

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 32522

Kl. 52 b, 3

005 c 5/00

Eduard Keffel Aktiengesellschaft, Leipzig

Sposób wyhaftowywania wzorzystych materiałów

Zgłoszono 31 grudnia 1941

Udzielono 23 grudnia 1943

Pierwszeństwo: 15 maja 1941 (Niemcy)

Na znanych samoczynnych hafciarkach względnie hafciarkach wieloigłowych może być jednocześnie haftowanych wiele wzorów jednokolorową przędzą. Również przez zmianę przędz kolorowych dają się wytwarzać różnokolorowe wzory. Za pomocą tego rodzaju maszyn jest również możliwe jednoczesne haftowanie wzorów z wsuniętymi wkładkami.

Jednak zalety te nie dają się wykorzystać, jeżeli materiał z nadrukowanymi wzorami ma być dodatkowo haftowany. Na taśmie, poruszającej się ruchem ciągłym, nie można uzyskać pokrycia między wzorem a prowadnicą po pierwsze wskutek trwałości rejestru druku, a po drugie wskutek nie dającego się uniknąć wykrzywienia się materiału. Nawet przy największe

staranności zawsze istnieją większe odchylenia między wzorem a haftowaniem, im dalej haftowanie postępuje na taśmie, poruszającej się ruchem ciągłym. Dlatego też takie wyroby mogłyby być wytwarzane w cenie, tylko w przybliżeniu usprawiedliwionej, i tylko kosztem wykonania na zamówienie. Wobec tego w handlu istnieją materiały wzorzyste, haftowane tylko niewystarczająco.

W celu uzyskania dokładnego prowadzenia przędzy do haftowania w stosunku do wzoru trzeba było wykonywać pracę na jednoigłowej hafciarce. Praca odpowiada wówczas zasadniczo pracy ręcznej oraz tak dużo kosztuje, że jest nieekonomiczna. W danym razie może dotyczyć to tylko wytwarzania pojedynczego.

Wspomniane trudności zwiększają się jeszcze, gdy chodzi o wytwarzanie szczególnie pstrych wzorów, które wymagają częstej zmiany nitek kolorowych. Ze względu na wspomnianą dokładność i na dobranie kolorów nie można było również na wieloigłowych hafciarkach wyhaftować jednocześnie lub dodatkowo wzorów, gdyż wskutek tego wspomniane poprzednio odchylenia ujawniałyby się wyraźniej oraz zaczęłyby obniżać wartość wyrobu; nie można było np. wyhaftowywać pewnych wzorów, jak kielichy kwiatów we wzorze kwiatowym itd.

Trudności te są usunięte według wynalazku. W związku z tym sposób haftowania materiałów, pokrytych wzorem, polega na tym, że taśmę z materiału lub odpowiednio skrajany materiał napręża się w ramie, dostosowanej do powierzchni roboczej samoczynnej względnie wieloigłowej hafciarki, następnie nadrukowuje się wzorem, dalej przygotowaną w ten sposób ramę zawiesza się w hafciarce i wzór następnie przehaftowuje, to jest wykonywa się haft, idący nawskroś poprzez parę wzorów, względnie wyhaftowuje, to jest wykonywa się haft wzorów w poszczególnej warstwie tkaniny. Wzory zgadzają się dokładnie pod względem raportu z hafciarką, a przebiegi robocze powtarza się w sposób ciągły.

Według wynalazku mogą być przehaftowywane wszystkie lub pojedyncze wzory lub również wyhaftowywane tylko poszczególne wzory w całości lub częściowo. Tak jak taśmy materiału, poruszające się ruchem ciągłym, można również przerabiać poszczególne sztuki skrajane względnie przygotowane zeszyte części ubrania. Te ostatnie zostają wówczas napięte w ramach w następujących po sobie odcinkach.

