



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204282027 U

(45) 授权公告日 2015.04.22

(21) 申请号 201420424098.9

(22) 申请日 2014.07.30

(73) 专利权人 南通泰慕士服装有限公司

地址 226500 江苏省南通市如皋经济开发区
益寿路 666 号

(72) 发明人 陆长全

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务
所(普通合伙) 11316

代理人 滑春生

(51) Int. Cl.

D05B 35/06(2006.01)

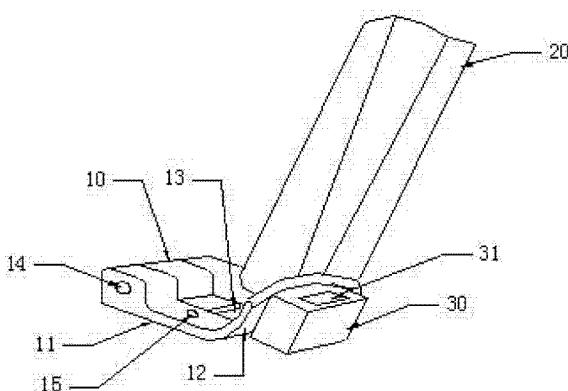
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种服装嵌条穿带一体化装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种服装嵌条穿带一体化装置，包括压板、嵌条卷边器和织带穿入器；所述的压板由直线段压板和弧线段压板组成；压板上设置有供嵌条穿过的槽；所述直线段压板的两侧分别设置针孔；所述的嵌条卷边器包括面板、设置于面板两侧且与面板一体成型的卷边及嵌条通道；所述嵌条卷边器一端为嵌条输入端，设置嵌条入口，另一端为嵌条输出端，设置嵌条出口；所述的织带穿入器设置于弧形段压板端部的外侧，设置有织带通道。本实用新型的结构便于操作人员操作，提高工作效率，减少人工；实现了嵌条和穿带一体操作，且质量稳定。



1. 一种服装嵌条穿带一体化装置,其特征在于 :包括压板、嵌条卷边器和织带穿入器 ;所述的压板由直线段压板和弧线段压板组成 ;压板上设置有供嵌条穿过的槽 ;所述直线段压板的一端设置有将压板安装于机头的轴孔,直线段压板的两侧分别设置针孔 ;所述的嵌条卷边器设置于弧形段压板端部的内侧,为三角形结构,包括面板、设置于面板两侧且与面板一体成型的卷边及嵌条通道 ;所述嵌条卷边器一端为嵌条输入端,设置嵌条入口,另一端为嵌条输出端,设置嵌条出口 ;自嵌条卷边器的嵌条输入端至嵌条输出端嵌条卷边器整体的宽度及卷边的宽度均逐渐增大 ;所述嵌条出口设置于压板槽的上方 ;所述嵌条通道的中心线的延长线与压板上槽的中心线相交 ;所述的织带穿入器设置于弧形段压板端部的外侧,设置有织带通道 ;所述的织带通道中心线的延长线与压板上槽的中心线的延长线相交。
2. 根据权利要求 1 所述的一种服装嵌条穿带一体化装置,其特征在于 :所述的嵌条卷边器与压板直线段之间的夹角为 $100 \sim 120^\circ$ 。

一种服装嵌条穿带一体化装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于服装设备技术领域，具体涉及一种服装嵌条穿带一体化装置。

背景技术

[0002] 很多服装在制作过程中为整齐美观，经常在衣服的夹缝处缝制嵌条边、穿带。目前，大多通过人工将嵌条折叠好，然后放置于需缝制在一起的夹缝处，嵌条边的宽窄完全通过人工控制，穿带也完全考手工完成。由于工人的技术水平、熟练程度差异较大，不能保证嵌条边的宽窄一致，而且人工缝制嵌条边、穿带费时、费力，工作效率低下，劳动强度较大。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术中的不足，提供一种服装嵌条穿带一体化装置，省时省力，操作方便。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案为：一种服装嵌条穿带一体化装置，包括压板、嵌条卷边器和织带穿入器；

[0005] 所述的压板由直线段压板和弧线段压板组成；压板上设置有供嵌条穿过的槽；所述直线段压板的一端设置有将压板安装于机头的轴孔，直线段压板的两侧分别设置针孔；

[0006] 所述的嵌条卷边器设置于弧形段压板端部的内侧，为三角形结构，包括面板、设置于面板两侧且与面板一体成型的卷边及嵌条通道；所述嵌条卷边器一端为嵌条输入端，设置嵌条入口，另一端为嵌条输出端，设置嵌条出口；自嵌条卷边器的嵌条输入端至嵌条输出端嵌条卷边器整体的宽度及卷边的宽度均逐渐增大；所述嵌条出口设置于压板槽的上方；所述嵌条通道的中心线的延长线与压板上槽的中心线相交；

