その分、前側のプレス鏝４のスライド動作を安定化できるからである。この場合、柱状部材１２としては、例えば断面円形や四角形の金属棒や、鉄板等の金属板がある。なお、柱状部材１２の太さや個数等は、バー部材８の長さやプレス鏝４の重量等を考慮して適宜選定されるので良い。
【００１０】
またこの場合、本発明は、柱状部材１２の上下の端部１２ａがバー部材８に嵌合されているのが好ましい（請求項４）。
なぜならこれによると、嵌合作用により柱状部材１２とバー部材８との連結状態が強固になり、両者を例えば溶接するときでも、溶接範囲や溶接面積を小さくでき、その分、溶接による歪みの発生を抑えることができるからである。
【発明の効果】
【００１１】
本発明は、このように前側のプレス鏝が、左右方向にスライド可能に形成されている衣服プレス仕上げ機であって、台座部の前板の上下位置にバー部材が横向き状にネジ止めされ、このバー部材の垂直平面状の前面部位に、上記のプレス鏝を左右方向に案内するガイド部材が取り付けられているものである。
【００１２】
従って、本発明の場合は、バー部材をネジ止めしているから、ガイド部材の取り付け面が溶接で歪むことを防止でき、ガイド部材の取り付け面の垂直面出しの手間暇を軽減化できる。それ故、これによれば、台座部の製造を簡単化、低コスト化でき、その分、安価なこの種の仕上げ機を提供できる。
【図面の簡単な説明】
【００１３】
【図１】本発明の衣服プレス仕上げ機の好適な一実施形態を示す要部斜視図である。
【図２】同上仕上げ機の要部正面図である。
【図３】図２のＩＩＩ－ＩＩＩ線における要部断面図である。
【図４】同上仕上げ機の要部断面図である。

【発明を実施するための形態】
【００１４】
以下、本発明の好適な一実施形態を添付図面に従って説明する。
本発明の仕上げ機は、図１等に示されるように、衣服１を着せるための人体型２が台座部３に起立状に設けられている。４は、この人体型２の前側を押圧して衣服１をプレス仕上げする前側のプレス鏝である。また５は、人体型２の後側を押圧して衣服１をプレス仕上げする後側のプレス鏝である。
【００１５】
人体型２の前側を押圧するプレス鏝４は、上下一対状のガイド部材６に案内されて左右方向にスライド可能に形成されている。プレス鏝４は、シリンダー７によって駆動するよう形成されている。シリンダー７は、ガイド部材６の間の台座部３の前板３ａの位置に横向きに設けられている。
【００１６】
また本発明の仕上げ機は、上記の台座部３の前板３ａの上下位置に、バー部材８が横向き状にネジ止めされている。バー部材８は、この実施形態では断面方形の角形の金属材で形成され、図３、図４に示されるように、台座部３の前板３ａの後からボルト９で締め付けられている。バー部材８は、その長手方向にわたって一定の間隔をあけ、複数のボルト９で締め付けられている。またボルト９の頭９ａは、台座部３の前板３ａの後面に、例えば上下の箇所が溶接されている。１０は、溶接箇所を示す。
【００１７】
また上記のガイド部材６は、バー部材８の垂直平面状の前面部位に、ネジ１１で取り付けられている。バー部材８の垂直平面状の前面部位は、この実施形態では予め平面加工されている。従って、これによると、バー部材８を取り付けてから平面加工する場合に比べ、作業が楽になり、作業能率を向上できる。
【００１８】
また本発明は、上下のバー部材８が柱状部材１２で連結されている。柱状部材１２は、左右方向に間隔をあけて縦向きに複数配置されている。この柱状部材１２は、この実施形態では金属の丸棒で形成されている。
【００１９】
また柱状部材１２は、図４に示されるように、上下の端部１２ａがバー部材８の嵌合孔８ａに嵌合されている。この嵌合孔８ａは、上下のバー部材８の対向面に、丸孔状に形成されている。柱状部材１２は、上側の端部１２ａが上側のバー部材８の嵌合孔８ａに、下側の端部１２ａが下側のバー部材８の嵌合孔８ａに嵌合されている。また柱状部材１２の上下の端部１２ａは、この実施形態では上側のバー部材８の下面と、下側のバー部材８の上面とに、スポット的に溶接されている。１３は、溶接箇所である。
【００２０】
次に、この実施形態に係る本発明の仕上げ機の台座部３の製造例、組立て例を説明する。
先ず作業者は、上下のバー部材８の垂直平面状の前面部位を、予め平面加工しておく。次にバー部材８の前面部位に、ガイド部材６のネジ孔を加工し、またバー部材８の所定位置に、柱状部材１２の端部１２ａを嵌合するための嵌合孔８ａを加工しておく。
【００２１】
次に作業者は、例えば下側のバー部材８を、台座部３の前板３ａの下側位置に、前板３ａの後側からボルト９を捩じ込んで締め付け、その後、下側のバー部材８の嵌合孔８ａに柱状部材１２の下側の端部１２ａを嵌合する。
【００２２】
次に作業者は、柱状部材１２の上側の端部１２ａを上側のバー部材８の嵌合孔８ａに嵌合させ、台座部３の前板３ａの上側位置に、上側のバー部材８を前板３ａの後側からボルト９を捩じ込んで締め付ける。そして作業者は、上下のバー部材８を締め付けているボルト９の頭９ａを、前板３ａの後面に溶接する。この場合、バー部材８は、ボルト９で締め

付けられているから、ボルト９の頭９ａの溶接は、ボルト９の頭９ａの全周を溶接する必要はなく、スポット的（部分的）に行うので良い。

【００２３】

また作業者は、柱状部材１２の上下の端部１２ａと、バー部材８とを溶接する。この溶接作業も、柱状部材１２がバー部材８に嵌合しているから、嵌合孔８ａの周りをぐるりと溶接する必要はなく、スポット的に溶接するので良い。

