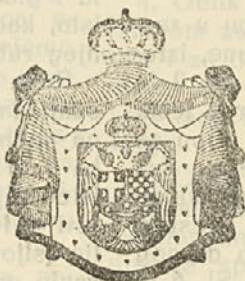


# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 3 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Decembra 1931.

## PATENTNI SPIS BR. 8486

**Ferényi Dezső, Budapest, Mađarska.**

Postupak izrade štirkanog rublja bez šava.

Prijava od 12 maja 1930.

Važi od 1 januara 1931.

Pravo prvenstva od 14 maja 1929 (Mađarska).

Pronalazak se odnosi na izradu štirkanog rublja (jednostavnih i dvostrukih ogrlica, grudi za košulje, narukvica) bez šava. Izrada sada upotrebljavanog štirkanog rublja je složena i skupa, te zahteva tačan broj, pažljivo sastavljanje i mnogo rada na šivenju. Unutrašnje platnene umetke treba sloj po sloj pritvrđivati jedno za drugo, spoljašnje omote treba sašiti u izvrnutom stanju, umetci se samo naročitim alatima mogu izravnati u džepovima obrazovanim od sašivenih omota i po ivicama iznutra doterati. Na taj način izrađeno rublje pre štirkanja je nejednako talasasto, a na ivicama i kod opšivenih rupica za dugmad ima nepravilne nabore.

Ove pravilnosti je moguće ukloniti samo vrlo jakim štirkanjem i posle ovoga peglanjem uz veliki pritisak. Gore opisani postupak proizvodnje veoma povećava proizvodne troškove i pored toga već prvo peglanje toliko napada materijal rublja, naročito ivice spoljne prevlake, da isto ne može da izdrži više od 4—5 čišćenja. Za vreme čišćenja unutrašnji slojevi platna (umetka) ne mogu se prevući štirkom, kao za vreme izrade tako, da se na čišćenom i štirkanom rublju (naročito na ogrlicama i narukvicama) odmah može primetiti čišćenje, jer se štirkanom rublje deformiše posle čišćenja i na ivicama, oko rupa i prevoja sjajnije je, a duž šava se gužva i obrazuju se talasi i bore. Sve ove nedo-

statke uklanjamo postupkom prema ovom pronalasku, i ma da se prema ovom postupku izrađeno i štirkanom rublje ne može čistiti, ipak se troškovi oko izrade u tolikoj meri smanjuju, da uračunavši troškove nabavke i troškove pet čišćenja rublja ipak znači za kupca uštedu, ako kupuje rublje izrađeno prema ovom pronalasku, a pored toga se nosi stalno novo higijensko, besprekornog oblika, dobrog kroja, savršeno uštirkanom i uglačano rublje i ne treba sa boriti sa zavodima za čišćenje.

Bitnost pronalaska sastoji se u tome, da se umetak gradi od materijala, koji upija vlagu, može da se deformiše, da se dobro impregnira na pr. od slojeva netuikalisan hartije, slojeva kartona, i umetak impregniramo štirkom sa obe strane i drugim apretirajućim materijalima, na unutrašnjoj strani umetka pritvrđujemo takvu platnenu oblogu, koja ne dopire do ivice umetka, sa spoljašnje strane umetka pritvrđujemo takvu platnenu oblogu, koja u svakom pravcu prelazi ivice umetka, štrčeće ivice spoljašnje platnene obloge previjamo preko ivica umetka i na unutrašnjoj strani umetka pritvrđujemo ih iznad unutrašnje platnene obloge, na mestima predviđenim za rupe za dugmad sa unutrašnje strane pritvrđujemo zaseban poklopni list, rupe ispupčimo, pored prevojnih linija utisnemo oluke i rublje ispeglamo na kranji oblik.

Postupak, koji se uopšte može upotre-



biti za ma kakvo štirkanu rublje, je izložen prema priloženom nacrtu u primera radi uzetom obliku izvođenja u vezi sa dvostrukom ogrlicom.

