

6 października 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



C14b 15/12

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8668.

Kl. 28 b 14.

Gustav Maletzki
(Lipsk, Niemcy).

Sposób i urządzenie do wytwarzania wzorów na futrach.

Zgłoszono 6 maja 1927 r.

Udzielono 31 marca 1928 r.

Pierwszeństwo: 15 lipca 1926 r. dla zastrz. 1—3 (Niemcy).

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób wytwarzania wzorów na futrach zapomocą wytłaczania za pośrednictwem płytek, zaopatrzonych w wypukłe rysunki. Stosowanie odpowiedniego kształtu płytek do wzorowania powierzchni futer jest już znane. Według tego sposobu płytki używane do wytłaczania, są mocno naciskane na pewien podkład, zaopatrzony w wypukłości i wgłębienia, lub na przeciwnie płytki wytłoczone, lub też płytki te naciska się na miękki podkład. W ten sposób futro na stronie zaopatrzonej w sierść i na skórze otrzymuje wypukłości. Ażeby następnie wygładzić skórę po tej obróbce futro naciąga się na nowo.

Niniejszy sposób polega na tem, że na stronę futra, pokrytą sierścią nakłada się

stempel, zaopatrzony w dowolny wzór, na który składa się szereg wypukłości i wgłębień, zaś przeciwna strona tego futra leży na podkładzie. Pod działaniem nacisku tego stempla, w kierunku częściowo lub całkowicie przeciwnym do ułożenia włosów przesuwa się kawałek futra równolegle do podkładu.

Na załączonym rysunku przedstawione jest wykonanie wynalazku.

Fig. 1 przedstawia płytkę, nałożoną na tę stronę futra, która pokryta jest włosiem,

fig. 2 przedstawia falowanie włosów, powstające przy przesuwaniu płytki,

fig. 3 przedstawia płytkę, zaopatrzoną w elektryczny przyrząd grzejny, uwidocz-niony w przekroju,

fig. 4 przedstawia dolną stronę płytki, zaopatrzoną we wgłębienia,

fig. 5 przedstawia osadzenie płytki na przegubowym wsporniku ściennym.

Nałożony na futro stempel *a*, którego powierzchnia jest zaopatrzona w odpowiednio do wzoru ułożone wypukłości i wgłębienia *b* (fig. 4) naciska nieco swym własnym ciężarem w miejscach wypukłych na włosie futra, przyciśniętego do podkładu, czyli włos futra zostaje w tych miejscach nieco ściśnięty w stosunku do wgłębionych miejsc stempla (fig. 1). Jeżeli stempel przesunąć równolegle do podkładu, lecz w kierunku przeciwnym do kierunku w jakim ułożone jest włosie futra, to krawędzie wypukłości stempla, leżące w kierunku ruchu uderzają o końce włosia, które się wtedy podnoszą i zostają wciśnięte do wgłębień stempla. Na krawędziach wypukłości włos podnosi się oczywiście najbardziej, wskutek czego po przesunięciu strona pokryta sierścią staje się fałdowana. Wielkość przesunięcia dostosowuje się do długości włosia futra.

Płytką służącą do wykonania tego sposobu (stempel) może być odlana według odpowiedniego modelu, lub też może być odpowiednio grawerowana, przyczem jest rzeczą tutaj obojętną czy krawędzie żeberkowatych wypukłości są ostre, czy też zaokrąglone i czy boki są prostopadłe, czy też skośne do podstawy. Głębokość wydrążeń może być dowolna, lecz winna być przynajmniej taką, ażeby włos futra mógł się podnosić we wgłębieniu przy przesuwaniu płytki w kierunku przeciwnym do ułożenia włosia. W futrach o krótkim włosiu, głębokość wgłębień może być mniejsza aniżeli przy obróbce futer o długim włosiu.

Rozmieszczenie wypukłości i wgłębień na płytce oraz kształt wycięć zależy tylko od tego, w jaki sposób futro ma być uwzorowane. Może to być rysunek fantazyjny lub też wzór naśladujący grubo falistę perskie, lub astrachańskie karakuły. Przy

przesuwaniu płytki po futrze należy zwracać uwagę, ażeby skóra tego futra nie została wciągana. W tym celu umocowuje się ją wprost na podkładzie, lub też stosuje się podkład chropowaty, który przy przesuwaniu płytki zatrzymuje futro, leżące na nim swobodnie.

