



B42c 7/20

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 37024

Kl. 11 c, 3

„Prasa Demokratyczna — Nowa Epoka“
Spółdzielnia Wydawnicza Stronnictwa Demokratycznego w Warszawie*)

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania okładek, zwłaszcza do książek oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu

Udzielono patentu z mocą od dnia 4 marca 1953 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania okładek płóciennych, półpłóciennych, skórzanych itp. Wynalazek nadaje się, oczywiście, do wytwarzania wszelkich okładek do książek do czytania, książek handlowych, segregatorów itd.

Okładziny w introligatorniach wykonywano dotychczas przeważnie ręcznie, przy czym praca przy stosunkowo wielkiej ilości oprawianych tomów wymagała znacznej liczby osób. Wszystkie czynności konieczne do wytworzenia okładziny, jak zaginanie brzegów na tektury, dokładne umiejscowienie części sztywnych okładek, przykładanie pasków itd., wykonywano wyłącznie ręcznie, co wymagało dużo czasu, jeśli praca miała być wykonana precyzyjnie i czysto. Dzięki zastosowaniu sposobu wytwarzania okładek według wynalazku czynności, jak zaginanie, naklejanie, a przede wszystkim precyzyjne roz-

mieszczanie części składowych okładziny, na co najczęściej trzeba było poświęcać czasu, przebiegają samoczynnie. Toteż stosując sposób według wynalazku można zmniejszyć liczbę zatrudnionych w introligatorniach osób o połowę, przy 10-krotnym zwiększeniu wydajności pracy jednej osoby.

Sposób wytwarzania okładek pełnopłóciennych lub oprawnych w pełną skórę według wynalazku wyróżnia się tym, że przycięte w dokładnie pożądanym wymiarach płótno lub skórę umieszcza się w pojemniku o ruchomych elementach składowych, po czym przykładają się pasemko grzbietowe za pomocą listwy służącej równocześnie jako pojemnik tych pasemek, przy czym przyciskając tę listwę do okładziny przykładają się obustronnie części usztywniające okładzinę, np. wykroje tekturowe, po czym zaginają się na nie za pomocą ruchomych elementów wystające, zaopatrzone w klej, brzegi płótna na przyłożone części usztywniające okładziny, wy-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Konrad Brakowski.

tworząc w ten sposób gotową do oprawy okładzinę.

Chcąc opasować okładzinę w półpłótno lub półskórę, unieszcza się w pojemniku odpowiednio przycięte części oklejki, które skleja się łączącym je pasmem płótna lub skóry, po czym tak wykonaną wstępnie okładzinę obrabia się w wyżej podany sposób.

Na rysunkach uwidoczniono przykładowo najkorzystniejszy do wykonywania niniejszego sposobu przyrząd w najprostszej z możliwych odmian wykonania, przy czym fig. 1 przedstawia w perspektywie ogólny widok przyrządu, fig. 2 — przyrząd w widoku z boku, fig. zaś 3 — w widoku perspektywicznym z góry przyrząd pomocniczy, zwłaszcza do wytwarzania okładek wykonanych w postaci okładek półpłóciennych lub półskórzanych.

Przyrząd do wykonywania okładzin sposobem według wynalazku według fig. 1 posiada stół w postaci płyty dźwigającej poszczególne narzędzia robocze, a więc ruchome listwy 1 górną i dolną oraz boczne. Listwy górna i dolna wychylają się o 180° każda, dzięki współdziałaniu dźwigni *f* rozrządzanej pedałem *e* wychylającym się dwustronnie wokół zawiasy. Pedał *e* jest jeszcze połączony poprzez dźwignię *g* z listwami bocznymi *l* i wychyla je również o 180° przy naciśnięciu tego pedału. Do rozrządu wychylania listew *l* wykonane są w stole otwory 5, przez które przechodzą kolanka dźwigni wychylających te listwy. Listwy, górna i dolna, są przytwierdzone za pomocą zawiasów do płytek 2, które są przymocowane do płyty stołu za pomocą śrub 3, przechodzących przez szczeliny 4 w płycie stołu i posiadają pod płytą stołu nakrętki, np. motylkowe, do unieruchomienia płytek 2 w położeniu, zależnym od rozmiarów wytwarzanej okładziny. Boczne listwy 1 są natomiast osadzone odejmowalnie, przytwierdzone za pomocą zawiasów do bocznych odejmowanych i przesuwanych zarazem płytek 2' przytwierdzonych śrubami 3', najlepiej z motylkowymi nakrętkami, przy czym śruby te można przesunąć w razie potrzeby w szczelinach 4'. Wszystkie listwy są przyciskane jak to uwidoczniono na fig. 2 za pomocą dźwigni kolankowych, przy czym w celu doprowadzenia dźwigni tych w położenie wyjściowe, to znaczy rozwarte o 180° , dźwignie łączące *g* i *f* posiadają sprężyny 10 wprowadzające je, a tym samym i pedały *e*, w położenie nieczynne.