Sl. 1 pokazuje dvostruku ogrlicu u razvijenom stanju sa unutrašnje strane, izrađenu prema postupku pronalaska. Sl. 2 je vertikalni presek po liniji II—II kroz jezuk dvostruke ogrlice i kroz prednju rupu za dugme. Sl. 3 je horizontalan presek duž linije III—III po sl. 1. Sl. 4 je vertikalni presek po liniji IV—IV sl. 1. Sl. 5 predstavlja u većoj srazmeri izgled ozgo drugog primera izvođenja rupe za dugme. Sl. 6 je vertikalni presek po liniji VI—VI na sl. 5, dok je sl. 7. sličan presek sa sl. 6 odnosno to je izgled sa strane posle spljoštavanja umetka za rupu dugmeta.

Objašnjavajući sliku 1, sa 1 smo obeležili umetak dvostruke ogrlice, sa 2 unutrašnju platnenu oblogu, sa 3 spoljašnju platnenu oblogu, a ivice spoljašnje obloge 3, previjene preko unutrašnje obloge 2, sa 3a, 3b, 3c, 3d, 3e, a sa 4 prednje rupe za dugmad, sa 5 zadnju rupu za dugme, sa 6 platnene jezike u vidu slova L, koji pokrivaju oko prednjih rupa sa unutrašnje strane ogrlice unutra previjene ivice spoljašnje obloge 3, sa 7 unutrašnji prevojni žljeb, utisnut pored prevojne linije dvostruke ogrlice.

Umetak od 1 umesto od platnene trake može da se izradi od materijala labave konstrukcije, dobre upijačke moći, koji se za stalno može deformisati i ne sadrži boje, celishodno od netukalisane hartije, upijačke hartije, kartona.

Od većih listova, koji u slojevima leže jedan na drugom isečeno u ravni razvijenu ogrlicu, štancujemo je ili je istesterišemo. Umetak 1 impregniramo u rastvoru uobičajenih sredstava kod fabrikacije štirkanog rublja. Na unutrašnjoj strani umetka 1 lepimo unapred skrojenu platnenu oblogu 2. Unutrašnja platnena obloga 2 ne dopire do ivica umetka 1. Zatim na spoljašnju stranu umetka 1 lepimo spoljašnju platnenu oblogu 3, a ivica 3a, 3b, 3c, 3d, 3e obloge 3 previjamo i lepimo preko ivica unutrašnje obloge i na mestima za spoljašnje rupe za dugmad preko ivica 3b, 3c, 3d, 3e odnosno preko unutarne obloge 2 lepimo platneni list 6, koji je bitno oblika L. Platneni list 6 premoštava ugao obrazovan ivicama 3d, 3e i na tom uglu štifi ogrlicu od kidanja.

Zatim oluk 7 utiskujemo toliko duboko u ogrlicu, da se umetak 1 u delu ispod olučića 7 stanji. Istovremeno alatima za bušenje isečemo rupe za dugmad 4, 5, i ivice rupa za dugmad presujemo povećanom snagom. U datom slučaju u ivice rub-

lja i oko rupa za dugmad utiskujemo u spoljašnjoj površini udubljenja 8, koja daju izgled šava. Rublje se gladi, savija pegla i glača poznatim mašinskim uređajima isto, kao što se radi kod farikacije sadašnjeg rublja.

Rupa za dugme 4 oblaže se posle bušenja impregniranom platnenu trakom 9, na način prema slikama 5—7. Platnena traka 9, u bitnosti oblika U, pokriva isečene ivice rupa za dugme 4 i njeni gornji krajevi 4<sup>a</sup> i donji krajevi 4<sup>b</sup> su previjeni na polje (sljoštene su) sl. 7. Povijanje i spljoštavanje vrši se takvim alatom za presovanje, koji ispunjava rupu dugmeta između platnene trake i na taj način sprečava da se rupa za dugme zatisne. Traka 9 pokriva sečene ivice rupe za dugme, dok s druge strane sprečava kidanje te rupe na ugroženim mestima i na proširenju. Mesto rupe za dugme se tako jako presuje, da nestaje razlike visine usled trake 9.

