

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19589.

W. R. Kragenfabrik G. m. b. H.
(Berlin-Lichtenberg, Niemcy).

Kl. 3a, 400.

3a¹ 3/16

Kołnierzyk wytłaczany oraz sposób jego wyrobu.

Zgłoszono 30 sierpnia 1932 r.

Udzielono 18 stycznia 1934 r.

Pierwszeństwo: 1 września 1931 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy kołnierzyków wytwarzanych przez wytłaczanie i polega na tem, że po odwinięciu wytłoczonych jednocześnie z resztą kołnierzyka występów w kształcie pasków lub płatów wzmacnia się przednie krawędzie ścianek kołnierzyka, jak również złączki kołnierzyka i w ten sposób wytwarza krawędzie o gładkich powierzchniach.

Podczas wytłaczania kołnierzyka można go całkowicie wykończyć, wytłaczając zarówno dziurki do spinek w dolnej części kołnierzyka, jak również zaznaczając jednocześnie miejsce odwinięcia kołnierzyka w kierunku podłużnym i wreszcie wytwarzając wręby na brzegu, naśladujące szew stebnowy.

Każdy występ sąsiadujący ze złączkami kołnierzyka i wytłoczony jednocześnie w kształcie płatów może być zaopatrzony w jedno, również jednocześnie wytłoczone wycięcie, odpowiadające dziurkom do spinek w złączkach, w ten sposób, że po założeniu płatów wycięcia pokrywają się z dziurkami do spinek, wykonanymi w złączkach.

Szczególnie celowem jest stosowanie materiału podstawowego, składającego się z kilku warstw, jak np. kartonu z powłoką z tkaniny. Sposób łączenia poszczególnych warstw może być przytem dowolny.

Przy stosowaniu np. kartonu z powłoką z tkaniny uzyskuje się po odwinięciu płatów nie tylko wzmocnienie złązek, lecz

również poprawia się istotnie wygląd, ponieważ tkanina płatów w znacznej części przykrywa karton złączki; nadto krawędziom i złączkom kołnierzyka nadaje się w celowy sposób pewną sprężystość i dzięki temu zapewnia w najprostszy sposób właściwe położenie kołnierzyka.

Rysunek przedstawia przykład wykonania przedmiotu wynalazku, przyczem fig. 1 przedstawia gotowy, wytłoczony kołnierzyk, zaś fig. 1a — przekrój przez wytłoczony przedmiot w większej skali. Fig. 2 i 3 przedstawiają w większej skali części końcowe kołnierzyka, ukształtowanego według wynalazku, przed, względnie po założeniu występow w kształcie pasków lub płatów. Fig. 4 przedstawia gotowy do użycia kołnierzyk w widoku perspektywicznym.

Przedmiot wytłaczany A , tworzący kołnierzyk i zaopatrzony w środku w dziurkę a do spinki, a na końcu w dwie dziurki b do spinek na złączkach, otrzymuje się w przedstawionym przykładzie z jednego pasa, składającego się według fig. 1a z jednej warstwy kartonu A^1 i z jednej warstwy tkaniny A^2 , przyczem obie warstwy są połączone w dowolny sposób w jednolitą całość. Na obu końcach przedmiotu wytłoczonego A są umieszczone wytłoczone jednocześnie z nim występy d w kształcie pasków i występy e w kształcie płatów, posiadające wytłoczone jednocześnie wycięcia f . Te ostatnie odpowiadają swym kształtem zupełnie dziurkom do spinek b w złączkach c .

Dzięki położeniu występow d w kształcie pasków wzdłuż linii zaznaczającej 1—1 (fig. 2) oraz dzięki założeniu występow e w kształcie płatów wzdłuż linii 2—2 i przymocowaniu tych założonych części przez przyklejenie, końce kołnierzyka uzyskują sprężyste usztywnienie, przyczem wycięcia f pokrywają się dokładnie z dziurkami do spinek e w złączkach (fig. 3). Dzięki temu, że płaty e są zaginane w kierunku ku kartonowej stronie spodniej

kołnierzyka, każdy z płatów c jest w gotowym kołnierzyku przykryty (fig. 4) warstwą tkaniny A^2 , co nadaje kołnierzykowi również w tych miejscach lepszy wygląd, niż gdyby widoczna była kartonowa warstwa spodu.

