



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111109741 A

(43)申请公布日 2020.05.08

(21)申请号 201810899543.X

(22)申请日 2018.11.01

(71)申请人 丁明照

地址 362200 福建省泉州市晋江市华庭街
127号6幢838室

(72)发明人 丁明照

(51)Int.Cl.

A41H 37/00(2006.01)

A41H 43/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

一种智能服装控制器的安装方法及结构

(57)摘要

本发明公开了一种智能服装控制器的安装方法及结构,包括以下步骤,S1:将鸡眼扣中部穿过服装本体,用敲模缝钉的方式固定在服装本体上;S2:硅胶套通过挤压的方式穿过鸡眼扣,使鸡眼扣镶嵌于硅胶套镶嵌槽中,这样就使智能模组控制器固定在服装本体上。本发明不仅大大降低了人力成本,同时也让厂家的生产效益得到了很好的提高。

1. 一种智能服装控制器的安装方法,其特征在于,包括以下步骤:

S1:将鸡眼扣中部穿过服装本体(1),用敲模缝钉的方式固定在服装本体(1)上;

S2:硅胶套通过挤压的方式穿过鸡眼扣,使鸡眼扣镶嵌于硅胶套镶嵌槽(22)中,这样就使智能模组控制器固定在服装本体(1)上。

2. 根据权利要求1所述的一种智能服装控制器的安装方法,其特征在于,所述智能模组控制器(2)包括鸡眼扣、硅胶套、控制板和导线,鸡眼扣由鸡眼扣气孔(31)、鸡眼扣中部(32)、鸡眼扣上部(33)组成,硅胶套由硅胶套顶部(21)、硅胶套镶嵌槽(22)、硅胶套底部(23)、硅胶套导线出线口固定槽(24)、硅胶套控制板放置槽(25)组成,控制板、LED指示灯、芯片、导线、轻触开关安装在硅胶套控制板放置槽(25)内,导线穿过硅胶套导线出线口固定槽(24)。

3. 根据权利要求2所述的一种智能服装控制器的安装方法,其特征在于,所述硅胶套顶部(21)采用镭射雕刻的方式制作有图案。

4. 根据权利要求2所述的一种智能服装控制器的安装方法,其特征在于,所述控制板与导线通过灌胶的方式与硅胶套一体成型。

5. 一种智能服装控制器的安装结构,其特征在于,包括服装本体(1)和智能模组控制器(2),所述智能模组控制器(2)包括鸡眼扣、硅胶套、控制板和导线,鸡眼扣由鸡眼扣气孔(31)、鸡眼扣中部(32)、鸡眼扣上部(33)组成,硅胶套由硅胶套顶部(21)、硅胶套镶嵌槽(22)、硅胶套底部(23)、硅胶套导线出线口固定槽(24)、硅胶套控制板放置槽(25)组成,控制板、LED指示灯、芯片、导线、轻触开关安装在硅胶套控制板放置槽(25)内,导线穿过硅胶套导线出线口固定槽(24)。

6. 根据权利要求5所述的一种智能服装控制器的安装结构,其特征在于,所述硅胶套顶部(21)采用镭射雕刻的方式制作有图案。

7. 根据权利要求5所述的一种智能服装控制器的安装结构,其特征在于,所述导线为漆包线。

8. 根据权利要求5所述的一种智能服装控制器的安装结构,其特征在于,所述控制板与导线通过灌胶的方式与硅胶套一体成型。

9. 根据权利要求5所述的一种智能服装控制器的安装结构,其特征在于,所述硅胶套顶部(21)的直径大于鸡眼扣的内径,硅胶套底部(23)的直径大于鸡眼扣的外径。

一种智能服装控制器的安装方法及结构

技术领域

[0001] 本发明涉及穿戴设备技术领域,尤其涉及一种智能服装控制器的安装方法及结构。

背景技术

[0002] 随着科技的发展,人们的衣服、鞋、帽等服饰用品逐渐向智能化发展,市场上也出现了许多的智能鞋服产品。而为使普通的鞋服达到智能化,往往需要添加不同的元器件及控制器。这些元器件及控制器,大都内置于鞋服内,但是由于服装结构的特殊性,厂家在安装控制器时,往往会因为繁琐的工序,而造成人力成本的增加,同时影响生产的产量。