Prema sl. 1 unutrašnja ivica 3<sup>b</sup> proširava se celishodno u blizini zadnje rupe dugmeta 5.

Za vreme peglanja u impregniranom umetku 1 upijeni štirak i drugi apretirajući materijali dospu na površinu najvećim delom. Umetak 1, koji se može deformisati, omogućava, da za vreme fabrikacije izdignute ivice dođu u istu ravan sa ostalim delovima rublja posle peglanja.

Kod letnjih dvostrukih ogrlica i dvostrukih ogrlica za igranke štirkanu u manjoj meri obloge 3 i delove obloge 1, okrenutih vratu, da ogrlica bude u stanju, da lakše upije u sebe znoj.

U datom slučaju kod dvostrukih ogrlica je vratu bliži deo umetka 1 tanje izrađen.

Impregniranje se može vršiti zajedničkim radnim postupkom sa lepljenjem unutrašnje i spoljašnje obloge.

U datom slučaju delovi impregnirajućeg materijala, koji pokrivaju umetak, mogu se upotrebiti umesto drugog lepka za pritvrđenje spoljašnje i unutrašnje obloge od platna. Kod dvostrukih ogrlica, radi dalje uštede u proizvodnji, pravi se unutrašnja obloga od hartije, čija spoljašnjost liči na platno.

#### Patentni zahtevi :

1. Postupak izrade štirkanog rublja, naznačen time, da se umetak (1) obrazuje od materijala, koji upija vlagu, može da se deformiše i dobro da se impregnira na pr. od netukalisanih slojeva hartije, slojeva kartonske hartije, zatim što taj umetak impregniramo sa obe strane štirkom i apretirajućim materijalom, te na unutrašnjoj strani umetka pritvrđujemo takvu platnenu oblo-



gu, koja ne dopire do ivica umetka, a na spoljašnjoj strani pritrđujemo takvu platnenu oblogu, koja u svakom prelazi preko ivica umetka, te štrčeće ivice spoljašnje platnene obloge previjemo preko ivica umetka i na unutrašnjoj strani pritrđujemo iznad unutrašnje platnene obloge, na mestima predviđenim za rupe za dugmad sa unutrašnje strane rublja pritrđujemo zasebno poklopne listove, izbijamo rupe za dugmad, utiskivamo u rublje pored prevojnih linija olučice i rublje najzad peglamo u definitivne oblik.

2. Oblik izvođenja postupka prema patentnom zahtevu 1, naznačena time, da utiskujemo udubljenja pored ivica i oko rupa za dugmad, koja imitiraju šav.