【００２４】

作業者は、このようにして、台座部３にバー部材８と柱状部材１２を取り付けた後、上下のバー部材８の垂直平面状の前面部位に、ガイド部材６をネジ１１で止め付ける。そして前側のプレス鍛４をガイド部材６に係合させて台座部３の前側に起立状に設ける。

【００２５】

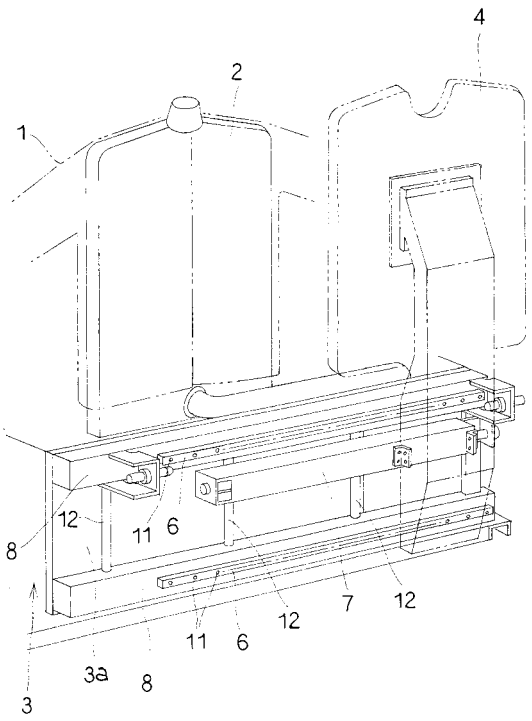
以上の処において、バー部材８や柱状部材１２等の組立て順序は、上例には限られない。またバー部材８をボルト９で締め付ける場合は、ナットが利用されるのでも良いことは勿論である。

【符号の説明】

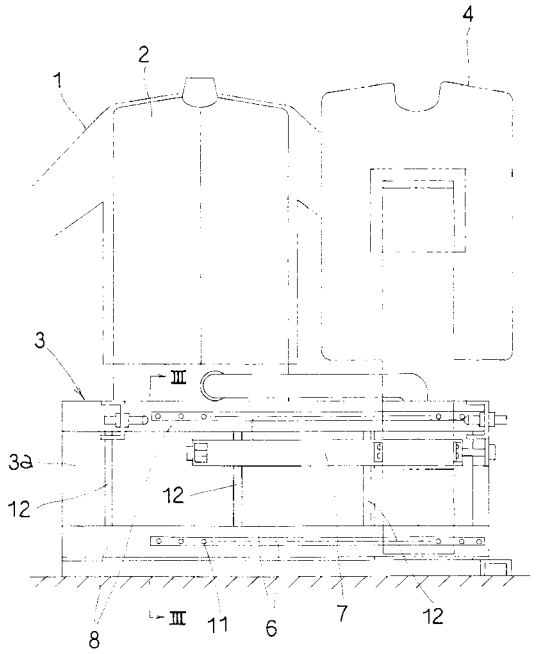
【００２６】

１　衣服
２　人体型
３　台座部
３ａ　前板
４　前側のプレス鍛
６　ガイド部材
８　バー部材
１２　柱状部材

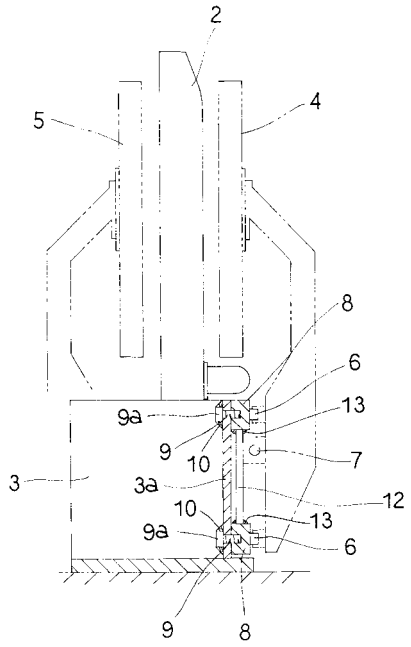
【図１】



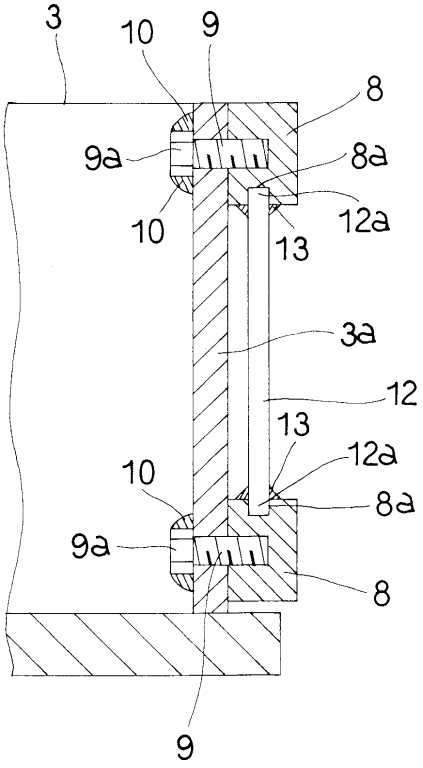
【図２】



【図３】


2
5
4
8
6
9a
13
9
10
7
3
3a
12
10
13
9a
6
9
8

【図４】


3
10
9
8
9a
8a
10
13
12a
3a
12
13
12a
10
8a
9a
8
9