



ÚRAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

(22) Prihlásené 10 01 84
(21) (PV 194-84)

(40) Zverejnené 17 09 84

(45) Vydané 15 09 87

241327
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
A 41 G 9/00
D 06 M 19/00

(75)

Autor vynálezu

ŠTEFEK SLAVOMÍR RNDr.; KARPIŠ LADISLAV ing.;
BOBIŠ LADISLAV ing. CSc., BRATISLAVA

(54) Spôsob výroby labuťienky

1

2

Riešenie sa týka odboru spracovania ozdobného peria. Rieši spôsob výroby labuťienky — perových pruhov z ozdobného nefarbeného alebo farbeného peria neupraveného, alebo mechanicky, príp. aj chemicky upraveného, typu peria marabu, falošného marabu a podobného, ktorého zástavice sú tvorené voľnými vetvičkami.

Celé stvolý, alebo zástavicou opatrené časti stvolov sa na seba naplocho postupne jedným smerom priložia tak, že ostne sú v jednej línii a vzdialenosť ich začiatkov je menšia ako dĺžka ostňov. Potom sa stvolý alebo zástavice v časti ostňov navzájom zafixujú do súvislého perového pruhu, napr. šitím, lepením, tmelením, svorkami a podobne tak, že sa vetvičkami opatrené ľavé a pravé strany zástavíc k sebe sklopia smerom na jednu z plochých strán pruhu a v tejto polohe fixujú v mieste priliehajúcich susedných ostňov a spoja vetvičiek s ostňami. Môžu sa zároveň alebo následne fixovať aj so spevňovacím elementom, napr. vloženou nitou alebo lankom, podložným textilným pruhom a pod., uloženým súbežne s ostňami.

Vynález sa týka spôsobu výroby labutienky — perových pruhov z ozdobného nefarbeného alebo farbeného peria, mechanicky a/alebo chemicky upraveného, alebo neupraveného, typu peria marabu, falošného marabu a podobného, ktorého zástavice sú tvorené voľnými vetvičkami.

Doteraz známe spôsoby výroby labutienky spočívali v tom, že sa jednotlivé stvolý alebo ich časti uložili slabšími a silnejšími presahujúcimi koncami stvolov alebo ostňov striedavo oproti sebe vo dvoch alebo viacerých vrstvách a takto vytvorený plochý pruh sa ručne alebo strojovo v priestore ostňov prešiel a zároveň spevnil napr. vodiacou niťou.

Nakoniec sa za účelom lepšieho priestorového rozloženia vetvičiek zástavíc celý perový pruh poskrúcal okolo pozdĺžnej osi, čím sa dosiahol charakteristický vzhľad labutienky. Mechanické a estetické vlastnosti takto vyrobenej labutienky boli pomerne zlé a labutienka mala krátku životnosť. Už pri jej výrobe dochádzalo k mechanickému narušovaniu stvolov alebo zástavíc ako aj šicej nite a k postupnému vypadávaniu pier alebo ich častí z perových kruhov.

Tvarovanie zákrutom spôsobovalo relatívne skrátenie vetvičiek zástavíc a v mieste mechanických narušení alebo zúžení priemeru zväzku stvolov dochádzalo k nerovnomernej priestorovej orientácii vetvičiek a vystúpeniu rušivých plochých miest.

Týmto spôsobom vyrobená labutienka sa pomerne obtiažne našívala na textilný alebo iný podkladový materiál a v mieste prišitia dochádzalo k nežiadúcemu ďalšiemu skracovaniu vystúpnutých častí vetvičiek a následnej nerovnomernej priestorovej orientácii.

Pomerne zlé tvarovacie vlastnosti a smerová neprispôsobivosť perových pruhov značne sťažovali použitie labutienky na zhotovovanie snímateľných doplnkov šiat, plášteniek, použitie labutienky pri kruhovom obvodom našívaní na čiapky a rukávniky a iné.

