

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

60899

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 13.XII.1968 (P 130 575)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 10.X.1970

Kl. 39 a³, 27/00

MKP B 29 d 7/08

UKD 678.06-496

Współtwórcy wynalazku: Marian Sabanty, Idzi Pasik

Właściciel patentu: Zakłady Produkcji i Przetwórstwa Pianki
Poliuretanowej „Polopren” Łódź (Polska)

Sposób wytwarzania wkładek biustonoszowych z tworzywa piankowego oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania wkładek biustonoszowych z tworzywa piankowego, zwłaszcza pianki poliuretanowej, oraz urządzenie do stosowania tego sposobu.

Dotychczas w biustonoszach stosuje się powszechnie płaskie wkładki z tworzywa piankowego lub tkaniny. Kształt przestrzenny wkładki uzyskują dopiero pod wpływem przysycia ich do materiału zasadniczego, z którego wykonany jest biustonosz. Wadą takich wkładek jest to, że nie nadają biustonoszom odpowiednich kształtów i sprężystości. Wytwarzane w niedużym zakresie wkładki przestrzennie ukształtowane używane przeważnie jako sztuczne piersi, otrzymywane są sposobem wtryskiwania ciekłego tworzywa piankowego do odpowiednio ukształtowanych form wlewniczych. Wadą tego sposobu jest to, że wymaga stosowania odpowiednich urządzeń do wytwarzania i wlewania ciekłego tworzywa oraz stosowania całego zestawu form wlewniczych dla otrzymania różnych wielkości, kształtu i grubości wkładek, przy czym nie uzyskuje się dużych wydajności produkcji.

Celem wynalazku jest usunięcie tych niedogodności i opracowanie sposobu oraz urządzenia, za pomocą którego możliwe jest wytwarzanie przestrzennie ukształtowanych wkładek biustonoszowych o stałej postaci z tworzywa piankowego.

Sposób według wynalazku polega na tym, że na kształtki kładzie się arkusz tworzywa piankowego na przykład poliuretanowego, po czym ściska się ją

2

wywierając tym samym u podnóża podstawy kształtek zróżnicowane naciski za pomocą płyty z pierścieniami i kształtek, nadając arkuszowi miejscowe wypukłości zbliżone do profilu kształtek. Następnie tak uformowane tworzywo tnie się dwukrotnie wzdłuż równoległych lub zbliżonych do równoległych linii, dowolnie przeprowadzonych między wierzchołkiem kształtki, a wierzchołkiem uformowanego tworzywa. Część arkusza znajdująca się między liniami cięcia stanowi wkładkę biustonoszową.

Dzięki sprężystości tworzywa piankowego wkładka po odcięciu odkształca się do położenia z przed ściskania kształtką i płytą z pierścieniami, przy czym wierzchołek wkładki biustonoszowej jest nieco grubszy niż jej obrzeża. Część arkusza odcięta powyżej linii **a** stanowi odpad nadający się do dalszej przeróbki, natomiast z części arkusza poniżej linii **b** może być ponownie odcięta jeszcze jedna lub więcej wkładek biustonoszowych. Pozostała część arkusza z tworzywa piankowego stanowi odpad produkcyjny.

Urządzenie do stosowania tego sposobu posiada jedną lub wiele kształtek zamocowanych do podstawy, na przeciw której znajduje się płyta z otworami, w których przymocowane są pierścienie o profilu zbliżonym do kształtek, usytuowane na przeciw tych kształtek. Nad lub obok podstawy znajduje się jeden lub kilka noży tnących, zamocowa-

nych dowolnie, przy czym nóż jest przesuwany względem podstawy lub podstawa względem noża.

Przedmiot wynalazku jest w przykładzie wykonania uwidoczniony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie w przekroju poprzecznym po wprowadzeniu tworzywa piankowego, przed jego ściśnięciem, fig. 2 — urządzenie w przekroju poprzecznym przez jedną kształtkę po ściśnięciu tworzywa piankowego, a fig. 3 — wkładkę w przekroju poprzecznym otrzymaną za pomocą urządzenia.

Jak uwidoczniiono na fig. 1 i 2 urządzenie składa się z podstawy 1, na której dla przykładu, w otworach zamocowanych jest wiele kształtek 2 o profilu zbliżonym do miseczek biustonosza. Na przeciw podstawy 1 równoległe do jej powierzchni zamocowana jest płyta 3 z otworami, w których zamocowane są, na przykład za pomocą wkrętów, pierścienie 4 o profilu zbliżonym do kształtek 2, przy czym pierścienie 4 usytuowane są na przeciwko kształtek 2. Nad podstawą 1 zamocowany jest dowolnie jeden lub kilka tnących noży 5.

