



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

229288

(11)

(B1)

(22) Přihlášeno 22 12 82
(21) (PV 9648-82)

(40) Zveřejněno 15 09 83

(45) Vydáno 15 08 86

(51) Int. Cl.³
D 06 H 1/04
A 42 C 1/02

(75)

Autor vynálezu

RÝDLOVÁ ANNA, NOVÝ JIČÍN

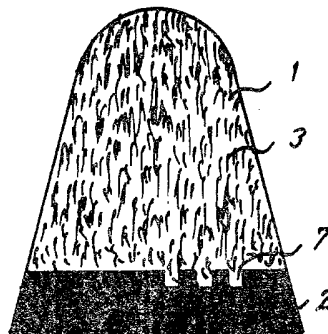
(54) Způsob značení kloboučnických polotovarů

1

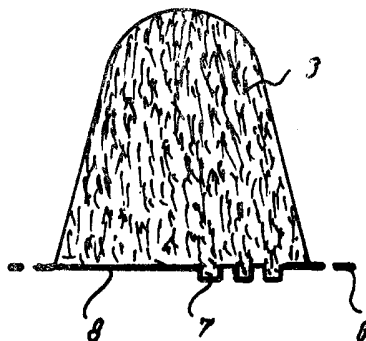
Vynález se týká způsobu druhového a velikostního značení kloboučnických polotovarů během plásticího procesu.

Podstata řešení spočívá v tom, že před započetím plástění se na plásticí zvon (1) vloží krycí pryžový pás (2) opatřený výřezy (5) pro daný druh výrobků a velikost výrobků. Při vlastním plástění vznikají značky (7) tak, že vlas padající na celou plochu plásticího zvonu (1) zapadá i do výřezů (5) v pryžovém pásu (2). Po sejmutí polotovaru (3) ze zvonu (1) je tento opatřen značkami (7), které přesahují přes spodní okraj (8) tohoto polotovaru (3). Následně dojde k ořezu značek (7) v linii (6).

2



Obr. 5



Obr. 6

Vynález se týká způsobu druhového a velikostního značení kloboučnických polotovarů. Značky vznikají již při vlastním plásticím procesu a jsou umístěny vně spodního okraje plástěného polotovaru.

U dosavadního způsobu značení kloboučnických polotovarů se postupuje tak, že se klobouková hmota naplástí, zkrátí, dále se vyjme zvon s plástem a otáčí se na obě strany. V této fázi výroby kloboučnických polotovarů se opatrně odklopí okraj plástu od zvonu a do něho se nastříhne potřebný počet stříhů nůžkami. Počet stříhů značí druhové a velikostní označení polotovaru.

Při tomto způsobu značení zasahují značky dovnitř kloboučnického polotovaru, takže při jejich odstraňování dojde k ořezu okraje po celém obvodu klobouku, čímž vznikají značné ztráty základních surovin pro kloboučnický průmysl.

K odstranění těchto ztrát při výrobě směruje řešení podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že do okraje krycího pryžového pásu se vyřezou, vyseknou nebo vystříhnou požadované značky pro určitý druh a velikost výrobku. Takto upravený krycí pryžový pás se vloží na plásticím zvonu, aby výřezy směřovaly k vrcholu plásticím zvonu. Pás je umístěn v dolní části plásticím zvonu po celém jeho obvodu. Po vložení zvonu do plásticím kabiny se provede vlastní plástění, při kterém napadá vlas rovnoměrně na celou plochu plásticím zvonu, a to včetně výřezů v krycím pryžovém pásu. Tím dojde ke vzniku značek, které přesahují přes spodní okraj kloboukového polotovaru.

Značení kloboučnických polotovarů se při tomto způsobu provádí přímo při plásticím procesu. Pracovník nemusí odklápět okraj plástu a provádět fyzicky namáhavé ruční značení, jak tomu bylo u dosavadního způsobu značení. Při snímání kloboučnického polotovaru se zvonu spočívá změna postupu pouze v tom, že se snímání začíná uvolněním značek z pryžového pásu. Při ořezu kloboučnických polotovarů je ztráta základních kloboučnických surovin omezena pouze na značky, které vyčnívají nad spodní okraj polotovaru, čímž dojde i

ke stabilizaci hmotnosti polotovaru, protože u starého způsobu je ořez jednak ovlivněn pracovníkem a jednak hloubkou značek. Dále je nutno zdůraznit, že nejvyšší hustota plsti je u klobouku právě v jeho okraji. Způsob podle vynálezu umožňuje vypuštění ručního přeznačování kloboučnických polotovarů při technické kontrole po surové výrobě.

Podstata řešení je vysvětlena blíže popisem výkresů, které znázorňují a srovnávají doposud používané značení kloboučnických polotovarů se značením podle vynálezu, přičemž značí obr. 1 až 3 doposud používaný způsob značení a obr. 4 až 6 navržený způsob značení.