Uvedené nedostatky odstraňuje spôsob výroby labutienky podľa vynálezu z ozdobného nefarbeného alebo farbeného peria typu marabu, falošného marabu a podobného, ktorého zástavice sú tvorené voľnými vetvičkami.

Podstata spôsobu spočíva v tom, že sa celé stvolý a/alebo zástavicou opatrené časti stvolov na sebe naplocho postupne jedným smerom priložia tak, že ich ostne sú v jednej línii a vzdialenosť začiatkov k sebe prikladaných stvolov a/alebo zástavicou opatrených častí stvolov v takto vytvorenom pruhu je menšia ako dĺžka ich ostňov.

Potom sa stvolý a/alebo zástavice v časti ostňov navzájom zafixujú do súvislého perového pruhu, napríklad šitím, lepením, tmením, svorkami a podobne tak, že sa vetvičkami opatrené pravé a ľavé strany zástavíc k sebe sklopia smerom na jednu z plo-

chých strán pruhu a v tejto polohe fixujú v mieste priliehajúcich susedných ostňov a spoja vetvičiek s ostňami. Môžu sa zároveň alebo následne fixovať aj so spevňovacím elementom, ako napríklad vloženou niťou alebo lankom, podložným textilným pruhom a podobným, ktorý je uložený súbežne s priliehajúcimi ostňami.

Labutienka vyrobená spôsobom podľa vynálezu má značne lepšie mechanické aj estetické vlastnosti ako labutienky vyrábané doteraz používanými spôsobmi. Novým spôsobom výroby sa dosiahne v plnej miere využitie dĺžky vetvičiek zástavíc a dosiahne sa rovnomernosť ich priestorového rozloženia. Tým nadobudne labutienka ľahkosť, vzdušnosť a väčší objem. Zvýši sa jej rozťažnosť, pružnosť a tepelnoizolačné vlastnosti. Takmer úplne sa vylúči vypadávanie pier alebo ich častí, čím sa predĺži aj fyzická životnosť labutienky.

Podstatne sa zlepši smerová prispôsobivosť pre účely kruhového obvodom našívania a schopnosť našívania na textilný alebo iný podkladový materiál. Umožní sa použitie patentných uzáverov pre snímateľné jednofarebné a rôznofarebné perové ozdoby a doplnky šiat.

V porovnaní s doterajšími spôsobmi výroby sa pri rovnakej objemovej veľkosti labutienky dosiahne úspora perovej suroviny, pričom možno využiť aj perie s kratšími vetvičkami. Umožní sa jednoduché a veľmi pôsobivé spojenie dvoch perových pruhov rubom voči sebe, čím sa získava perový pruh valcového prierezu pre samostatné použitie ako prehoz alebo na iné dekoračné účely.

Postup výroby labutienky s použitím spôsobu podľa vynálezu je nasledovný:

Perie, ktorého zástavice majú voľné vetvičky ako napr. marabu, falošné marabu, pštrosie perie a pod. sa predriedi. Podľa potreby sa aj mechanicky upraví brúsením hrubých stvolov na rube pier a oddelením spodnej hrubšej časti a vrcholu peria tak, aby bola zachovaná rovnomerná dĺžka a šírka získavaných častí zástavíc.

Predpripravená surovina sa máčaním v čistej vode zbaví vodorozpustných nečistôt a prímiesí, potom sa vyperie za použitia čistiacieho prostriedku ako sú saponáty, mydlo a pod. a preplachovaním čistou vodou sa zbaví zvyškov čistiacich prostriedkov a nečistôt.

Podľa okolností a konkrétnych potrieb sa vykoná aj farebná a/alebo chemická úprava, spočívajúca vo fixácii látok s antistatickým, stužovacím, zmäkčovacím alebo mastiacim účinkom. Nakoniec sa surovina v odstredivke zbaví vodného roztoku na vlhkosť cca 35 % hmotnostných vody na sušinu a suší sa pri teplote cca 95 °C na vlhkosť 8 až 18 percent hmotnostných vody na sušinu do rozprestretia sa vetvičiek zástavíc. Po sušení sa surovina nechá vychladnúť. Z takto pripravenej suroviny sa ďalej vyrába labu-

tienka spôsobom podľa vynálezu, napríklad podľa niektorého z ďalej uvedených príkladov.