Wytwarzanie wkładek biustonoszowych odbywa się w następujący sposób: po ułożeniu arkusza tworzywa piankowego 6 na kształtkach 2 zamocowanych do podstawy 1, przesuwa się płytę 3 lub podstawę 1, ściska arkusz 6 z tworzywa piankowego, przez co wywiera się na nią u podnóża podstawy kształtek 2 zróżnicowane naciski, które wypychają arkusz 6 na zewnątrz otworami pierścieni 4, nadając tworzywu, miejscowe wypukłości jak pokazano na fig. 2. Ustawiając nóż 5 na odpowiedniej wysokości między wierzchołkiem B kształtki 2 oraz wierzchołkiem A tak uformowanego arkusza 6 lub ustawiając podstawę 1 względem noża 5, przesuwa się nóż 5 lub podstawę 1 z arkuszem 6 tworzywa i płytę 3 względem noża 5, dokonując w ten sposób

dwukrotnego cięcia według równoległych lub zbliżonych do równoległych linii a i następnie b, otrzymuje się wkładkę, której kształt symetryczny pokazany jest w przekroju poprzecznym na fig. 3. Można stosować równocześnie kilka noży 5 uzyskując w jednej operacji jedną lub kilka wkładek stopniowanych wielkościami. W zależności od własności mechanicznych, grubości i stopnia zgniecenia tworzywa piankowego, profilu kształtek 2 i pierścieni 4 oraz umiejscowienia linii cięcia a i b można uzyskać różne kształty, grubości i wielkości wkładek biustonoszowych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania wkładek biustonoszowych z tworzywa piankowego **znamienny tym**, że na kształtki (2) kładzie się arkusz (6) tworzywa piankowego, korzystnie poliuretanowego, po czym ściska się go płytą (3) z pierścieniami (4) nadając arkuszowi (6) miejscowe wypukłości zbliżone do profilu kształtek (2), a następnie tak uformowany arkusz (6) tnie się dwukrotnie wzdłuż równoległych lub zbliżonych do równoległych linii (a i b) dowolnie przeprowadzonych między wierzchołkiem (B) kształtki (2), a wierzchołkiem (A) uformowanego tworzywa piankowego.

2. Urządzenie do stosowania sposobu według zastr. 1, **znamiennie tym**, że posiada jedną lub wiele kształtek (2) zamocowanych do podstawy (1), równoległe do której znajduje się płyta (3) posiadająca na osi kształtek (2) otwory, w których przymocowane są pierścienie (4), zaś ponad płytą (3) jest zamocowany przesuwnie dowolnym znanym sposobem jeden lub dwa tnące noże (5).

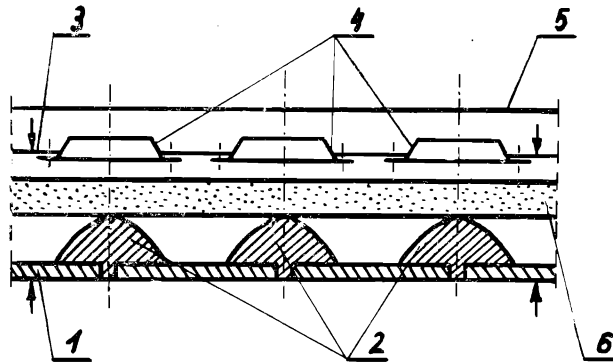


Fig. 1

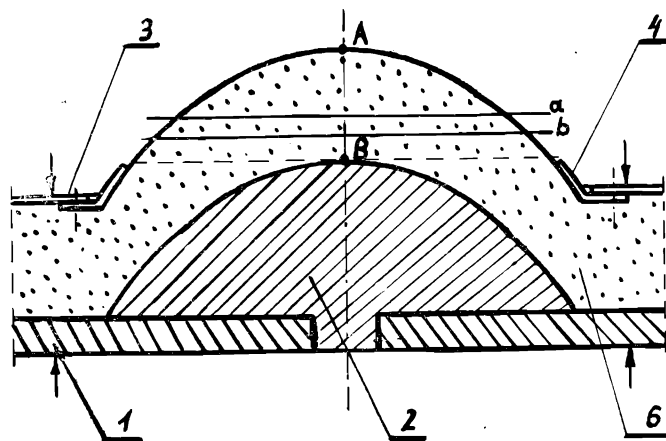


Fig 2

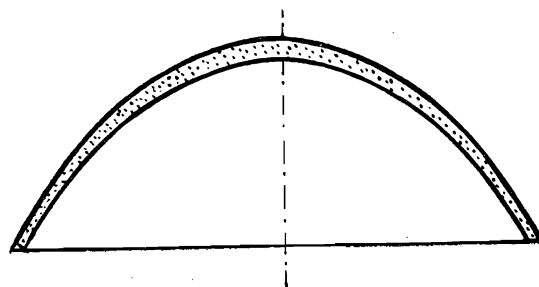


Fig.3