



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

265 294

(21) Pv 736-88.N
(22) Přihlášeno 05 02 88

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl.⁴
A 42 C 1/04

(40) Zveřejněno 12 01 89
(45) Vydáno 1.10.1990

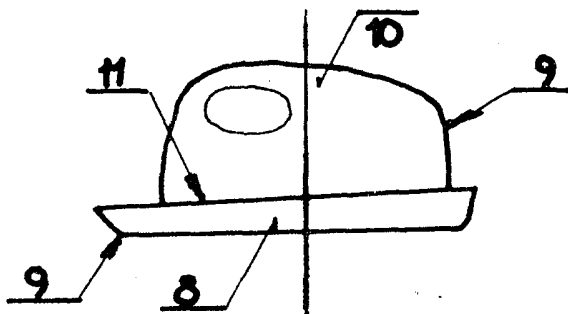
(75)
Autor vynálezu

BOK KAREL,
HRUŠKOVÁ MARIE, NOVÝ JIČÍN

Způsob tvarování klobouků

(54)

(57) Tvarování klobouků vychází z kloboučnického polotovaru s předtvarovanou hlavou, která přechází zaoblenou plochou do rovné stříšky. Rovná stříška leží v rovině, jež je příčná na svislou osu kloboučnického polotovaru. Kloboučnický polotovar se upraví do tvaru zvonku tak, že se současně vytvaruje předběžný tvar hlavy klobouku a její konečný ohybový přechod do stříšky, která se přitom vytvaruje do směru šikmého na svislou osu kloboučnického polotovaru. Potom se vytvaruje současně konečný tvar hlavy a stříšky, která se následně zkrátí na konečný rozměr.



Vynález se týká způsobu tvarování klobouků z kloboučnických polotovarů. Tento polotovar je charakterizován předtvarovanou hlavou, která přechází zaoblenou plochou do rovné stříšky. Rovina stříšky je příčná na svislou osu kloboučnického polotovaru.

Při dosavadním způsobu tvarování klobouků se kloboučnický polotovar s předtvarovanou hlavou, která přechází zaoblenou plochou do rovné stříšky, upraví tak, že se na kloboučnickém polotovaru nejprve vytvaruje předběžný tvar hlavy, přičemž se z kloboučnického polotovaru odstraní zaoblený přechod mezi hlavou a stříškou. Uvedenou operaci je možno s výhodou provádět na utvářecím stroji. Potom se vylisuje konečný tvar hlavy na hydraulickém lisu a stříška se ořízne na předběžný obrys, čímž se usnadní její následné tvarování. Až do operace tvarování stříšky je zachována příčnost roviny, v které leží stříška, na svislou osu kloboučnického polotovaru.

Při dalším postupu se stříška nejprve předtvaruje na zahýbacím stroji a potom se dotvaruje na pískovém lisu. Při dotvarování se stříška vyžehlí tak, že se kloboučnický polotovar vloží do formy hlavou dolů^a za působení vlhkosti, tepla a tlaku se dosáhne konečného tvaru stříšky. Takto vytvořená stříška se musí ještě oříznout na konečný rozměr.

Nevýhodou dosavadního způsobu tvarování klobouků je jeho značná pracnost, náročnost na zručnost obsluhy, vysoká spotřeba lisovacích přípravků a energetická náročnost.

Nevýhody známého stavu techniky částečně odstraňuje způsob tvarování klobouků podle vynálezu. Jeho podstata spočívá v tom, že se kloboučnický polotovar upraví do tvaru zvonku tak, že se současně vytvaruje předběžný tvar hlavy klobouku a její konečný ohybový přechod do stříšky, která se přitom vytvaruje do směru šikmého na svislou osu kloboučnického polotovarů. Potom se vytvaruje současně konečný tvar hlavy a stříšky. Následně se stříška zkrátí na konečný rozměr.

Výhoda způsobu podle vynálezu spočívá v tom, že se úpravou kloboučnického polotovarů do tvaru zvonku umožní následně tvarovat konečný tvar hlavy a stříšky klobouku současně, to znamená při jedné operaci. Celkový počet operací pro tvarování klobouku se sníží z šesti na tři, to znamená na polovinu. Odstraňuje se předběžné ořezávání stříšky, zahýbání stříšky a žehlení stříšky. Tím se snižuje pracnost tvarování klobouků při snížení spotřeby lisovacích přípravků a energie potřebné zejména pro vyhřívání lisovacích forem.

Na přiložených výkresech je objasněno tvarování klobouků dle vynálezu, přičemž znázorňuje obr. 1 bokorys kloboučnického polotovarů, obr. 2 bokorys zvonkového tvaru kloboučnického polotovarů, obr. 3 bokorys konečného tvaru kloboučnického polotovarů a obr. 4 bokorys konečného tvaru klobouku.

