

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

99315

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Int. Cl.² A41D 27/26

Zgłoszono: 15.06.76 (P. 190507)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 09.05.77

Opis patentowy opublikowano: 31.10.1980

Twórcy wynalazku: Leszek Wagner, Jan Gayczak

Uprawniony z patentu : Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Odzieżowego,
Łódź (Polska)

Sposób wytwarzania wielowarstwowych igłowanych wkładów barkowych

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania wielowarstwowych igłowanych wkładów barkowych, mających zastosowanie szczególnie przy konfekcjonowaniu odzieży.

Znane sposoby wytwarzania wielowarstwowych igłowanych wkładów barkowych można podzielić na dwie grupy.

W pierwszej grupie sposoby te polegają na ciągłym, postępującym przeigłowaniu złożonych ze sobą taśm, tworzących warstwy wkładów, a następnie wykrawaniu z nich wkładów.

W drugiej grupie postępowanie jest odmienne. Wykrojone i złożone w podwójny pakiet warstwy wkładu układane są na podłożu o kształcie połówki walca, a następnie postępująco przeigłowane igłami ustawionymi wzdłuż promieni krzywizny powierzchni pakietu i podłoża. W sposobach tych następuje przemieszczanie warstw pakietu i podłoża w stosunku do igieł lub przemieszczanie igieł w stosunku do nieruchomych warstw pakietu i podłoża. Po przeigłowaniu, pakiet jest rozcinany na dwie połówki, stanowiące dwa gotowe wkłady.

Niedogodnością sposobów z pierwszej grupy, jest nadmierne zużycie materiałów, powstawanie chropowatej powierzchni i niepowtarzalność kształtu wkładów.

Do istotnych wad sposobów z drugiej grupy należą: konieczność skomplikowanych urządzeń technicznych, nadmierne wydłużanie cyklu produkcyjnego, wzajemne przesuwanie się warstw pakietu w czasie igłowania, oraz zmiana intensywności przeigłowywania kolejnych warstw pakietu, będąca rezultatem promieniowego działania igieł, co w konsekwencji zwiększa podatność wytworzonego tym sposobem wkładu do rozprostowywania się i utracenia nadanego mu w procesie igłowania kształtu.

Powyższych wad i niedogodności nie posiada sposób wytwarzania wielowarstwowych igłowanych wkładów barkowych według wynalazku, w którym z wykrojonych uprzednio elementów ze znanych materiałów wkładowych składa się pakiet, który najpierw zostaje mechanicznie, wstępnie uformowany przestrzennie w postać zbliżoną kształtem do ćwiartki elipsoidy, a następnie w tej postaci, przeigłowany równocześnie jednostronnie od górnej lub dolnej powierzchni pakietu, albo dwustronnie od górnej i dolnej powierzchni pakietu, zespołem równoległych do siebie igieł.

Korzystne skutki sposobu według wynalazku polegają na tym, że wskutek wstępnego mechanicznego uformowania przestrzennego pakietu i równoległego ustawienia igieł, przewleczone przez warstwy pakietu w procesie przeigłowania pęczki włókien utrwalają jego kształt, co ułatwia dopasowywanie i wszywanie wkładów w procesie konfekcjonowania. Natomiast jednoczesne przeigłowanie pakietu eliminuje możliwość wzajemnego przesuwania się warstw pakietu występującego w czasie igłowania postępującego. Oprócz powyższych korzyści, sposób według wynalazku daje oszczędności materiałowe, oraz upraszcza i skraca cykl produkcyjny wytwarzania wkładów.

Sposób według wynalazku jest bliżej wyjaśniony na przykładzie jego stosowania.

Wykrojone ze znanych materiałów elementy składowe wkładu, układa się w pakiet, którego warstwy łączą się w całość za pomocą kilkukrotnego przeigłowania. Następnie, za pomocą dowolnego układu mechanicznego wstępnie formuje się pakiet nadając mu kształt zbliżony do ćwiartki elipsoidy. Powstały w ten sposób zestaw zamocowuje się na płaszczyźnie poziomej, a następnie ruchem prostym do tej płaszczyzny z góry w dół, lub z dołu w górę, albo jednocześnie z góry w dół i z dołu w górę przeigłowuje się go równocześnie zespołem równoległych do siebie igieł.

Wynikiem sposobu postępowania według wynalazku jest wielowarstwowy igłowany wkład barkowy o utrwalonym kształcie zbliżonym do kształtu barku człowieka. Jak wykazały przeprowadzone w zakładach odzieżowych badania wkłady te łatwo dają się dopasowywać i wszywać w procesie konfekcjonowania.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania wielowarstwowych igłowanych wkładów barkowych, z wykrojonych uprzednio elementów, ze znanych materiałów wkładowych, złożonych w pakiet i korzystnie wstępnie ze sobą złączonych, z n a m i e n n y t y m, że pakiet zostaje najpierw mechanicznie, wstępnie uformowany przestrzennie w postać zbliżoną kształtem do ćwiartki elipsoidy, a następnie w tej postaci przeigłowany jedno lub dwustronnie, jednocześnie na całej powierzchni, zespołem równoległych do siebie igieł.