Do właściwego umieszczenia płócienną lub półpłócienną okładziną na stole roboczym służą wystające z nacięć 6 poprzez listwy 1 oporniki jęczyzkowe 7, służące do właściwego przyłoże-

nia płócienną lub półpłócienną okładziną. Dzięki wykrojom 6 w płycie stołowej, oporniki te można dowolnie nastawiać w zależności od przesunięcia lub przestawienia listew 1 odpowiednio do pożądaných rozmiarów wytwarzanych okładek.

Na płycie stołu osadzony jest też wychylny i rozrządzany pedałem *d* poprzez dźwignię *c* pojemnik pasków grzbietowych *a* w postaci listwy, zawierający zapas pasków grzbietowych. Pojemnik ten, zależnie od długości pasków grzbietowych, posiada przesuwne uchwyty 13 i 15 przesuwane względem głowicy 14 pojemnika, a w celu unieruchomienia tych uchwytów są one zaopatrzone w śruby, np. motylkowe. Odstęp między uchwytami 13 i 15 w pojemniku reguluje się w zależności od długości pasków, przy czym uchwyty te są tak wykonane, że posiadają wewnątrz pojemnika *a* sprężyny przyciskowe, ujmuje stos pasków i pozwalające na usunięcie się przy jednorazowym uniesieniu pojemnika zawsze jednego paska. Pojemnik ten jest osadzony wychylny w uchwycie 11 i rozrządzany dźwignią *c* połączoną z pedałem *b*. Pojemnik ten zostaje uniesiony w położenie nieczynne, dzięki oddziaływaniu sprężyny 12 na dźwignię *c*. Na zewnątrz bocznych listew tego pojemnika znajdują się oporniki *k* osadzone trwale lub też przesuwnie, wyznaczające położenie twardych części okładziny względem pojemnika.

W celu oprawiania książek w półpłótno i wytwarzania takich okładek, przygotowuje się okładzinę wstępnie na stole pomocniczym, uwidocznionym na fig. 3, na którym przesuwne w szczelinach *h* jęczyzkowe oporniki 16 i 16' ustawia się w położeniu zależnym od rozmiarów okładziny, przy czym stół ten posiada podłużną listwę *j* trwale osadzoną oraz oporek jęczyzkowy przesuwny w szczelinie *i*, umieszczonej prostopadle względem poprzednich, regulujący należyte osadzenie pasma płóciennego lub skózanego łączącego części oklejki, które należy złączyć z pasmem płótna lub skóry.

Chcąc wykonywać sposób według wynalazku przy posługiwaniu się opisanym wyżej przyrządem, postąpić można jak to ilustrują poniżej przytoczone przykłady.

P r z y k ł a d I. Chcąc wykonać okładzinę pełnopłócienną lub pełnoskózaną książek dowolnego typu, postępuje się w niżej podany sposób.

Przycięte w pożądaných rozmiarach i nasmarowane klejem płótno kaliko lub skórę introligatorską, kładzie się na płytę stołową przyrządu, przy rozłożonych płasko listwach 1 tak,