Príklad 1

Surovina tvorená mechanicky a chemicky upravenými, zástavicou opatrenými časťami stvolov z bieleho falošného marabu o dĺžke cca 70 mm a šírke cca 100 mm sa ukladá tak, že osteň sa kladie rubom v pozdĺžnom smere vždy na líc predošlého, pričom začiatky ostňov sú navzájom posunuté o cca 5 mm pri rovnakom smere orientácie slabších koncov ostňov.

Na takto vytvorený súvislý perový pruh položí sa na ostne spevňovacia niť a pravá i ľavá strana zástavíc sa sklopia k sebe na lícnej strane. Perový pruh sa fixuje a zároveň spevní obšitím ostňov, napr. jednoduchým prevlačným ťahovacím stehom, zaistovaným proti uvoľneniu dvojitou ťahovacou prevlečnou slučkou vo vzdialenostiach každých 50 mm po celej dĺžke.

Príklad 2

Postupuje sa ako v príklade 1, s tým, že sa použije surovina z bieleho a farbeného falošného marabu o dĺžke a šírke cca 70 milimetrov, pričom sa do pruhu striedavo kladie biele a farebné perie a na priloženej spevňovacej niti sú vopred navlečené vo vzdialenostiach cca 20 mm polovice patentných uzáverov.

Príklad 3

Postupuje sa ako v príklade 1, s tým, že surovinu tvorí krídlové pštrosie perie, zostrihané priečne na dĺžku ostňov cca 150 milimetrov so šírkou zástavice cca 200 mm. Začiatky prikladaných ostňov sú navzájom

posunuté o 30 mm a perový pruh sa zdola spevní podložným textilným pruhom cca 30 milimetrov širokým, preloženým pri strojom zošívání okolo ostňov.

Príklad 4

Postupuje sa ako v príklade 1, s tým, že surovinu tvoria priečne delené zástavicou opatrené časti bieleho peria marabu s dĺžkou ostňov cca 150 mm a šírkou zástavíc cca 120 mm, pričom začiatky prikladaných ostňov sú navzájom posunuté o 15 mm a perový pruh sa fixuje a spevní ostne obopínajúcim priloženým textilným pruhom cca 20 milimetrov širokým pomocou stálotvárliwego lepidla, napr. na báze syntetických polymérov alebo prírodných látok ako je kaučuk a pod.

Príklad 5

Postupuje sa ako v príklade 1, s tým, že surovinu tvoria morčacie zrkadielka alebo korunky s oddelenými vrcholmi a spodnými časťami pier, s dĺžkou ostňa cca 50 mm a šírkou zástavice cca 60 mm, pričom začiatky prikladaných ostňov sú navzájom posunuté o cca 10 mm a perový pruh sa fixuje pomocou stálotvárliwego lepidla, napr. na báze syntetických polymérov alebo prírodných látok ako je kaučuk a pod.

Labutienku vyrobenú spôsobom podľa vynálezu možno použiť v odevnom priemysle ako šatový lem pláštieniek, šiat, golierov, prehozov, rukávnikov a pod., v klobúčnickom priemysle na výrobu čiapok a klobúčkov, v obuvníckom priemysle pri výrobe ozdôb papúč a topánok, ďalej pri výrobe módnych doplnkov ako napr. bižutérie a vejárov, pri výrobe kulís, dekoračných ozdôb, hračiek atď.

