

25 czerwca 1932 r.

A 41 d 27/12

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 16122.

Kl. ~~3 b 17~~

36 27/12

Leopold Pollenz
(Wiedeń, Austria).

Sposób wyrobu potników i urządzenie, służące do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 31 stycznia 1930 r.

Udzielono 30 marca 1932 r.

Potniki bez szwu, wyrabiane dotychczas znanymi sposobami, mają tę wadę, że pokryte są fałdami i nierównościami, zwłaszcza na łukowatej krawędzi, na której pojedyncze płatki stykają się ze sobą, tak że materiał jak też warstwa nieprzemakalna, umieszczona na tym materiale, zostają w tem miejscu uszkodzone. Wady te wynikają wskutek stosowania form, które stykają się bezpośrednio z materiałem, całkowicie lub częściowo na krawędzi zetknięcia się płatków, to jest w najważniejszym i najczulszym miejscu potnika. Wskutek bezpośredniego działania form mechanicznych i ich ciepła na materiał, zostaje on częściowo zniszczony.

Niniejszy wynalazek zapobiega tym wadom w ten sposób, że formy stykają się bezpośrednio tylko z temi częściami materiału, które przy wykańczaniu potnika zostają odcięte. Osiąga się to zapomocą form, pomiędzy którymi powstają wolne przestrzenie dla tych części materiału, które tworzą potnik, przyczem części te nie stykają się z formą.

Na rysunku przedstawiony jest przykład wykonania wynalazku. Fig. 1 i 2 przedstawiają części formy, a fig. 3 i 4 — ułożenie tych części względem siebie i względem materiału podczas wykonywania sposobu. Fig. 5 jest przekrojem po linii V—V fig. 4.

Forma składa się z szablonów A i B, z

których szablon *A* zaopatrzony jest w wąskie mostki *a* i wycięcia *b*. Powierzchnia każdego wycięcia jest nieco większa, niż powierzchnia płatka potnika. Dolna krawędź szablonu *B* składa się z łuków *c*, odpowiadających wycięciom *b*, a pomiędzy łukami zastosowane są obustronnie listewki *d*.

Przy wykonywaniu sposobu układa się materiał *e* w znany sposób naprzemian naokoło linii łączącej mostki *a*, a względnie łuki *c* (fig. 3), poczem umocowując końce materiału, wsuwa się oba szablony *A* i *B* jeden w drugi (fig. 4 i 5).

Krawędzie *f*, *g* materiału, wzdłuż których stykają się płatki potnika, znajdują się przed przesunięciem szablonów *A*, *B* na liniach prostych, łączących górne końce mostków *a*, względnie najniższe punkty łuków *c*, a po przesunięciu posiadają kształt krzywych linii, które po części stykają się z mostkami i łukami, i pomiędzy nimi wygięte są według linii *f'*, *g'* (fig. 4). Dzięki odpowiedniemu umieszczeniu mostków i łuków, jako też zastosowaniu listewek *d* powstają pomiędzy szablonami *B* wolne przestrzenie, w których znajdują się krawędzie zakrzywione *f'* potników, jako też części materiału, tworzące płatki, przyczem żaden szablon nie styka się z częściami, tworzącymi potnik. Wobec tego łatwe jest wytwarzanie w tej przestrzeni, np. wytłaczając wzdłuż linii *h* (fig. 4), potników,

których materiał nie został uszkodzony z powodu zetknięcia się z formą.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu potników bez szwu zapomocą szablonów przesuwanych ku sobie, znamienny tem, że materiał, z którego wytwarza się potniki, styka się z formą wyłącznie w miejscach, które przy ostatecznem wykańczaniu potnika zostają odcięte lub w inny sposób usunięte, a części materiału tworzące potnik znajdują się w wolnych przestrzeniach pomiędzy formami.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, posiadające dwie grupy szablonów, działających na materiał, znamienny tem, że szablony (*A*) grupy, służącej do wytwarzania zakrzywionej krawędzi, wzdłuż której stykają się płatki potnika, posiadają wydrążenia (*b*), mieszczące się pomiędzy mostkami (*a*) i o wielkości, odpowiadającej płatkom potnika lub nieco większej, przyczem szablony (*A*), utrzymywane są zapomocą listewek (*d*) w takim oddaleniu od szablonów (*B*) drugiej grupy, iż pomiędzy szablonami powstają wolne przestrzenie dla części materiału, tworzących płatki.

Leopold Pollenz.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.