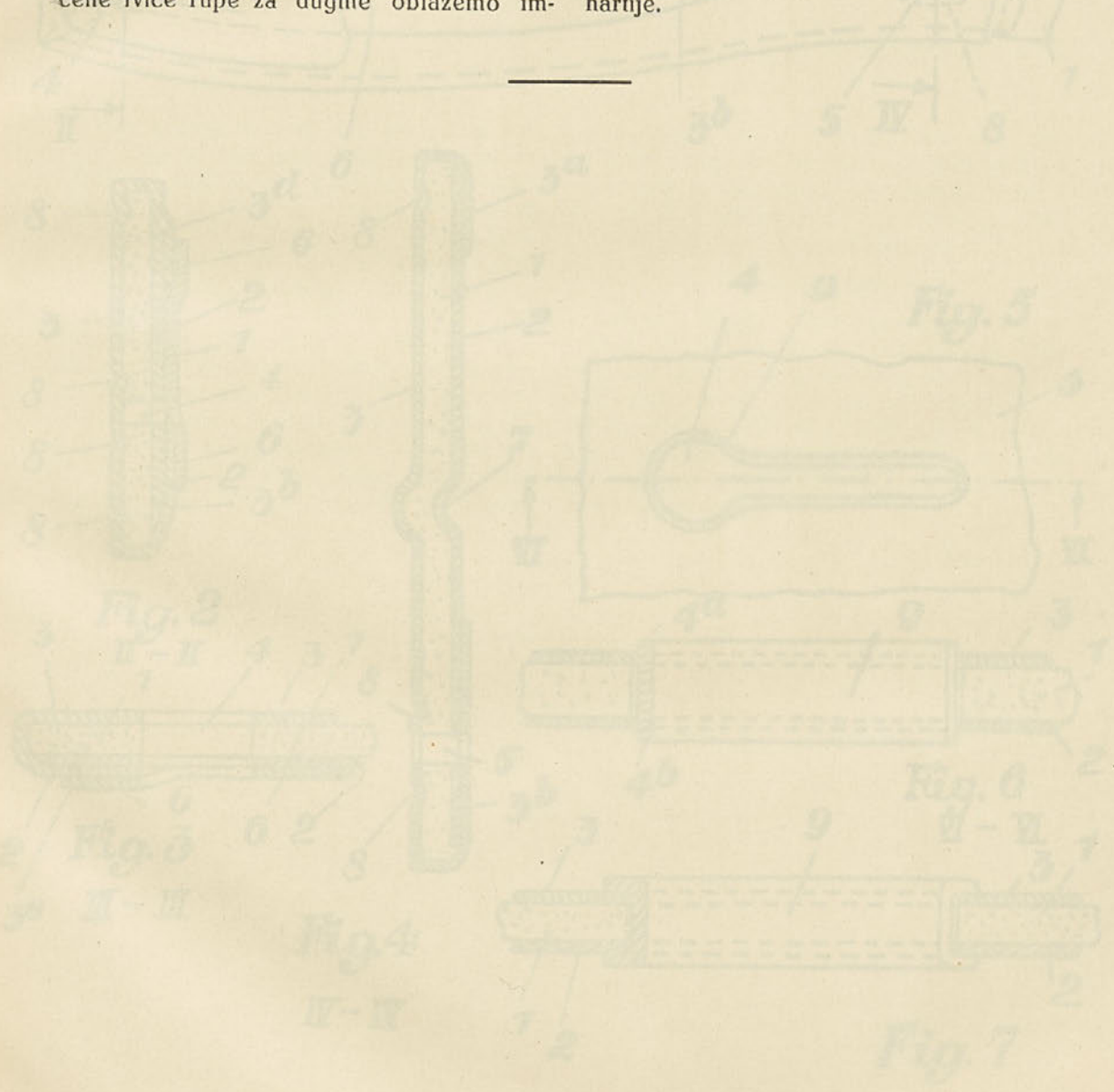
3. Oblik izvođenja postupka prema patentnom zahtevu 1, naznačen time, da isečene ivice rupe za dugme oblažemo im-

pregniranom platnenom trakom i gornje i donje rubove platnene trake spljoštavamo u vidu poruba.

4. Oblik izvođenja postupka prema patentnom zahtevu 1, za letnje dvostruke ogrlice i za ogrlice za igranje, naznačen time, da se deo umetka, koji je bliži vratu izvodi tanji i od materijala, koji jako upija vlagu.

5. Oblik izvođenja postupka prema patentnom zahtevu 1, naznačen time, da se zajedničkim radnim postupkom vrši impregnisanje spoljašnje i unutrašnje platnene obloge sa pritrđivanjem na umetku.

6. Oblik izvođenja postupka prema patentnom zahtevu 1, za dvostruke ogrlice, naznačen time, da se na unutrašnjoj strani umetka pritrđuje platnu slična obloga od hartije.







