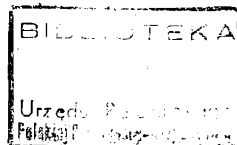


25 września 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



A42b 1/20



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 8485.

Kl. 41 c ^{1/20} _±

Felix Abraham Lacks
(Pelham Manor, New York, Stany Zjednoczone Ameryki).

Sposób wyrobu kapeluszy dzianych lub dzierganych.

Zgłoszono 28 kwietnia 1927 r.

Udzielono 22 lutego 1928 r.

Pierwszeństwo: 21 stycznia 1927 r. (Stany Zjednoczone Ameryki).

Niniejszy wynalazek dotyczy sposobu wyrobu kapeluszy dzianych lub dzierganych. Celem wynalazku jest zmniejszenie ilości zabiegów roboczych, potrzebnych do wyrobu kapelusza, niezależnie od tego, czy wyrabia się go ręcznie, czy też mechanicznie, oraz zmniejszenie ilości odpadków i maszynowy wyrób takich kapeluszy, które byłyby podobne do kapeluszy wyrabianych ręcznie.

W myśl niniejszego wynalazku wyrabia się naprzód jedną stronę kapelusza, z którą łączy się drugą stronę, dzianą lub dzierganą odwrotnie i łączoną z krawędziami pierwszej strony bezpośrednio w czasie dziania względnie dziergania. W tym celu rzuca się i przytrzymuje końcowe oczka rozszerzających się i zwężających części

pierwszej strony kapelusza, poczem przy wyrobie drugiej strony łączy się jej krawędzie z tamtymi oczkami. Po wykończeniu równoległych krawędzi obu stron kapelusza zszywa się je z sobą. Kapelusz wyrabiany w ten sposób składa się z dwóch stron, których części zwężające się i rozszerzające się są połączone ze sobą na krawędziach przez dzierganie lub dzianie, natomiast gotowe krawędzie równoległe są ze sobą zeszyte.

Fig. 1 przedstawia schematycznie widok połowy kapelusza, połączonej z drugą połową wzdłuż linii fałdu, przyczem drugą połowę kapelusza przedstawiono tylko w zarysie; fig. 2 przedstawia widok kapelusza, którego krawędzie w górnej części u

dołu są połączone, natomiast w środkowej części nie są połączone; fig. 3—w większej skali połączone krawędzie górnej i dolnej części kapelusza, podczas gdy w środkowej części krawędzie nie są połączone; fig. 4—gotowy kapelusz; fig. 5—przykład innego wykonania.

Kapelusz A składa się z dwu stron B i C, które wyrabia się przez dzianie lub dzierganie z jednego mostka słomy, jedwabiu lub wełny, przyczem dzierga się w jedną i drugą stronę (fig. 1) a nie wokoło.

Pierwszy szereg oczek 1 jest dziergany od strony lewej do prawej, a długość jego jest równa połowie długości obwodu obrzeża 8 dolnej części jednej strony kapelusza. Ostatnie oczko 4 szeregu 1 odrzuca się przy ręcznym wyrobie kapelusza, a następnie szereg oczek doprowadza się do początkowego oczka pierwszego szeregu. Ostatnie oczko również się odrzuca tak, że drugi szereg posiada o dwa oczka mniej niż pierwszy szereg 1. Ostatnie oczko 6 szeregu 5 również się zrzuca, a trzeci szereg 7 oczek doprowadza się do początkowego oczka drugiego szeregu, tak że szereg 7 ma znowu o dwa oczka mniej od poprzedniego 5. W ten sposób postępuje się dalej (każdy szereg ma zawsze o dwa oczka mniej od poprzedniego) aż do ukończenia części 8 brzegu. Krawędzie 9 i 10 tej części brzegu nie są wykonane z powodu rzucania ostatnich oczek.

Następnie wyrabia się zapomocą dziergania lub dziania jedną stronę środkowej części 11 kapelusza, przyczem wszystkie szeregi oczek tej części mają jednakową długość, dzięki czemu brzegi części 11 mają gładkie i równoległe krawędzie 12, 13.

Górną część 14 kapelusza wyrabia się tak samo jak kryzę 8 i otrzymuje się jedną stronę B kapelusza A.

Druga strona C kapelusza A wykonana jest odwrotnie, to znaczy zaczyna się od górnej części kapelusza, przyczem szeregi

oczek strony C zawierają taką samą ilość oczek jak odpowiednie szeregi oczek strony B. Wyrabiając kapelusz ręcznie chwytta się rzucone przedtem oczka wzdłuż krawędzi górnej części 14 kapelusza i wzdłuż krawędzi 8, łącząc z nimi odpowiednie szeregi oczek strony C kapelusza. Przed połączeniem odrzuconych przedtem oczek można je przytrzymywać zapomocą specjalnej igły, używanej zwykle przy dzierganiu. Jeżeli kapelusz zostaje wykonany na maszynie dziergającej wokoło, to łączenie końcowych oczek górnej części 14 i dolnej części 8 kapelusza z odpowiednimi szeregami strony C odbywa się samoczynnie, przyczem otrzymuje się kapelusz przedstawiony na fig. 2; krawędzie 12 tego kapelusza zeszywa się potem wzdłuż linii 15 (fig. 4).