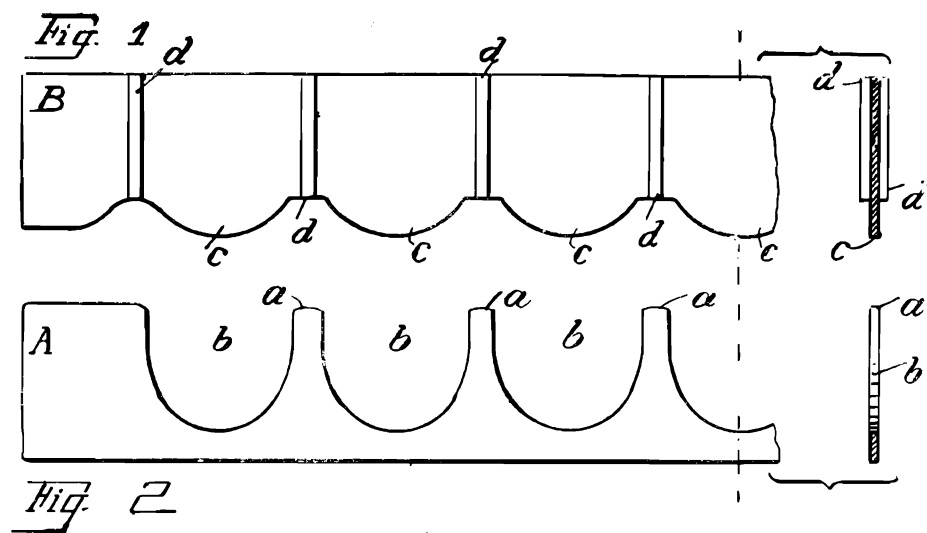


Fig. 5

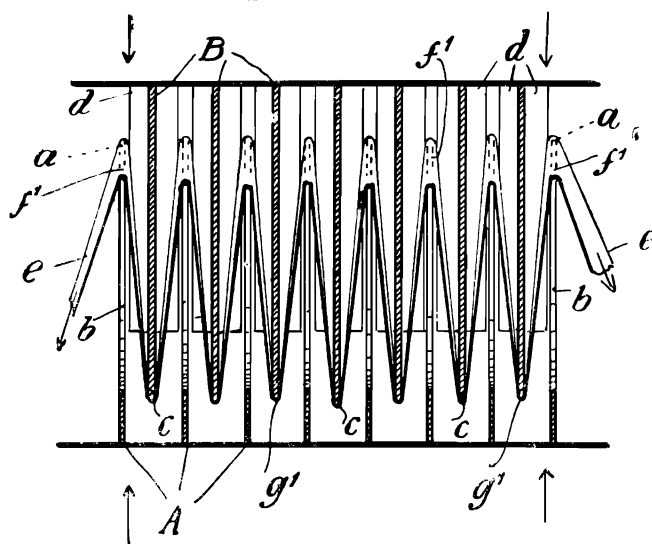


Fig. 3

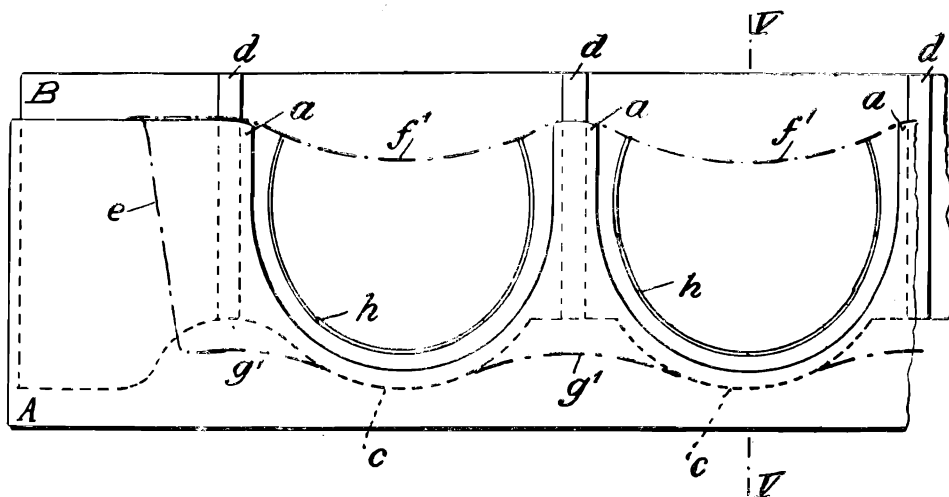
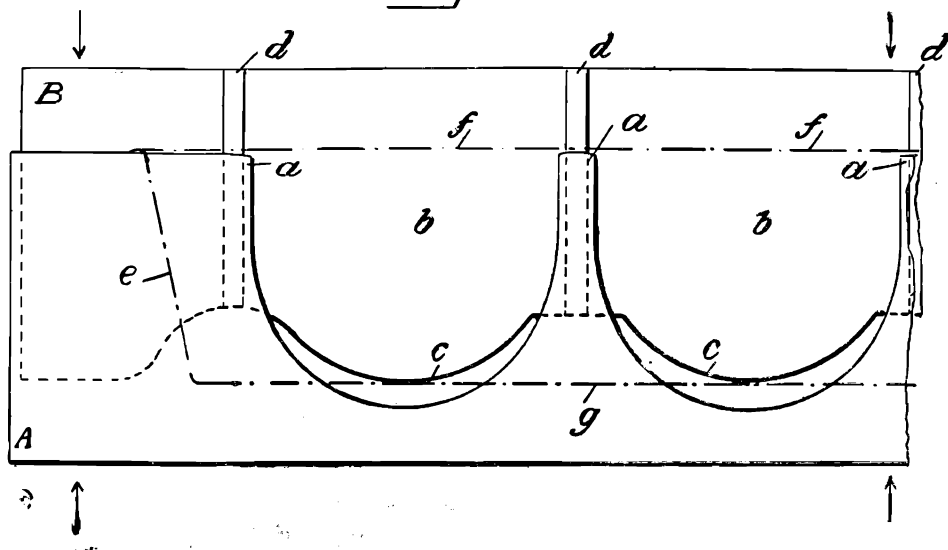


Fig. 4