Celem ułatwienia posługiwania się płytką *a* umocowane są na niej rączki *c*. Można przesuwac płytkę zapomocą przegubowego ramienia *g*, jak to jest uwidocznione na fig. 5. W tym celu na górnej stronie płytki *a* umieszczony jest drążek *f* przechodzący przez pochwę ramienia *g*. W drążku *f* znajdują się otwory *h*, w które wstawia się trzpienie, a to w celu utrzymania płytki *a* w podniesionem położeniu.

W celu utrwalenia wzorów na futrze oraz skręcenia włosia należy futro przed obrabianiem zwilżyć w sposób znany. Dlatego też zaleca się z tego powodu płytkę nagrzewać. Nagrzewanie płytki może być uskuteczniane bądź nad płomieniem, bądź też zapomocą elektryczności. Według wykonania przedstawionego na fig. 3 do płytki *a* wbudowany jest elektryczny grzejnik *d*. W celu umożliwienia odprowadzania pary, jaka powstaje przy nałożeniu nagrzanej płytki na zwilżone futro, używa się podkład porowaty, bądź też zaopatruje się ten ostatni w otwory.

Należy jeszcze zaznaczyć, że ruch płytki nie powinien być przeciwny do kierunku ułożenia włosia futra, lecz powinien być skierowany cokolwiek w bok do kierunku włosia, to jest przesuwanie płytki winno się odbywać w kierunku tylko mniej więcej przeciwnym do ułożenia włosia.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e .

1. Sposób wytwarzania wzorów na futrach, znamienny tem, że na sierści futra, umieszczonego od strony skóry na odpowiednim podkładzie, nakłada się stempel o dowolnych wzorach, zaopatrzone w wy-

pukłości i wgłębienia, pod którego naciskiem w kierunku zbliżonym do kierunku przeciwnego ułożenia włosia, lub w kierunku całkowicie przeciwnym do tego ułożenia, w celu uzyskania falowań, kawałek futra przesuwają się równoległe do podstawy, przyczem włos wtłacza się do wgłębień i w tych miejscach podnosi się mniej lub więcej w stosunku do włosia, znajdującego się pod wypukłościami płytki.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że płytkę się nagrzewa.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że futro przed obrabianiem zwilża się.

4. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1—3, znamienne tem, że płytka zaopatrzona jest w rączki.

5. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1—3, znamienne tem, że płytka jest osadzona na przegubowym wsporniku ściennym.

6. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1—3, znamienne tem, że w płycie umieszczony jest elektryczny grzejnik.

Gustav Maletzki.
Zastępca. I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

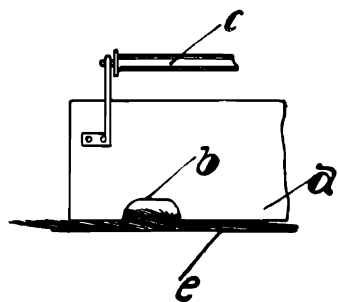


Fig. 1

Fig. 2

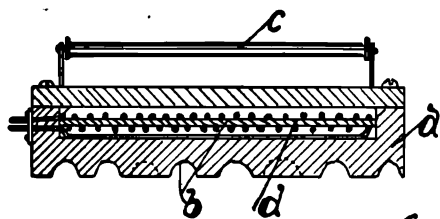
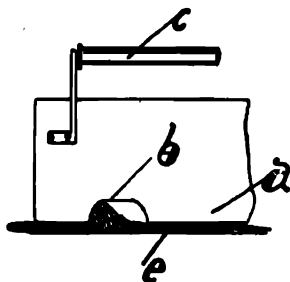


Fig. 3

Fig. 4

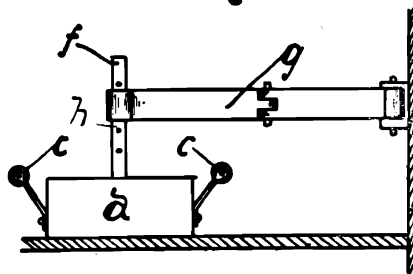
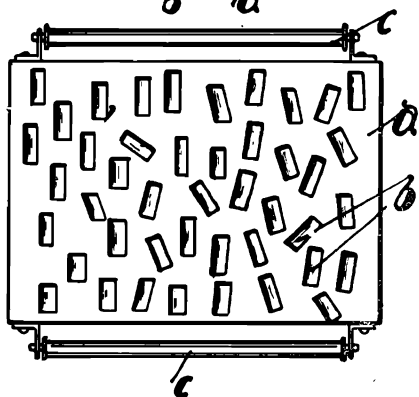


Fig. 5