[0003] 目前市场上智能服装厂家,将智能模组控制器固定在服装的方式,大都采用针车缝纫的方式,这种方案不仅人工成本增加,同时要求智能模组必须全部到位,厂家才能进行生产,并且固定方式不可逆,对后续的维护同样带来了极大的不便。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种智能服装控制器的安装方法及结构。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:

[0006] 一种智能服装控制器的安装方法,包括以下步骤:

[0007] S1:将鸡眼扣中部穿过服装本体,用敲模缝钉的方式固定在服装本体上;

[0008] S2:硅胶套通过挤压的方式穿过鸡眼扣,使鸡眼扣镶嵌于硅胶套镶嵌槽中,这样就使智能模组控制器固定在服装本体上。

[0009] 优选的,所述智能模组控制器包括鸡眼扣、硅胶套、控制板、LED指示灯、芯片、导线、轻触开关,鸡眼扣由鸡眼扣气孔、鸡眼扣中部、鸡眼扣上部组成,硅胶套由硅胶套顶部、硅胶套镶嵌槽、硅胶套底部、硅胶套导线出线口固定槽、硅胶套控制板放置槽组成,控制板、LED指示灯、芯片、导线、轻触开关安装在硅胶套控制板放置槽内,导线穿过硅胶套导线出线口固定槽。

[0010] 优选的,所述硅胶套顶部采用镭射雕刻的方式制作有图案。

[0011] 优选的,所述控制板与导线通过灌胶的方式与硅胶套一体成型。

[0012] 一种智能服装控制器的安装结构,包括服装本体和智能模组控制器,所述智能模组控制器包括鸡眼扣、硅胶套、控制板和导线,鸡眼扣由鸡眼扣气孔、鸡眼扣中部、鸡眼扣上部组成,硅胶套由硅胶套顶部、硅胶套镶嵌槽、硅胶套底部、硅胶套导线出线口固定槽、硅胶套控制板放置槽组成,控制板、LED指示灯、芯片、导线、轻触开关安装在硅胶套控制板放置槽内,导线穿过硅胶套导线出线口固定槽。

[0013] 优选的,所述硅胶套顶部采用镭射雕刻的方式制作有图案。

[0014] 优选的,所述导线为漆包线。

[0015] 优选的,所述控制板与导线通过灌胶的方式与硅胶套一体成型。

[0016] 优选的,所述硅胶套顶部的直径大于鸡眼扣的内径,硅胶套底部的直径大于鸡眼扣的外径。

[0017] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0018] 1、本发明中鸡眼扣和智能模组控制器安装在服装本体上,无须同时进行,也就是说,生产厂家可以先将鸡眼扣安装在服装本体上,等智能模组控制器到位后,再通过手工挤压的方式将智能模组控制器固定在服装本体上;

[0019] 2、本发明中鸡眼扣通过敲模缝钉固定,智能模组控制器通过手工挤压方式固定,相对于原来的针车缝纫固定来说,人工成本和生产时间都大为缩短;

[0020] 3、本发明中在后续对智能模组控制器进行维护时,由于本发明的固定方式是可逆的,故方便了智能模组控制器的拆卸。

附图说明

[0021] 图1为本发明提出的智能模组控制器在服装本体上的位置示意图;

[0022] 图2为本发明提出的硅胶套的结构示意图;

[0023] 图3为本发明提出的硅胶套底部的结构示意图;

[0024] 图4为本发明提出的鸡眼扣的端面图;

[0025] 图5为本发明提出的鸡眼扣的立体图。

[0026] 图中:1服装本体、2智能模组控制器、21硅胶套顶部、22硅胶套镶嵌槽、23硅胶套底部、24硅胶套导线出线口固定槽、25硅胶套控制板放置槽、31鸡眼扣气孔、32鸡眼扣中部、33鸡眼扣上部。

具体实施方式

[0027] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0028] 参照图1-5,一种智能服装控制器的安装方法,包括以下步骤:

[0029] S1:将鸡眼扣中部穿过服装本体1,用敲模缝钉的方式固定在服装本体1上;

