

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

268 872

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl.⁴

D 04 B 21/14

(21) PV 3942-87.Y

(22) Přihlášeno 29 05 87

(40) Zveřejněno 12 09 89

(45) Vydáno 31 08 90

(75)

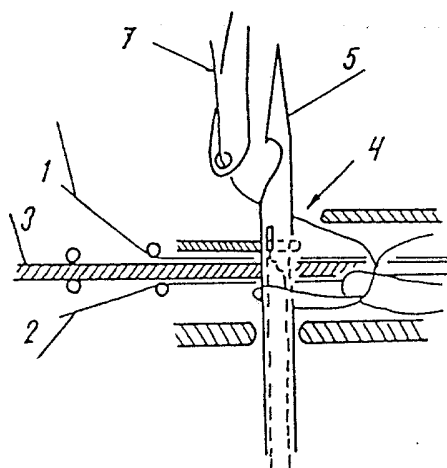
Autor vynálezu STRAKOVÁ LUDMILA, SOBĚSLAV

(54)

Způsob výroby potahové textilie

(57) Jedná se o způsob výroby třívrstvé textilie mající na povrchu žebra. Vyrábí se proplétáním na proplétacím stroji, např. Arachne. Vzdálenost proplétacích jehel je 7 mm až 20 mm a při proplétání řetízky vznikají kanálky, které se vyplňují porézním provazcem, např. pěnovým polyesterem. Pěnový polyester se přivádí v provazci mezi vrchní a spodní plošnou textilií k proplétacímu ústrojí. Soustava provazců má rozteč totožnou s roztečí proplétacích jehel.

OBR. 1



Vynález se týká způsobu výroby potahové textilie, sestávající ze dvou plošných textilních útvarů, které jsou v určité vzdálenosti od sebe spojeny proplétáním, například na stroji Arachne. Mezera mezi těmito spoji je vyplněna porézním materiálem, například pěnovou hmotou. Potahová textilie se hodí na nábytek nebo, a to hlavně, na potahy sedadel automobilů.

Jako potahy na nábytek a sedadla automobilů se používají různé tkaniny nebo pleteniny a v některých případech i netkané textilie nebo proplétané textilie.

Jak tkaniny, tak pleteniny, mají-li být vzhledné, jsou vyrobeny složitou vazební technikou a obvykle z vlny, což je drahé. Používá se i usní, kožešin a různých koženek, což je také velmi nákladné i když trvanlivé.

Nevýhodou všech těchto útvarů je to, že mají poměrně rovný povrch, což způsobuje nepříjemnosti při sedění, obzvláště při delších jízdách v automobilech.

Tyto nedostatky potahových textilií jsou odstraněny způsobem výroby vrstvené plošné netkané textilie s žebrovým povrchem, u které žebra jsou vyplněna porézním materiálem, například pěnovým polyesterem, podle vynálezu tím, že se k proplétacímu ústrojí proplétacího stroje přivádějí mezi vrchní plošnou textilií a spodní plošnou textilií porézní provazce a plošné textilie se propletou mezi porézními provazci řetízkem ve vzdálenosti sloupků 7 až 20 mm.

Výroba proplétáním podle vynálezu je velmi levná, protože proplétací stroje jsou značně produktivní. Jak vrchní plošný útvar, tak spodní plošný útvar může být z libovolného materiálu, což není možné například při pojení svařováním nebo lepením za tepla.

Na výrobku vznikají podélné vystouplé pruhy, které zabraňují celoplošnému dotyku těla při sedění na sedadle a podobně, takže nedochází k nadměrnému pocení a nepříjemnému pocitu při dlouhé jízdě v autě atp.

Způsob výroby podle vynálezu je objasněn v dalším popisu v souvislosti se schematickým nákresem na obr. 1 v pohledu ze strany na přívod materiálu do proplétacího stroje a v obr. 2 je příčný řez propletenou textilií.

K výrobě podle vynálezu lze použít libovolný známý proplétací nebo prošivací stroj, například Arachne.