by orzezi płótna oprzeć o wszystkie trzy wystające w listwach 1 oporniki języczkowe 7. Następnie naciska się lewą nogą na pedał d, powodując opuszczenie pojemnika a na płótno, po czym bierze się twarde elementy okładziny, w postaci np. przyciętych płytek tekturowych w pożądanym rozmiarach i dociska się je obustronnie do opuszczonego pojemnika a tak, by przylegały na całej swej długości do tego pojemnika, a drugim brzegiem opierały się obustronnie o oporniki k, po czym obydwie sztywne elementy okładzinowe przyciska się na całą powierzchnię do zaopatrzonego w klej płótna. Po tej czynności, usuwając nogę z pedału b, dzięki działaniu sprężyny 12, powoduje się uniesienie pojemnika a, w którym to czasie jeden z paseczków, wystający od spodu pojemnika a zdołał się przykleić do płótna na pewnej jego długości, zostaje samoczynnie wyciągnięty z tego pojemnika podczas jego unoszenia się, odsłaniając na prawie całej długości nowe pasemko grzbietowe ze stosu zawartego w pojemniku. Następnie naciskając pedałem e w jedną i w drugą stronę powoduje się kolejno obrót listew górnej i dolnej o 180° i przyklejenie leżących na tych listwach brzegów płótna do strony wewnętrznej okładziny, po czym podobną czynność wykonują listwy boczne, dzięki współdziałaniu dźwigiem g i f, przy czym po ustaniu nacisku na pedał, listwy powracają w swoje właściwe położenie rozwarłe, dzięki oddziaływaniu na dźwignie sprężyn 10. Na stole pozostaje gotowa okładzina, w którą wprawiony być może dowolny zespół kartek, np. książki, po czym postępuje się podobnie z drugą okładziną itd.

Żmudne czynności dokładnego rozmieszczania sztywnych części okładziny, paska grzbietowego oraz przyklejenia obrzeży płótna, zachodzą samoczynnie w nadzwyczaj krótkim czasie.

P r z y k ł a d II. Chcąc wykonać okładzinę oprawną w półpłótno lub półskórkę, postąpić można jak podano poniżej.

Zewnętrzne części okładziny, na przykład oklejkę papierową, układa się na stole pomocniczym według fig. 3 tak, by swymi brzegami dotykały wszystkich oporników języczkowych 16, 16' unieruchomionych w szczelinach h w miejscach zależnie od rozmiarów okładziny, przy czym górne krawędzie brzegów tych okładzin dociska się do listwy nieruchomej j. Mając tak osadzone elementy okładziny, przykładają się pasmo płócienne lub skórkowe tak, by opierało się jednym brzegiem o wystający języczek w szczelinie i, drugim zaś prostopadłym sięgało listwy j, przez co uzyskuje się dokładne równoległe położenie w stosunku do bocznych krawę-

dzi zewnętrznych części okładziny. Pasma płócienne będąc uprzednio pokryte warstwą kleju przylega na odpowiedniej szerokości bocznych obrzeży do dwóch części okładziny. Tak złożoną półpłócienną lub półskórkową okładzinę umieszcza z kolei na stole roboczym przyrządu, na którym dalej postępuje się już jak w przykładzie I.

Wynalazek niniejszy nie ogranicza się oczywiście do opisanych tutaj przykładowo czynności jak i do szczególnej konstrukcji niniejszego urządzenia, które można oczywiście wykonać w innych odmianach konstrukcyjnych bez wykraczania poza ramy wynalazku.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania okładzin, zwłaszcza do książek, znamieny tym, że płótno lub skórkę introligatorską zaopatrzone w warstwę klejową umieszcza się na stole roboczym tak, by zachodziło swymi obrzeżami na wychylne listwy stołu, po czym przykładają się pojemnik pasków grzbietowych, służący równocześnie jako narząd ustalający osadzenie sztywnych lub sztywniejszych części okładziny, po czym pojemnik usuwa się, przy czym w czasie jego unoszenia się wyzwała on jedno pasemko grzbietowe, które przykleja się samoczynnie do płótna lub skórki, po czym obrzeża płótna lub skórki zagina się na wewnętrzne części okładziny, zachodzące na te listwy.
2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, przy wytworzeniu okładzin półpłóciennych lub półskórkowych znamieną tym, że stosuje się przyrząd pomocniczy w postaci płyty, przy czym części okładzinowe, np. oklejkę, osadza się na tej płycie między opornikami regulującymi rozstawienie tych części składowych okładziny, po czym przykładają się dokładnie wykrojone pasmo płócienne lub skórkowe łącząc dwie wymienione części okładziny, a następnie tak wytworzoną okładzinę umieszcza się na stole roboczym i obrabia dalej sposobem według zastrz. 1.
3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 znamienne tym, że posiada stół w postaci płyty roboczej, zaopatrzonej w wychylne o 180° listwy (1) górne i dolne oraz boczne, rozrządzane pedałem za pomocą dźwigien (g i f), przy czym płyta ta posiada również wychylnie osadzony pojemnik (a) pasków grzbietowych, rozrządzany pedałem poprzez dźwignię (c).
4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tym, że listwy (1) dolna i (lub) górna są osadzone