[0030] S2:硅胶套通过挤压的方式穿过鸡眼扣,使鸡眼扣镶嵌于硅胶套镶嵌槽22中,这样就使智能模组控制器2固定在服装本体1上。

[0031] 其中,智能模组控制器2包括鸡眼扣、硅胶套、控制板和导线,鸡眼扣由鸡眼扣气孔31、鸡眼扣中部32、鸡眼扣上部33组成,硅胶套由硅胶套顶部21、硅胶套镶嵌槽22、硅胶套底部23、硅胶套导线出线口固定槽24、硅胶套控制板放置槽25组成,控制板、LED指示灯、芯片、导线、轻触开关安装在硅胶套控制板放置槽25内,导线穿过硅胶套导线出线口固定槽24。

[0032] 其中,硅胶套顶部21采用镭射雕刻的方式制作有图案。

[0033] 其中,控制板与导线通过灌胶的方式与硅胶套一体成型。

[0034] 参照图1-5,一种智能服装控制器的安装结构,包括服装本体1和智能模组控制器2,智能模组控制器2包括鸡眼扣、硅胶套、控制板和导线,鸡眼扣由鸡眼扣气孔31、鸡眼扣中部32、鸡眼扣上部33组成,硅胶套由硅胶套顶部21、硅胶套镶嵌槽22、硅胶套底部23、硅胶套导线出线口固定槽24、硅胶套控制板放置槽25组成,控制板、LED指示灯、芯片、导线、轻触开关安装在硅胶套控制板放置槽25内,导线穿过硅胶套导线出线口固定槽24。

[0035] 其中,硅胶套顶部21采用镭射雕刻的方式制作有图案。

[0036] 其中,导线为漆包线。

[0037] 其中,控制板与导线通过灌胶的方式与硅胶套一体成型。

[0038] 其中,硅胶套顶部21的直径大于鸡眼扣的内径,硅胶套底部23的直径大于鸡眼扣的外径。

[0039] 智能模组控制器2可根据实际设计的需要安装于不同位置;智能模组控制器2的外观可根据实际设计需求定制Logo,结合智能模组控制器2中LED指示灯的灯光效果,一同展示给消费者(硅胶套采用半透明硅胶制作,完成后整体表面喷黑漆,然后根据实际设计需求,用镭射雕刻的方式制作出Logo图案,这样控制板上LED指示灯的灯光,就可以透过Logo图案显示出来);鸡眼扣和智能模组控制器2安装在服装本体1上,无须同时进行,也就是说,生产厂家可以先将鸡眼扣安装在服装本体1上,等智能模组控制器2到位后,再通过手工挤压的方式将智能模组控制器2固定在服装本体1上;鸡眼扣通过敲模缝钉固定,智能模组控制器2通过手工挤压方式固定,相对于原来的针车缝纫固定来说,人工成本和生产时间都大为缩短;在后续对智能模组控制器2进行维护时,由于本发明的固定方式是可逆的,故方便了智能模组控制器2的拆卸。

