

# 用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器

申请号：[200820203901.0](#)

申请日：2008-11-24

申请(专利权)人 [广东溢达纺织有限公司](#)

地址 [528500广东省佛山市高明区荷城高要路1号](#)

发明(设计)人 [张玉高](#) [张义](#) [刘远新](#) [周立明](#) [袁辉](#)

主分类号 [A41H43/02\(2006.01\)I](#)

分类号 [A41H43/02\(2006.01\)I](#)

公开(公告)号 [201308127Y](#)

公开(公告)日 [2009-09-16](#)

专利代理机构 [广州市南锋专利事务所有限公司](#)

代理人 [刘嫒](#) [阎永昌](#)

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
A41H 43/02 (2006.01)



# [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820203901.0

[45] 授权公告日 2009 年 9 月 16 日

[11] 授权公告号 CN 201308127Y

[22] 申请日 2008.11.24

[21] 申请号 200820203901.0

[73] 专利权人 广东溢达纺织有限公司

地址 528500 广东省佛山市高明区荷城高要路 1 号

[72] 发明人 张玉高 张 义 刘远新 周立明  
袁 辉

[74] 专利代理机构 广州市南锋专利事务所有限公司

代理人 刘 嫫 阎永昌

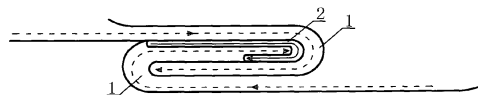
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

## [54] 实用新型名称

用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器

## [57] 摘要

本实用新型公开了一种用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器，其包括可供衣物裁片定型通过的裁片通道(1)，在裁片通道(1)相邻位置还设有可供粘合带定型通过的粘合带通道(2)。本实用新型在折叠缝骨的同时可将粘合带沿粘合带通道导入到衣服裁片中，一边折叠一边缝合，在缝合缝骨前无需单独运线将粘合带固定在衣服裁片上，可以有效地减少衬衫单部件车缝工序，大大提高衬衫加工效率，本实用新型具有操作简洁，生产效率高的优点，具有广阔的市场价值。



1. 一种用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器，包括可供衣物裁片定型通过的裁片通道（1），其特征在于：在裁片通道（1）相邻位置还设有可供粘合带定型通过的粘合带通道（2）。

2. 按照权利要求 1 所述的用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器，其特征在于：所述的粘合带通道（2）的截面是 U 形，该粘合带通道（2）包裹裁片通道（1）截面的端部。

3. 按照权利要求 1 所述的用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器，其特征在于：所述的粘合带通道（2）的截面是平直的。

## 用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器

### 技术领域

本实用新型涉及一种纺织业中用的缝合辅助工具，具体是指一种用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器。

### 背景技术

目前，高档衬衫一般在缝骨内部置入一条粘合带，车缝然后压烫定型，这样可以形成无皱的缝骨，可以有效减少缝骨褶皱，很大程度上改善外观。但在实际生产操作过程中，传统的折叠器不能将粘合带和衣服裁片同时折叠形成待缝合的缝骨，而是需要运线或其他方法来固定粘合带，工序较为繁琐。因此，如何减少加工工序，提高高档衬衫生产自动化程度，提高生产效率成为了业界急需解决的问题。

### 实用新型内容

本实用新型的目的在于提供一种可将粘合带和衣服裁片同时折叠形成待缝合的缝骨、加工工序少、生产效率高的用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器。

为解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案为：用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器，包括可供衣物裁片定型通过的裁片通道，在裁片通道相邻位置还设有可供粘合带定型通过的粘合带通道。

所述的粘合带通道的截面可以是 U 形，该粘合带通道包裹裁片通道截面的端部。所述的粘合带通道的截面也可以是平直的。

本实用新型在折叠缝骨的同时可将粘合带沿粘合带通道导入到衣服裁片中，一边折叠一边缝合，在缝合缝骨前无需单独运线将粘合带固定在衣服裁片上，可以有效地减少衬衫单部件车缝工序，大大提高衬衫加工效率，本实用新型具有操作简捷，生产效率高的优点，具有广阔的市场价值。