Výchozí kloboučnický polotovar podle obr. 1 je charakterizovaný předtvarovanou hlavou 1, která přechází zaoblenou plochou 2 do rovné stříšky 3. Rovina 5 zahrnující rovnou stříšku 3 je příčná na svislou osu 4 kloboučnického polotovarů. Tento kloboučnický polotovar se upraví do tvaru zvonku

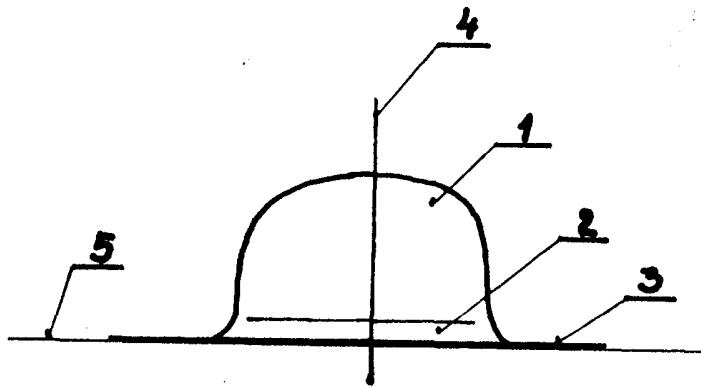
dle obr. 2 tak, že se současně vytvaruje předběžný tvar 6 hlavy 10 a její konečný ohybový přechod 7 do stříšky 8. Stříška 8 se přitom vytvaruje do směru šikmého na svislou osu 4 kloboučnického polotovaru. Zvonkový tvar kloboučnického polotovaru umožní bez oříznutí stříšky 8 jeho tvarování na konečný tvar dle obr. 3, při kterém se současně vytvoří konečný tvar 9 hlavy 10 i stříšky 8. Potom následuje pouze zkrácení stříšky 8, například oříznutím na konečný rozměr 11 dle obr. 4, čímž je vytvořen konečný tvar 9 hlavy 10 i stříšky 8 klobouku.

Přetváření kloboučnického polotovaru na zvonkový tvar dle obr. 2 se provádí na utvářecím stroji, kde se kloboučnický polotovar tvaruje v napařeném stavu, v kterém je snadno tvárný. Tvar dle obr. 3 je docílen na hydraulickém lisu, kde proces probíhá bez napaření.

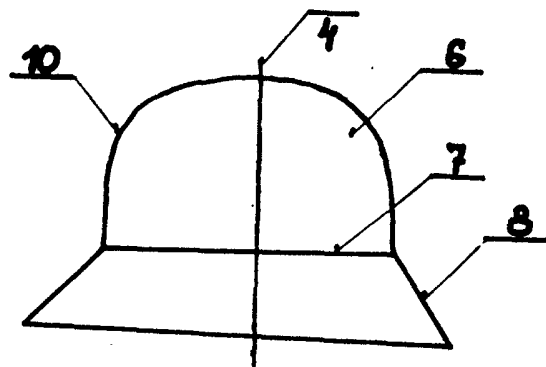
V případě, že by se měl známý kloboučnický polotovar s rovnou stříškou tvarovat na hydraulickém lisu systémem hlava - stříška současně, tak z důvodu, že hydraulické lisování probíhá za suchého procesu a plst' je dobře tvárná jen za propaření, by vznikly na okraji stříšky sklady, které by nešly vyžehlit ani na pískových lisech.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

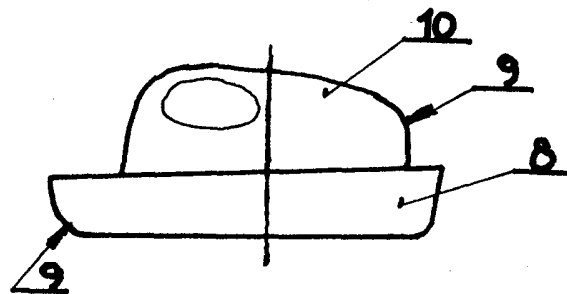
Způsob tvarování klobouků z kloboučnických polotovarů s předtvarovanou hlavou, která přechází zaoblenou plochou do rovné stříšky ležící v rovině, jež je příčná na svislou osu kloboučnického polotovaru, vyznačující se tím, že se kloboučnický polotovar upraví do tvaru zvonku tak, že se současně vytvaruje předběžný tvar (6) hlavy (10) klobouku a její konečný ohybový přechod (7) do stříšky (8), která se přitom vytvaruje do směru šikmého na svislou osu (4) kloboučnického polotovaru, a potom se vytvaruje současně konečný tvar (9) hlavy (10) i stříšky (8) klobouku, načež se stříška (8) zkrátí na konečný rozměr (11).



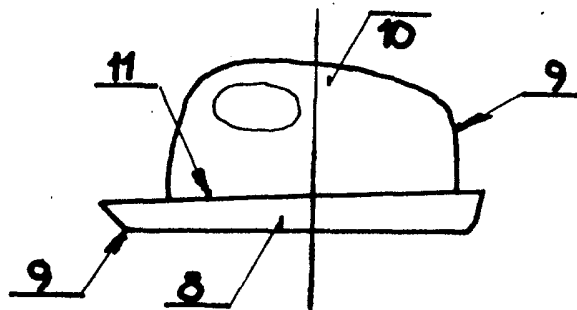
Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4