[0040] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

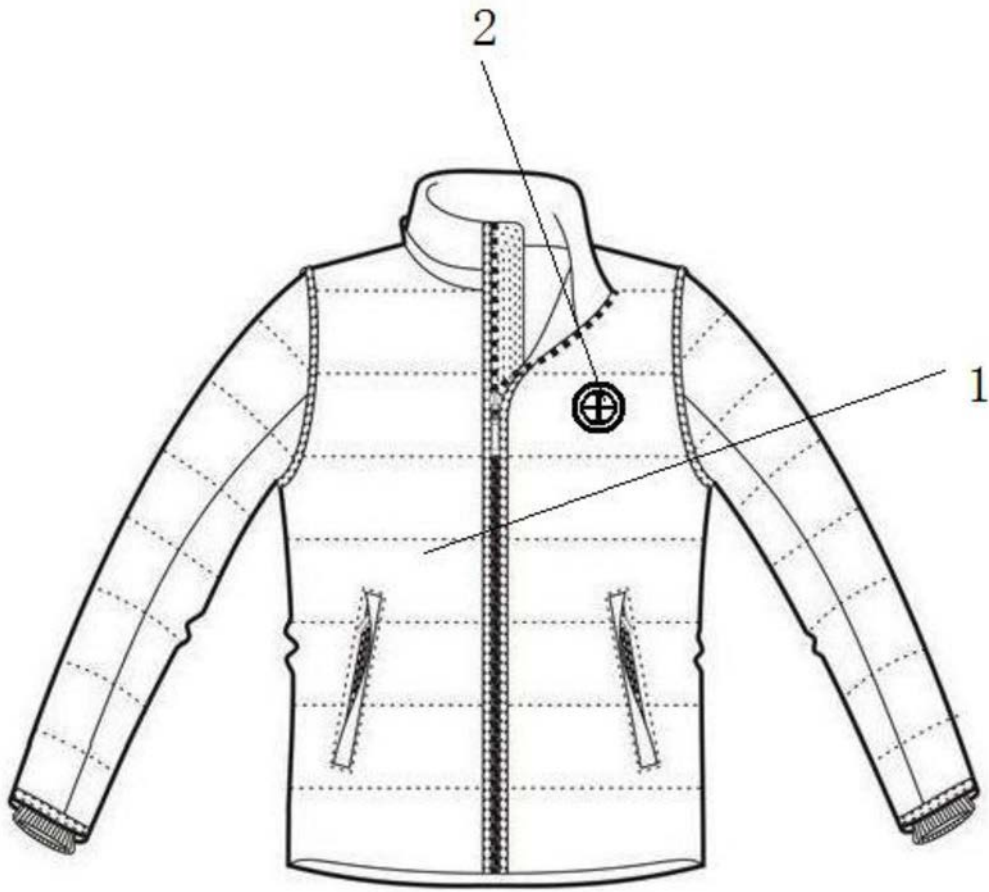


图1

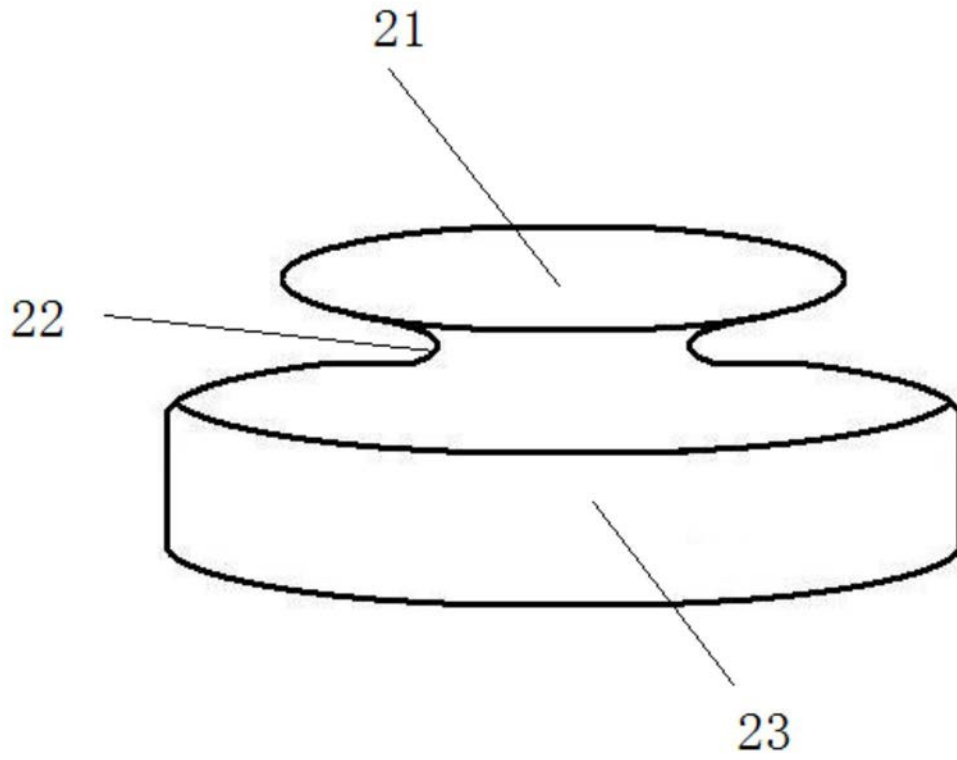