Przy dzierganiu na maszynie dziergającej wokoło końcowe igły przestają kolejno pracować i przytrzymują swoje oczka, poczem w czasie dziergania odpowiednich szeregów strony C kapelusza wyłączane igły zaczynają znowu kolejno pracować, w celu rozszerzenia wierzchołka kapelusza. Oczka przytrzymywane przez chwilowo nieczynne igły, otrzymują połączenie z końcowymi oczkami szeregów oczek strony C, tak że połączenie obu stron górnej i dolnej części kapelusza odbywa się samoczynnie. Gotowe krawędzie 12, 13 i niewykończone krawędzie 19, 14 można oczywiście zszywać z odpowiednimi krawędziami strony C. Krawędzie niewykończone można łączyć zapomocą dziergania lub dziania.

Czy kapelusz jest zrobiony ręcznie czy maszynowo, to jest obojętne; górne i dolne części obu stron gotowego kapelusza są połączone ze sobą zapomocą dziergania lub dziania.

Środkowe części przedstawionego kapelusza mają gotowe równoległe krawędzie, których możnaby jednak również nie wykończać, lecz wyrabiać je podobnie, jak krawędzie dolnej i górnej części 2 względnie

14. Kapelusz miałby wtedy kształt ściętego stożka.

Na fig. 5 przedstawiono kapelusz innego kształtu, mianowicie boki 16 posiadają gotowe krawędzie i szeregi oczek równej długości, poczynwszy od pierwszego szeregu oczek 17 aż do punktu 19, następnie ilość oczek zmniejsza się aż do punktu 18, a od tego punktu zwiększa się znowu aż do środka środkowej części kapelusza, mianowicie aż do pionowej linii, która przechodzi przez punkt 26 i prowadzi do odpowiedniego punktu na przeciwnej stronie kapelusza. Potem zmniejsza się ilość oczek do punktu 20 i w końcu zwiększa znowu do punktu 19, przyczem dalsze szeregi oczek mają jednakową długość i gotowe krawędzie aż do szeregu oczek 21, odpowiadającego początkowemu szeregowi 17.

Oczka suwów są połączone celowo tak samo jak opisano powyżej, to znaczy lewa strona boku 16 ma krawędzie niewykończone, których odrzucone oczka chwyta się przy wyrobie środkowej części 24 kapelusza, nie łączy się natomiast gotowych krawędzi poniżej punktu 19. Sposób wyrobu kapelusza przedstawionego na fig. 5 jest

zupełnie taki sam jak poprzednio, tylko kształt kapelusza jest inny.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu kapeluszy dzianych lub dzierganych, znamieny tem, że wpierw zostaje wykonany jeden obok kapelusza, z którym łączy się drugi bok dziany lub dziergany odwrotnie, przyczem krawędzie obu boków łączy się odrazu zapomocą dziania lub dziergania.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że przy dzierganiu pierwszego boku kapelusza nie wykańcza się jego skośnych krawędzi, lecz odrzuca się końcowe oczka, które łączy się następnie zapomocą dziergania z końcowymi oczkami odpowiednich szeregów oczek drugiego boku kapelusza.

3. Sposób według zastrz. 2, znamieny tem, że równoległe krawędzie boku kapelusza wykańcza się i nie łączy się ich z odpowiedniami krawędziami równoległymi drugiego boku kapelusza lub łączy się je z temi ostatnimi przez zszywanie.

Felix Abraham Lacks.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

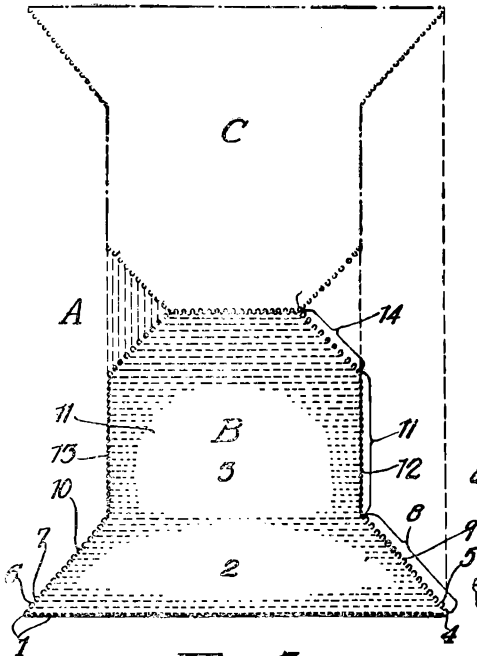


Fig. 2.

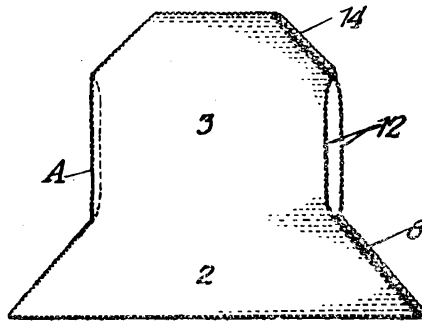


Fig. 4.

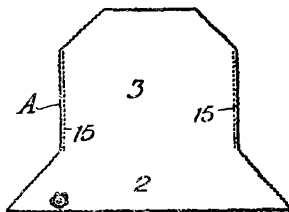


Fig. 3.

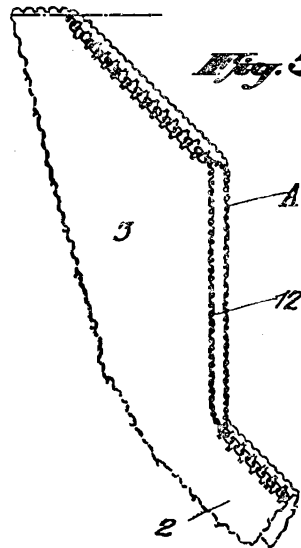


Fig. 5.