Dalej okazuje się, że dzięki zakładaniu występow d , e tworzą się krawędzie brzegowe I , II o gładkich ściankach, co zapobiega wystrzępieniu się tych krawędzi.

Zamiast, jak to podano w przykładzie, wytwarzać dziurki do spinek jednocześnie z wytłaczaniem kołnierzyka, można je wytłaczać także po połączeniu płatów e ze złączkami c .

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu kołnierzyków wytłaczanych, znamienny tem, że występy w kształcie pasków lub płatów (d , e), które po założeniu wzmacniają sprężystość krawędzie górnej części kołnierzyka, jak również złączki kołnierzyka i służą do wytwarzania krawędzi (I , II) o gładkich ściankach, są wytłaczane równocześnie z samym kołnierzykiem.

2. Kołnierzyk wytworzony sposobem według zastrz. 1, znamienny tem, że każdy z sąsiadujących ze złączkami kołnierzyka (c) występow (e) w kształcie płatu posiada po jednym wycięciu (f), odpowiadającym dziurkom do spinek (b) w złączkach, wobec czego wycięcia te po założeniu płatów (A^1) pokrywają się z dziurkami do spinek (b) w złączkach, zaś złączki, wzmocnione sprężystością, są przykryte warstwą tkaniny (A^2).

3. Sposób wyrobu kołnierzyka według zastrz. 1, znamienny tem, że dziurki do spinek w złączkach są wytłaczane w gotowym wytłoczonym kołnierzyku po założeniu płatów (e).

W. R. K r a g e n f a b r i k G. m. b. H.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

Fig.1.

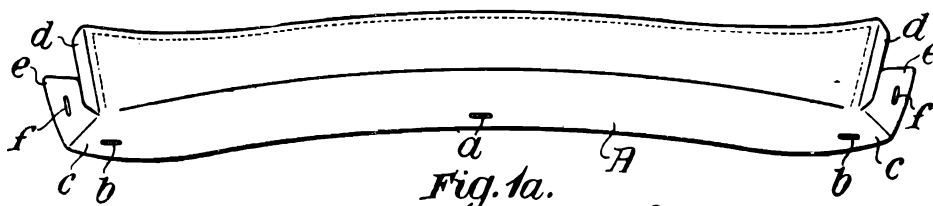


Fig.2.

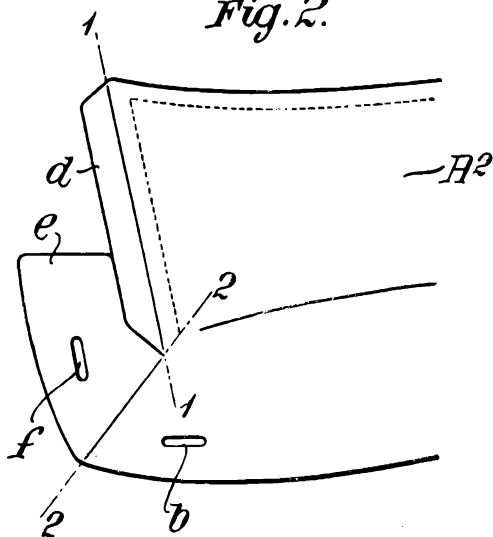


Fig.3.

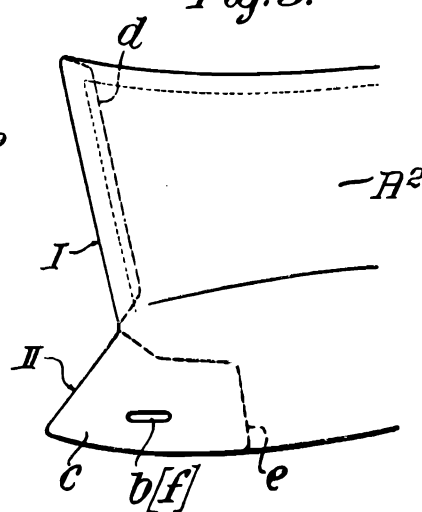


Fig.4.