PREDMET VYNÁLEZU

1. Spôsob výroby labutienky z ozdobného nefarbeného alebo farbeného peria typu marabu, falošného marabu a podobného neupraveného, alebo aj mechanicky a/alebo chemicky upraveného, ktorého zástavice sú tvorené voľnými vetvičkami, vyznačujúci sa tým, že sa celé stvolý a/alebo zástavicou opatrené časti stvolov na seba naplocho jedným smerom postupne priložia tak, že ich ostne sú v jednej línii a vzdialenosť prikladaných začiatkov stvolov a/alebo zástavicou opatrených častí stvolov v takto vytvorenom perovom pruhu je menšia ako dĺžka ich ostňov a potom sa v časti ostňov navzájom za-fixujú do súvislého perového pruhu, napríklad šitím, lepením, tmelením, svorkami a podobne tak, že sa vetvičkami opatrené pravé a ľavé strany zástavíc k sebe sklopia smerom na jednu z plochých strán perového pruhu a v tejto polohe fixujú v mieste pri-

liehajúcich susedných ostňov a spoja vetvičiek s ostňami, prípadne sa zároveň alebo následne fixujú aj so spevňovacím elementom súbežným s ostňami, ako je napríklad vložená niť alebo lanko, podložný textilný pruh a podobne.

2. Spôsob výroby labutienky podľa bodu 1, vyznačujúci sa tým, že zástavicou opatrené časti stvolov falošného marabu o dĺžke 60 až 80 mm a šírke 90 až 110 mm sa prikladajú k sebe lícami smerom hore a vzdialenosť začiatkov ostňov je 5 až 10 mm, pričom priliehajúce ostne v perovom pruhu sa spolu s priloženou spevňovacou niťou spoja obšitím, napr. jednoduchým prevlečným ťahovacím stehom, zaistovaným proti uvoľneniu dvojitou ťahovacou prevlečnou slučkou vo vzdialenostiach 50 mm po celej dĺžke perového pruhu.

3. Spôsob výroby labutienky podľa bodov 1 a 2, vyznačujúci sa tým, že zástavicou opatrené časti stvolov bieleho a farbeného marabu o dĺžke a šírke 50 až 70 mm sa prikladajú k sebe lícami smerom hore, vzdialenosť začiatkov častí ostňov, striedavobielých a farbených, je 20 mm a spevňovacia niť je opatrená na vzdialenostiach 20 mm patentnými uzávermi.

4. Spôsob výroby labutienky podľa bodu 1, vyznačujúci sa tým, že zástavicou opatrené časti krídlového pštrosieho peria s dĺžkou ostňov 130 až 150 mm a šírkou zástavíc 190 až 210 mm sa prikladajú k sebe lícami smerom hore a vzdialenosť začiatkov častí ostňov je 30 mm, pričom priliehajúce ostne v perovom pruhu sa spolu so zdola podloženým 30 mm širokým textilným spevňovacím pruhom, preloženým okolo ostňov, obšijú šijacím strojom.

5. Spôsob výroby labutienky podľa bodu 1, vyznačujúci sa tým, že priečne delené, zá-

stavicou opatrené časti bieleho peria marabu s dĺžkou ostňov 140 až 160 mm a šírkou zástavíc 110 až 130 mm sa prikladajú lícami smerom hore a vzdialenosť začiatkov ostňov je 15 mm, pričom priliehajúce ostne v perovom pruhu sa spolu s ostne obopínajúcim podložným spevňovacím textilným pruhom fixujú stálotvárnym lepidlom, napríklad na báze syntetických polymérov alebo prírodných látok ako je kaučuk a podobné.

6. Spôsob výroby labutienky podľa bodu 1, vyznačujúci sa tým, že morčacie zrkadielka alebo korunky s oddelenými vrcholmi a spodnými časťami peria s dĺžkou ostňa 45 až 55 mm a šírkou zástavice 55 až 65 mm sa prikladajú k sebe lícami smerom hore a vzdialenosť začiatku častí ostňov je 10 mm, pričom perový pruh sa v priestore priliehajúcich ostňov fixuje stálotvárnym lepidlom, napríklad na báze syntetických polymérov alebo prírodných látok ako je kaučuk a podobné.