图2

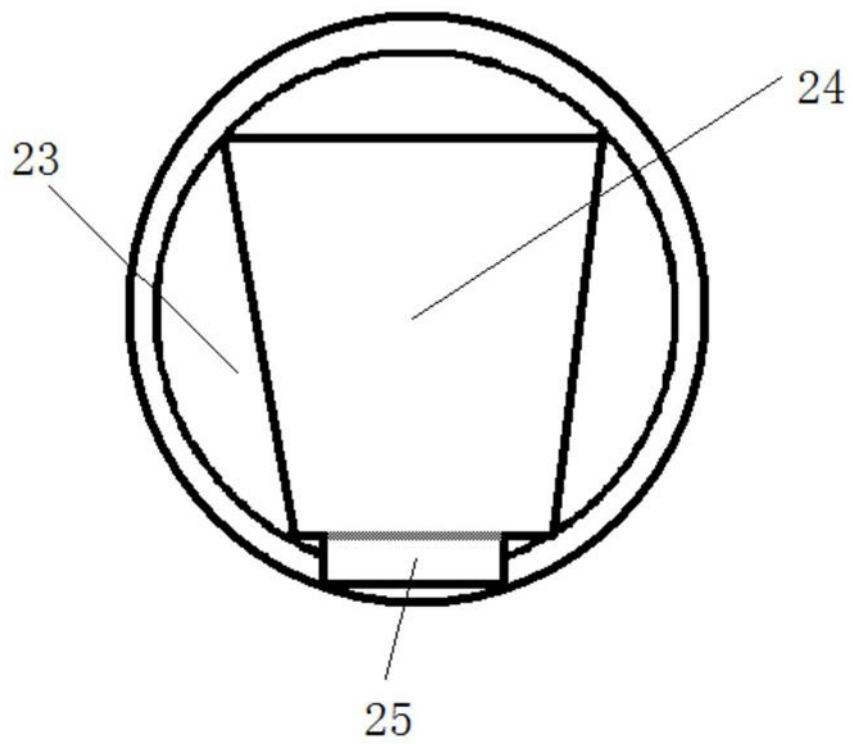


图3

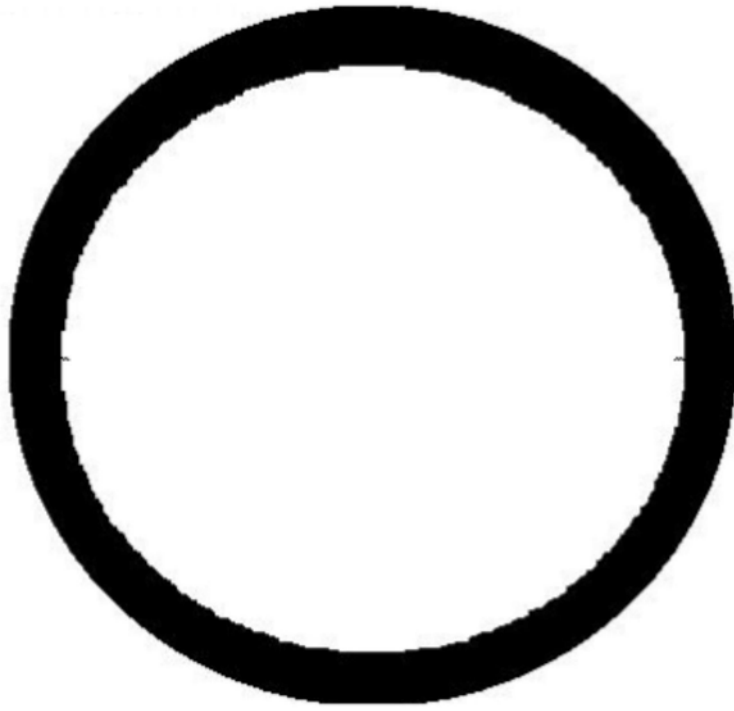


图4

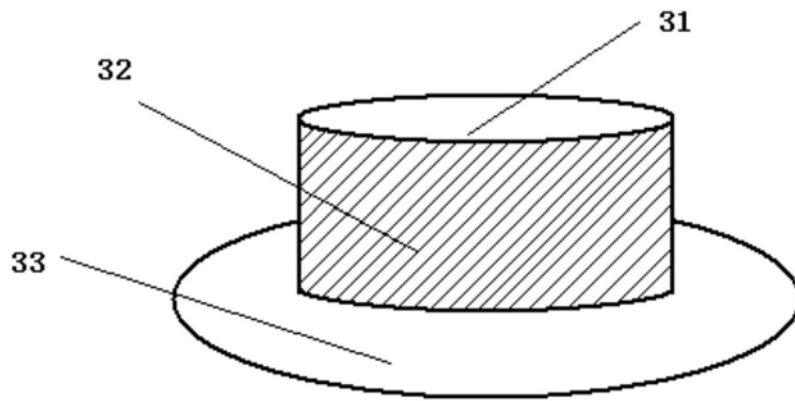


图5