[0007] 所述的织带穿入器设置于弧形段压板端部的外侧，设置有织带通道；所述的织带通道中心线的延长线与压板上槽的中心线的延长线相交。

[0008] 进一步的，所述的嵌条卷边器与压板直线段之间的夹角为 $100 \sim 120^\circ$ 。

[0009] 本实用新型的有益效果：

[0010] 1、本实用新型的结构便于操作人员操作，提高工作效率，减少人工；

[0011] 2、实现了嵌条和穿带一体操作，且质量稳定。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型服装嵌条穿带一体化装置的结构示意图。

[0013] 图 2 为本实用新型嵌条卷边器的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合具体实施例对本实用新型的技术方案作详细说明。

[0015] 一种服装嵌条穿带一体化装置，包括压板 10、嵌条卷边器 20 和织带穿入器 30。

[0016] 压板 10 由直线段压板 11 和弧线段压板 12 组成；压板 10 上设置有供嵌条穿过的

槽 13 ;直线段压板 11 的一端设置有将压板 10 安装于机头的轴孔 14 ,直线段压板 11 的两侧分别设置针孔 15 ;

[0017] 嵌条卷边器 20 设置于弧形段压板 12 端部的内侧,为三角形结构,包括面板 21 、设置于面板 21 两侧且与面板 21 一体成型的卷边 22 及嵌条通道 23 ;嵌条卷边器 20 一端为嵌条输入端,设置嵌条入口 24 ,另一端为嵌条输出端,设置嵌条出口 25 ;自嵌条卷边器 20 的嵌条输入端至嵌条输出端嵌条卷边器 20 整体的宽度及卷边 22 的宽度均逐渐增大;嵌条出口 25 设置于槽 13 的上方;嵌条通道 23 的中心线的延长线与压板上槽 13 的中心线相交;嵌条卷边器 20 与压板直线段 11 之间的夹角为 $100 \sim 120^\circ$ 。

[0018] 织带穿入器 30 设置于弧形段压板 12 端部的外侧,设置有织带通道 31 ;织带通道 31 中心线的延长线与压板上槽 13 的中心线的延长线相交。

[0019] 本实用新型设置嵌条卷边器 20 和织带穿入器 30 ,操作时,将嵌条与织带分别置入嵌条通道 23 和织带通道 31 内,省时省力,缝制的质量稳定。

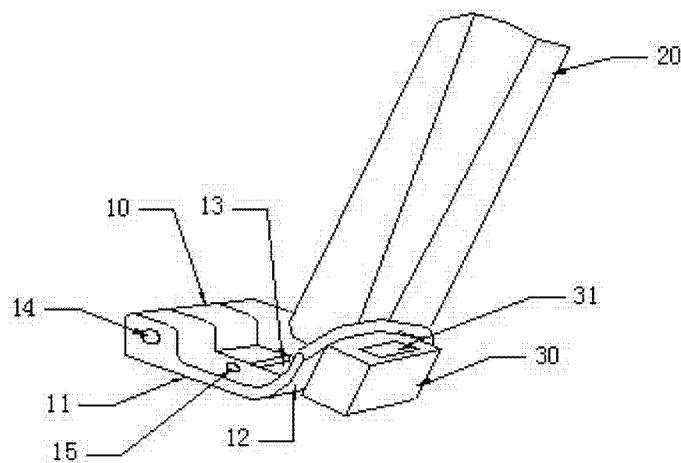


图 1

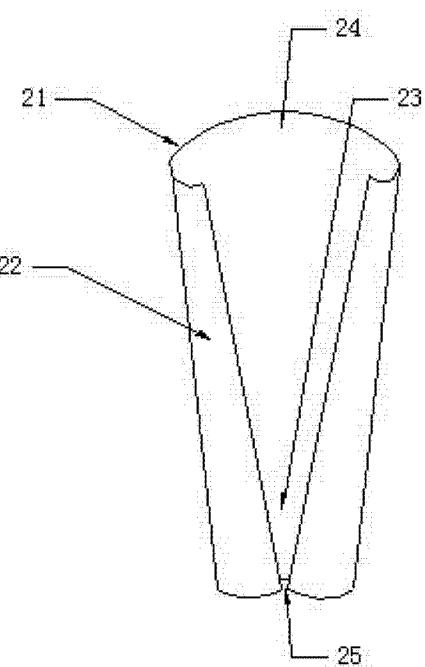


图 2