

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

65840

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 04.IX.1968 (P 130 447)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 30.XII.1972

37a³, 9/00
Kl. 39a², 19/04

MKP B29c-19/04

B29d 9/00

UKD

Twórca wynalazku

i

Władysław Wiński, Warszawa (Polska)

właściciel patentu:

Sposób wytwarzania klamer do pasków

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania klamer do pasków odzieżowych. Znane są sposoby wytwarzania klamer do pasków odzieżowych, polegające na wycinaniu klamer z materiałów, takich jak: metale lekkie, róg, kość lub drewno i lakierowaniu, malowaniu lub zdobieniu przez zanurzenie w bejcy lub w kwasach trawiących.

Znane są również sposoby polegające na rozpuczeniu surowca i formowaniu klamer przez wylewanie w formach czy też przez tłoczenie na prasach.

Wszystkie te sposoby wykonywania klamer wymagają bądź kosztownego oprzyrządowania w postaci matryc, form i wycinaków oraz użycia ciężkich pras do tłoczenia bądź wymagają pracochłonnej obróbki mechanicznej. Sposobem dotychczasowym mogą być wykonywane klamry w fasonach tradycyjnych — klamry o kształtach skomplikowanych wymagających specjalnych wypukłości czy wklęsłości mogły być uzyskiwane jedynie drogą pracochłonnej obróbki grawerskiej.

Obciążanie lub obszywanie sztywnego wzorca cienkimi paskami folii z polichlorku winylu jest sposobem wymagającym żmudnej pracy, która w wyniku daje nieefektywny produkt.

Zastosowanie sposobu według wynalazku eliminuje dotychczasowe trudności i wady końcowego produktu umożliwiając szybkie i tanie uzyskiwanie najbardziej skomplikowanych i trudnych do wymodelowania fasonów.

2

Celem wynalazku jest zwiększenie wartości użytkowej klamer oraz skrócenie czasu ich wytwarzania przez zastosowanie odpowiedniego sposobu produkcji klamer do pasków. Na rysunku uwidocz-
5 niono tytułem przykładu klamrę wykonaną sposobem według wynalazku przy czym fig. 1 przedstawia klamrę w widoku z góry, a fig. 2 klamrę w przekroju poprzecznym wzdłuż linii A—A na fig. 1.

10 Istota sposobu według wynalazku polega na zastosowaniu połączenia kilku warstw różnego gatunku folii termoplastycznych o różnym stopniu twardości i elastyczności, przy czym jedną z warstw, stanowi folia twarda uformowana w kształt wy-
15 pukły lub wklęsły, pozostałe zaś warstwy utworzone są z folii miękkiej często lakierowanej lub złoczonej i tworzą warstwy spodnią lub wierzchnią okrywającą.

Technologia zaś wykonania klamry sposobem
20 według wynalazku polega na zachowaniu kolejności poszczególnych czynności w operacji wytwarzania klamry. I tak, pierwszą czynnością zasadniczą jest uformowanie kształtu klamry przez wytłoczenie go z podgrzanej folii twardej termoplastycznej na przykład winidurowej. Czynność tę
25 wykonuje się na zwykłej dowolnej prasie używając metalowego, drewnianego lub gipsowego modelu oraz uprzednio rozgrzanej folii w temperaturze ca 60 stopni C. umożliwiającej na odkształce-
30 nie folii bez jej przepalenia.

Czynnością następną jest wycięcie pozostałych warstw na które składa się warstwa spodnia wykonana z folii winidurowej sztywnej o formacie ściśle odpowiadającym uformowanej uprzednio kształtce a która tworzyć będzie sztywny spód klamry. Czynność tę wykonuje się przez wycięcia z arkusza folii sztywnej przy pomocy odpowiednio uformowanego noża wycinaka, którego kształt odpowiada kształtowi klamry. Nóż ten winien być uformowany tak aby jednocześnie wycinał ewentualne otwory w klamrze tak jak to pokazano na rysunku na fig. 1. Tym samym nożem wycina się pozostałe warstwy folii miękkiej lakierowanej, złotej lub zdobionej, które będą tworzyć warstwę przykrywającą ozdobną i warstwę spodnią.

Następną czynnością jest ułożenie na sobie kolejno licząc od dołu warstwy folii miękkiej 5, warstwy folii twardej 4, na nią kładzie się uformowaną uprzednio kształtkę 3, zaś jako warstwę wierzchnią kładzie się warstwę 2 folii zdobionej.

Całość zgrzewa się prądem wysokiej częstotliwości na obwodzie zewnętrznego kształtu uformowanej kształtki 3 na obrzeżu warstw 7. W ten spo-

sób otrzymuje się klamrę sztywną, mocną a jednocześnie dostatecznie elastyczną i lekką.

Klamra wykonana sposobem według wynalazku posiada wiele zalet technicznych i użytkowych jakich nie posiadały klamry wykonane innymi sposobami, jest trwała i wytrzymała na zgniatanie i gięcie i dzięki jej konstrukcji jest lekka, twarda ale elastyczna, zaś sam proces produkcyjny jest krótszy niż dotychczas przy prawie bezbrakowym wytwarzaniu, przez co staje się bardziej ekonomiczny, zaś użycie folii zdobionej do warstwy przykrywającej znacznie podnosi walory estetyczne klamry.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania klamer do pasków, **znamienny tym**, że uformowaną na gorąco kształtkę z folii twardej termoplastycznej najkorzystniej z winiduru umieszcza się na podłożu składającym się z warstwy folii twardej termoplastycznej i warstwy folii miękkiej i przykrywa się warstwą zewnętrzną z folii miękkiej a następnie zgrzewa się na obrzeżu warstw.

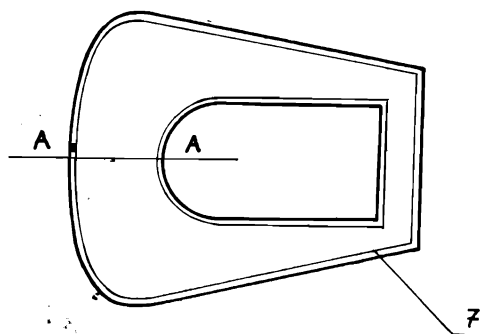


Fig. 1

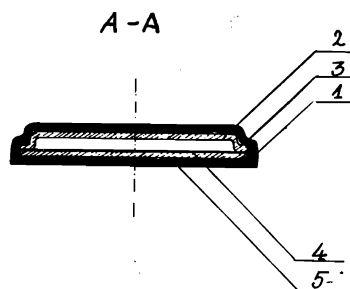


Fig. 2