

AH 46 5/02



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 44493

Czesław Warchoł

Pruszków, Polska

~~Kl. 3 e, 10~~

44a, 9

Sposób wytwarzania spinek

Patent trwa od dnia 3 czerwca 1960 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania spinek, polegający na łączeniu nóżki spinki z jej główką, przy jednoczesnym tworzeniu ozdobnej wklejki i osadzaniu jej w główce spinki.

Spinka, zwłaszcza spinka do mankietów, składa się z trzech zasadniczych części: główki, nóżki i stopki, przy czym zazwyczaj dochodzi jeszcze ozdobna wklejka umieszczona na wierzchniej stronie główki.

Istotę wynalazku jak również i dotychczas stosowany sposób wyrobu spinek wyjaśnia rysunek, na którym fig. 1 przedstawia wyrób poszczególnych części spinki przed ich połączeniem, zaś fig. 2 — widok boczny gotowej spinki, wykonanej w sposób dotychczas stosowany. Dalsze figury przedstawiają poszczególne części składowe spinki, stosowane przy wykonywaniu spinki sposobem według wynalazku, a więc: fig. 3 — spodnią stronę główki spinki z umieszczonym pośrodku jej płaszczyzny otworem, fig. 4 — przekrój poprzeczny główki spinki, fig. 5 — widok przedniej strony główki przed połączeniem jej z nóżką, fig. 6 — nóżkę i stopkę spinki, wreszcie fig. 7 — przedstawia widok z boku spinki, wy-

konanej w sposób według wynalazku z uwidocznioną warstwą tworzywa sztucznego, stanowiącą wklejkę i spoiwo, łączące nóżkę z główką spinki.

Przy dotychczasowym sposobie wyrobu spinek stosowano główkę 2, która na spodniej stronie pośrodku jej płaszczyzny posiadała wystający karb z podłużną szczeliną. W szczelinie umieszczano jeden koniec nóżki 3 i brzegi szczeliny silnie dociskano, łącząc w ten sposób nóżkę 3 z główką 2 spinki. Ten rodzaj łączenia główki z nóżką był niepraktyczny, gdyż połączenie to było nietrwałe. Po pewnym czasie używania spinki, nóżka 3 obluźowywała się a nawet wypadła ze szczeliny, czyniąc spinę nieprzydatną do użytku. Inny, lepszy sposób polegał na przylutowywaniu nóżki do główki spinki. Chociaż efekt tego rodzaju łączenia był bardzo trwały, jednak łączenie główki z nóżką przez lutowanie było niezwykle pracochłonne. Po połączeniu główki 2 z nóżką 3 jednym z wyżej opisanych sposobów, pozostawało jeszcze przyklejenie ozdobnej wklejki 1 do wgłębienia, znajdującego się na wierzchniej stronie główki, przy czym wklejka wytwarzana była oddzielnie. Trwałość

umocowywania wklejki w główkę również pozostawiała wiele do życzenia.

Powyższe wady występujące przy obu sposobach wytwarzania spinek usunął sposób według wynalazku.

Istota wynalazku polega na wykonaniu w jednej czynności łączenia nóżki z główką oraz jednoczesnego utworzenia ozdobnej wklejki i osadzenia jej na wierzchniej stronie główki.

Główka (fig. 3, 4, 5) stosowana przy wytwarzaniu spinek sposobem według wynalazku posiada pośrodku jej powierzchni otwór, przy czym spodnia strona główki posiada pierścieniowe wgłębienie 6, zaś wierzchnia strona główki posiada wgłębienie 5 z obrzeżem, dostosowanym do kształtu wklejki, która ma być w nim utworzona i osadzona.

Na powierzchni formy wtryskarki z wrytym rysunkiem wklejki układa się główkę 2 jej wierzchnią stroną z wgłębieniem 5, a po umocowaniu w uchwycie nóżki 3 pośrodku otworu główki 2 wtryskuje się pod ciśnieniem do formy polistyren lub inne tworzywo termoplastyczne. Po ostygnięciu polistyren twardnieje, łącząc trwale nóżkę z główką spinki, wytwarzając jednocześnie i osadzając we wgłębieniu 5 wklejkę

z odcisniętym na niej rysunkiem, odpowiadającym rysunkowi formy wtryskarki.

Sposób według wynalazku znacznie zmniejsza pracochłonność wytwarzania spinek, dając w rezultacie trwałe i estetyczne wyrób.

Zastrzeżenie ochronne

Sposób wytwarzania spinek z tworzywa sztucznego zwłaszcza do mankietów, znamieny tym, że główkę spinki o dowolnym kształcie z umieszczonym po jej środku otworem, zaopatrzoną we wgłębienie pierścieniowe (6) umieszczone na jej spodniej stronie oraz wgłębienie (5), umieszczone na wierzchniej stronie główki, obrzeżone wypukłą krawędzią, a służące do umieszczenia w nim wklejki, łączy się z nóżką (3) przy pomocy polistyrenu lub innego tworzywa termoplastycznego przy jednoczesnym utworzeniu wklejki i umieszczeniu jej we wgłębieniu (5), znajdującym się na wierzchniej stronie spinki (fig. 3, 4, 5, 6 i 7).

Czesław Warchoł

Zastępca: mgr inż. Aleksander Riedel
rzecznik patentowy.