Podczas wykonania nie nadrukowaną taśmę materiału napina się w ramie na określonym odcinku, który co do wielkości odpowiada ramie, zawieszanej w wielo-

igłowej hafciarce. Na ramę przy pomocy docisku szczotki zostaje nałożony wzór kwiatu. Następnie ramę, nie zmieniając naprężenia materiału, napina się w hafciarce, na której ustawienie igieł odpowiada raportowi nadrukowanego wzoru. Następnie wszystkie wzory haftuje się jednocześnie, np. na liniach brzegowych i całkowicie lub częściowo na powierzchniach wzoru.

Nadrukowywanie napiętego materiału skutecznia się przy pomocy szablonów sitowych, natryskowych lub szczotkowych. Jako farby drukarskie nadają się również szybko schnące farby do drukowania materiałów. Jednak dają się również zastosować farby do gruntowania, które dopiero później są wywoływane w znany sposób przez dodatkową obróbkę.

Według wynalazku osiąga się tę korzyść, że zawsze zostaje zachowana dokładna zgodność między haftem a raportem drukowanym, nawet wówczas, kiedy chodzi o haftowanie materiałów o dłuższych odcinkach. To samo dotyczy haftowania odcinków gładkich taśm materiału lub gotowych przyciętych części do wytwarzania sztuk ubrania. Tak więc według wynalazku poraz pierwszy dana jest możliwość wytwarzania wartościowych haftowanych materiałów w cenie przystępnej, przy czym ze względu na pstrokatość wzorów jest zapewniona największa różnorodność, gdyż dzięki dokładności i zgodności w pokrywaniu wzoru drukowanego z wzorem na nim haftowanym unika się odchylenia haftu od druku i w miejscach barwnych, co przeważnie czyniło bezwartościowym wyrób gotowy.

Materiały haftowane według wynalazku mogą być również przykrawane w licznych warstwach, leżących jedna na drugiej, przez jednoczesne krajanie lub wycinanie na stole roboczym, co dotychczas nie było możliwe ze względu na odchylenia między drukiem a wzorem. Również przy towarach w kawałkach jest możliwe jedno-

czesne wycinanie i przycinanie, gdyż pojedyncze leżące jeden na drugim odcinki materiału wykazują zawsze tę samą zasadę drukowania lub haftowania. Wystarcza więc tego rodzaju taśmę materiału ułożyć warstwami na stole roboczym, np. w określonych długościach, po czym bez trudności może nastąpić dokładne wycinanie wzoru i przykrawanie.

Prawidłowo pod względem wzoru mogą być razem haftowane materiały każdego rodzaju i grubości, jak również dwie nadrukowane i wyhaftowane warstwy materiału. Nahaftowywane mogą być również warstwy przykrywające lub poprzecinane warstwy powłokowe, posiadające wszystkie wzory lub ich część, podczas gdy druga część jest umieszczona na materiale, leżącym na nich. Również i w tym przypadku dają się wytwarzać warstwy o tym samym raporcie, a zatem zupełnie dokładnie pod względem rysunku wzoru i druku.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyhaftowywania wzorzystych materiałów, znamieny tym, że taśmę lub

przycięty odcinek materiału napina się w ramie, dostosowanej do powierzchni roboczej samoczynnej względnie wieloigłowej hafciarki, następnie nadrukowuje się wzorem, po czym tak przygotowaną ramę zawieszają się w hafciarce, wyhaftowuje się wzór, zgadzający się dokładnie pod względem raportu z hafciarką oraz te przebiegi robocze powtarza się w sposób ciągły.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że wzory całkowicie lub częściowo przehaftowuje się i (lub) wszystkie względnie kilka przehaftowanych powierzchni wzorzystych wyhaftowuje się.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tym, że haftowaną w sposób ciągły taśmę napina się kolejnymi odcinkami, wymiarowanymi według raportu.

Eduard Keffel
Aktiengesellschaft

Zastępca: inż. J. Wyganowski
rzecznik patentowy