- przesuwnie względem siebie i przytwierdzone do płytek (3), zamocowanych śrubami w rowkach (4).
5. Urządzenie według zastrz. 3 i 4, znamienne tym, że listwy boczne (1) są osadzone przesuwnie i wymiennie względem siebie przez przytwierdzenie do płytek (3') przymocowanych przesuwnie w rowkach (4') płyty.
 6. Urządzenie według zastrz. 3—5, znamienne tym, że pojemnik (a) jest zaopatrzony w przesuwne uchwyty (13, 15) stosu pasemek, unieruchamiane w pożądanym położeniu np. za pomocą śrub motylkowych.
 7. Urządzenie według zastrz. 6, znamienne tym, że uchwyty (13 i 15) posiadają we wnętrzu pojemnika sprężyny dociskające stos pasemek grzbietowych.
 8. Urządzenie według zastrz. 3—7, znamienne tym, że dźwignie (c, f, g) są zaopatrzone w sprężyny (10, 12) wprowadzające je w położenie wyjściowe.
 9. Urządzenie według zastrz. 3—8, znamienne tym, że posiada oporniki języczkowe (7) ograniczające położenie płótna lub półpłócienną okładzinę względem ruchomych części urządzenia.
 10. Urządzenie według zastrz. 3—9, znamienne tym, że pojemnik (a) posiada na swych bocznych listwach oporniki (k) osadzone nieruchomo lub ewentualnie przesuwnie, służące do ustalenia położenia sztywnych lub sztywniejszych części okładziny.
 11. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 2, znamienne tym, że posiada przyrząd pomocniczy do opraw półpłóciennych lub półskórkowych, składający się z płyty, zaopatrzonej w przesuwne oporniki języczkowe (16) osadzone nastwnie w szczelinach (h) oraz opornik języczkowy do umiejscowienia płótna grzbietowego, osadzony w szczelinie (i) prostopadłej względem szczelin (h), przy czym do umiejscowienia okładziny i płótna grzbietowego służy stała listwa (j).

**„Prasa Demokratyczna —
Nowa Epoka”**

Spółdzielnia Wydawnicza Stronnictwa Demokrat. w Warszawie, Oddział w Bydgoszczy

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

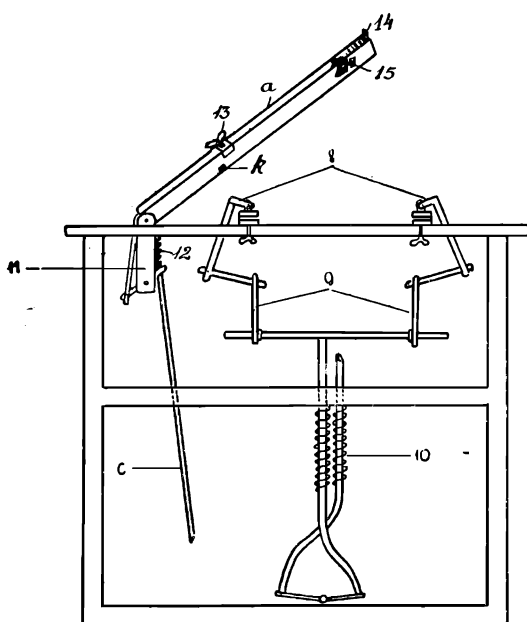


Fig. 2

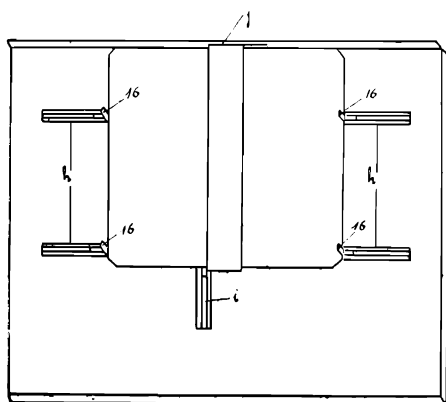


Fig. 3