Na perforovaný plásticím zvon 1, opatřený v dolní části krycím pryžovým pásem 2 (obr. 1), se naplástí vlas, čímž vznikne polotovar 3 klobouku (obr. 2). Polotovar 3 se značí např. nástřihy 4 (obr. 3), které zasahují od spodního okraje 8 do plástu. Při následném ořezávání v linii 6 dochází ke ztrátě materiálu alespoň na hloubku stříhů 4 po celém obvodu klobouku.

Podle vynálezu je krycí pryžový pás 2 opatřen na hořejším okraji výřezy 5, jejichž počet a tvar slouží k rozlišení velikostního a druhového označení výrobků (obr. 4). Při plástění (obr. 5) padající vlas na celou plochu plásticím zvonu 1 zapadá i do příslušných výřezů 5 v krycím pryžovém pásu 2. Po sejmutí polotovaru 3 z plásticím zvonu 1 přesahují značky 7 přes spodní okraj 8 plástu (obr. 6). Při ořezu výrobku v linii 6 se odstraní pouze značky 7.

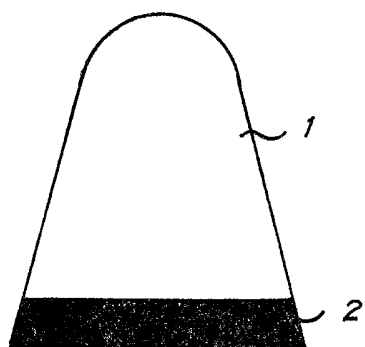
Příklad

Při plástění nasadí plástič na zvon krycí pás s vyseknutými značkami pro daný druh výrobku a jeho velikost. Vlastní plástění probíhá podle stávajícího technologického postupu. Pouze při snímání kloboučnického polotovaru se zvonu je nutné, aby plástič začal snímání uvolněním značek z pryžového pásu. Odpadá ruční značení kloboučnických polotovarů a dále postupuje plástič podle předepsaného technologického postupu.

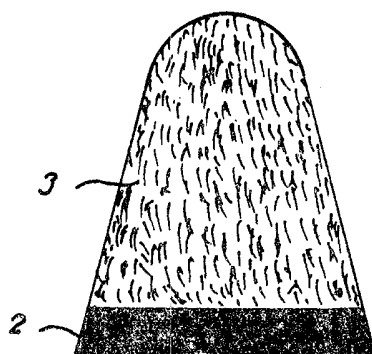
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob značení kloboučnických polotovarů, které se vytvářejí na perforovaném plásticím zvonu, opatřeném v dolní části po celém jeho obvodu krycím pryžovým pásem dané šířky, kteréžto značení umožňuje rozlišit druhové a velikostní označení vzniklých plástů z kloboukové hmoty, vy-

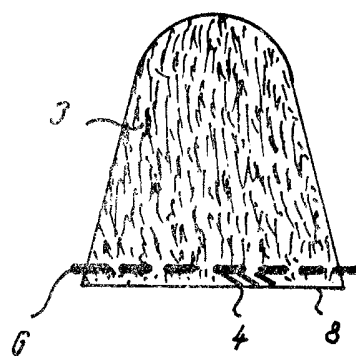
značený tím, že krycí pryžový pás se před plástěním opatří výřezy o potřebném počtu a tvaru, které se upraví v okraji pásu směrujícímu k vrcholu plásticím zvonu, čímž při vlastním plástění napadá vlas i do výřezů v pryžovém pásu a vytvoří značky přesahující přes spodní okraj polotovaru.



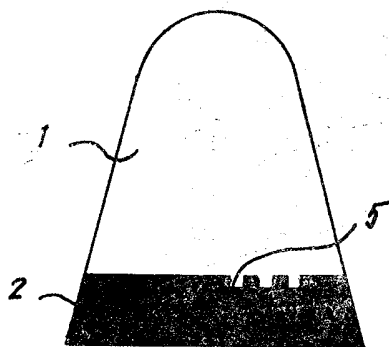
Obr. 1



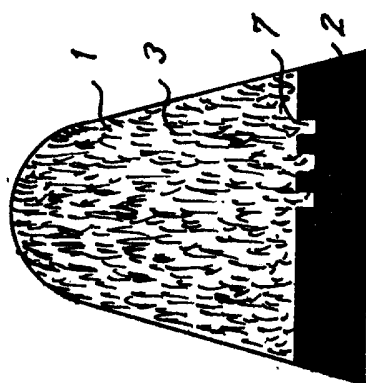
Obr. 2



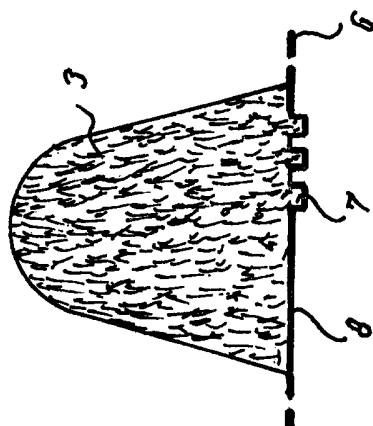
Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5



Obr. 6