Do proplétacího stroje se ze neznázorněné stůčky přivádí vrchní plošná textilie 1, kterou je vzhledná tkanina nebo pletenina nebo netkaná textilie, popřípadě proplet. Z další neznázorněné stůčky se přivádí spodní plošná textilie 2, která je z pevného ovšem podřadnějšího materiálu, než vrchní plošná textilie 1. Mezi těmito plošnými textiliemi 1, 2 se přivádí porézní provazce 3. Porézní provazce 3 jsou s výhodou polyesterové pěnové hmoty. Pěnová polyesterová hmota se přivádí buď v plošném útvaru, který se na stroji řeže na provazce 3, avšak je výhodné přivádět k proplétacímu ústrojí 4 jednotlivé provazce 3 pěnové hmoty, které jsou od sebe vzdáleny podle rozteče proplétacích jehel 5. Podle této rozteče se řídí i objem porézních provazců 3.

V proplétacím ústrojí 4 mezi porézními provazci 3 dojde ke spojení lícní vrchní plošné textilie 1 se spodní plošnou textilií 2 a ve vytvořeném kanálku je vložen porézní provazec 3, například pěnová hmota.

Vzdálenost jehel od sebe je podle požadavku na velikost kanálku pro porézní provazec 3. Pohybuje se od 7 do 20 mm. Běžná rozteč jehel 5 je 10 mm.

Proplétáním řetízkem 6 vznikne textilie s žebrovým povrchem, která se velmi dobře hodí pro potahy do automobilů. Při použití těchto textilií s žebrovým povrchem na sedadla a podobně nepřiléhá tělo celou plochou k sedadlu a je sedění mnohem příjemnější.

Na vrchní plošný útvar lze použít libovolnou potahovou látku, nejlépe se však hodí osnovní pletenina. Stejně tak je velká volba na rubní plošný útvar. Mohou to být různé druhy netkaných textilií, proplety a také pletenina nebo tkaniny.

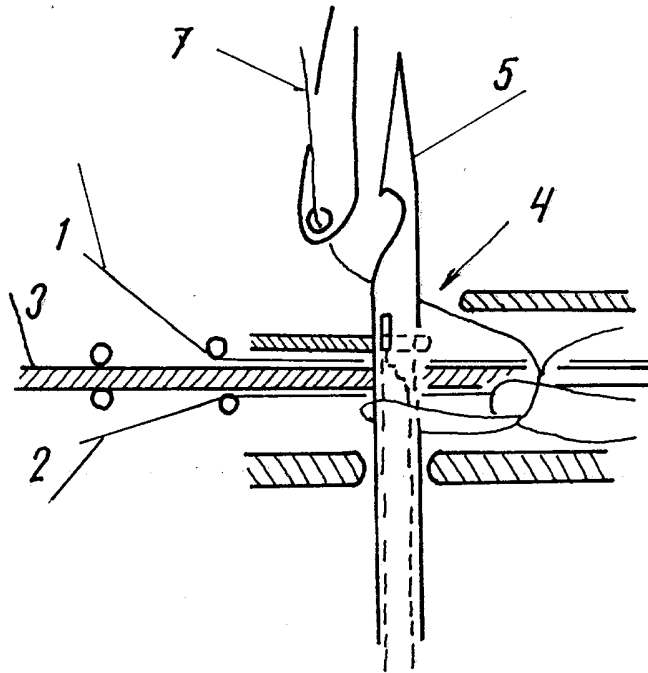
Proplétací nit Z je z dostatečně pevného přírodního nebo lépe ze syntetického materiálu.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby potahové textilie s žebrovým povrchem, sestávající ze třech vrstev, z nichž střední je z porézních provazců, například z pěnového polyesteru, vyznačující se tím, že se k proplétacímu ústrojí (4) proplétacího stroje přivádějí mezi vrchní plošnou textilií (1) a spodní plošnou textilií (2) porézní provazce (3) a plošné textilie (1, 2) se propletou mezi porézními provazci (3) řetízem ve vzdálenosti sloupků (7) až 20 mm.

1 výkres

OBR. 1



OBR. 2