### 附图说明

下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的描述，但并不构成对本实用新型的任何限制。

图 1a 和 1b 为本实用新型中用于衬衫侧骨的折叠器前端出口截面图。

图 2a、2b、2c 为本实用新型中用于衬衫夹圈的折叠器前端出口截面图。

图 3 为本实用新型中用于衬衫钮子的折叠器前端出口截面图。

图 4 为本实用新型中用于衬衫担干的折叠器前端出口截面图。

图 5 为本实用新型中用于衬衫过肩的折叠器前端出口截面图。

图 6 为本实用新型中用于衬衫大、小袖侧的折叠器前端出口截面图。

图 7 为本实用新型中用于衬衫下摆的折叠器前端出口截面图。

图 8 为本实用新型中用于衬衫短袖袖口的折叠器前端出口截面图。

图 9 为本实用新型中用于衬衫衣领和介英的折叠器前端出口截面图。

图 10 为本实用新型中用于衬衫衣袋的折叠器前端出口截面图。

#### 具体实施方式

本实用新型可应用于以下衬衫缝骨部位：侧骨、夹圈、钮子、担干、过肩、大袖侧、小袖侧、下摆、短袖袖口、衣领、介英、衣袋。

图中各个折叠器通道中的带箭头的虚线和带箭头的实线分别代表衣服裁片和粘合带。

如图 1 至图 10 所示，所述的用于生产衬衫抗皱缝骨的折叠器，包括可供衣物裁片定型通过的裁片通道 1，裁片通道 1 根据不同位置的缝骨的衣服裁片的折叠形态来设置，衣物裁片通过裁片通道 1 即可折叠形成待缝合的形态，裁片通道 1 的壁面均为不锈钢材料制成。在裁片通道 1 相邻位置还设有可供粘合带定型通过的粘合带通道 2，粘合带通道 2 所设的位置可根据粘合带需要置入的位置来设置。粘合带通道 2 的截面形状与粘合带的形状相适应，当粘合带通道 2 较短时，粘合带通道 2 的截面可为封闭的，粘合带通道 2 较长时，粘合带通道 2 的截面为不完全封闭，在粘合带通道 2 的边上可以开设轴向的开口，可以将粘合带沿此开口置入粘合带通道 2 内。所述的粘合带通道 2 的截面可以是 U 形，该粘合带通道 2 包裹裁片通道 1 截面的端部，这样粘合带通道 2 可以将导入其中的粘合带大体以“U”形折叠并输出，衣物裁片和粘合带通过折叠器的出口后粘合带就折叠包裹在衣物裁片边沿。所述的粘合带通道 2 的截面也可以是平直的，导入其中的粘合带就可以平直无折叠输出。粘合带通道 2 的形状和位置可根据粘合带与衣服裁片的相对位置来设置。

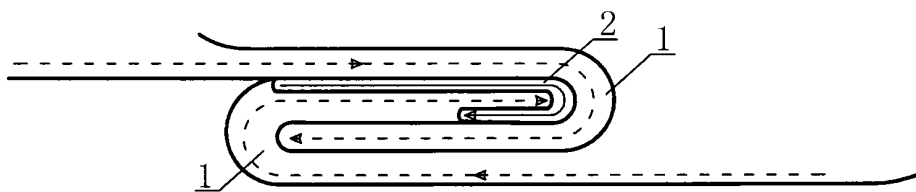


图1a

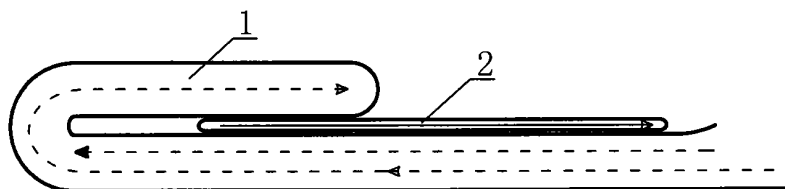


图 1b

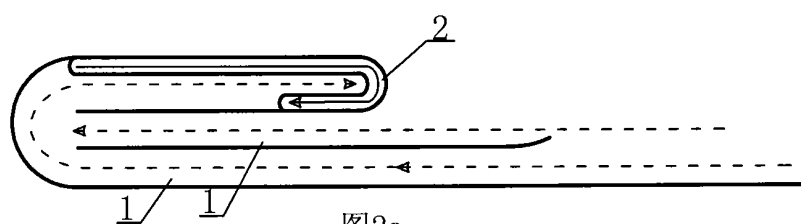


图2a

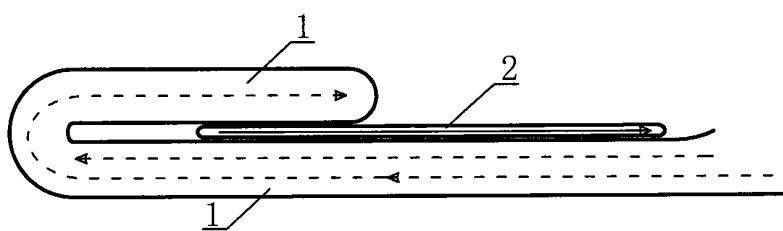


图2b

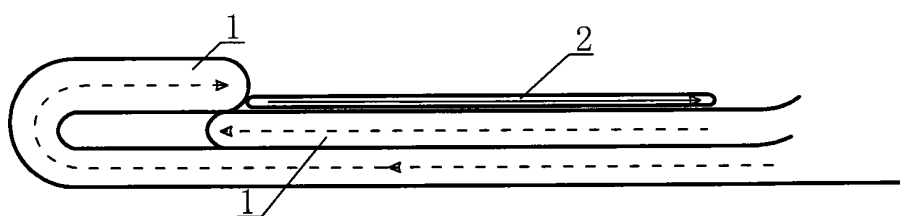


图2c

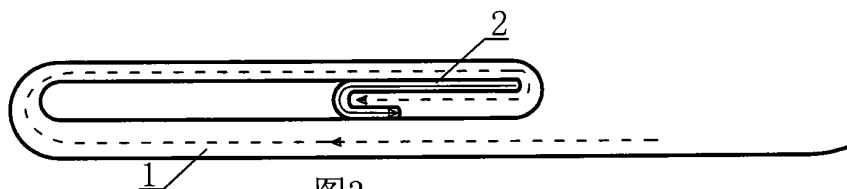


图3

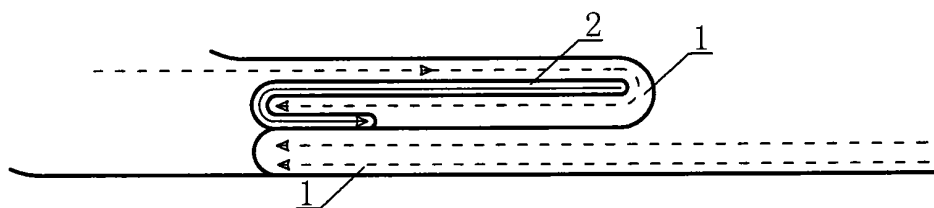


图4