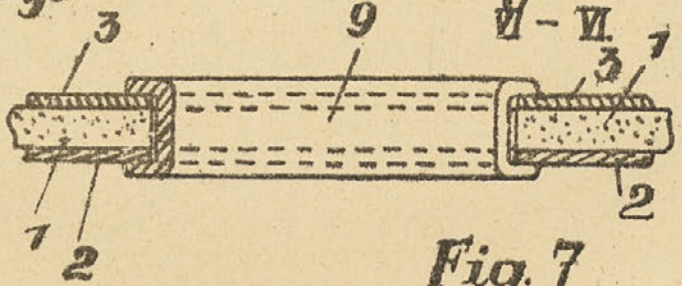
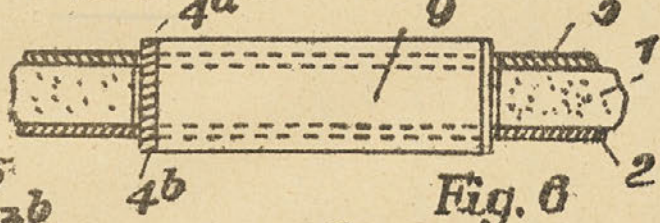
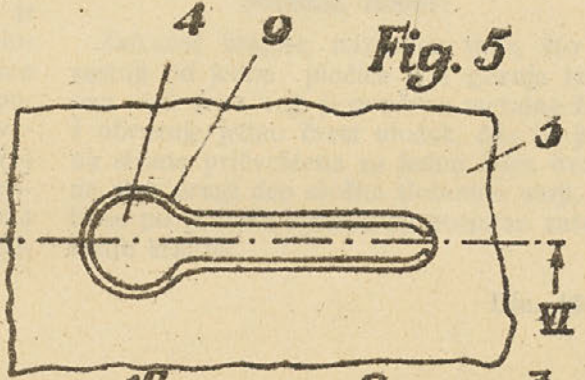
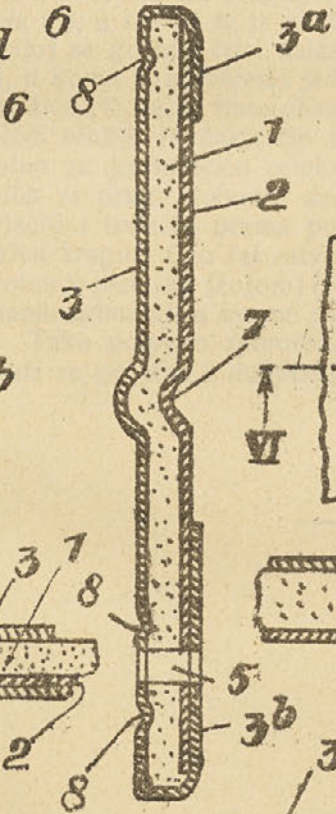
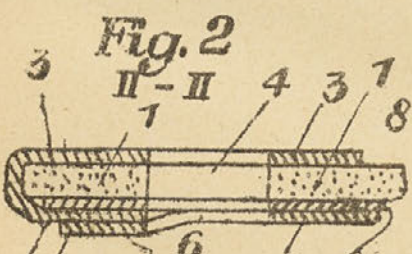
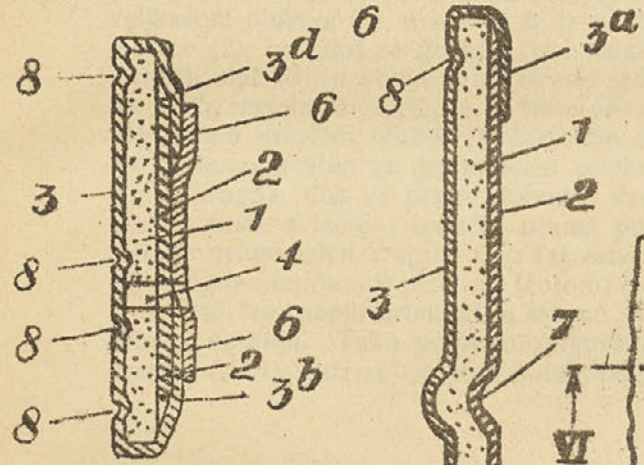
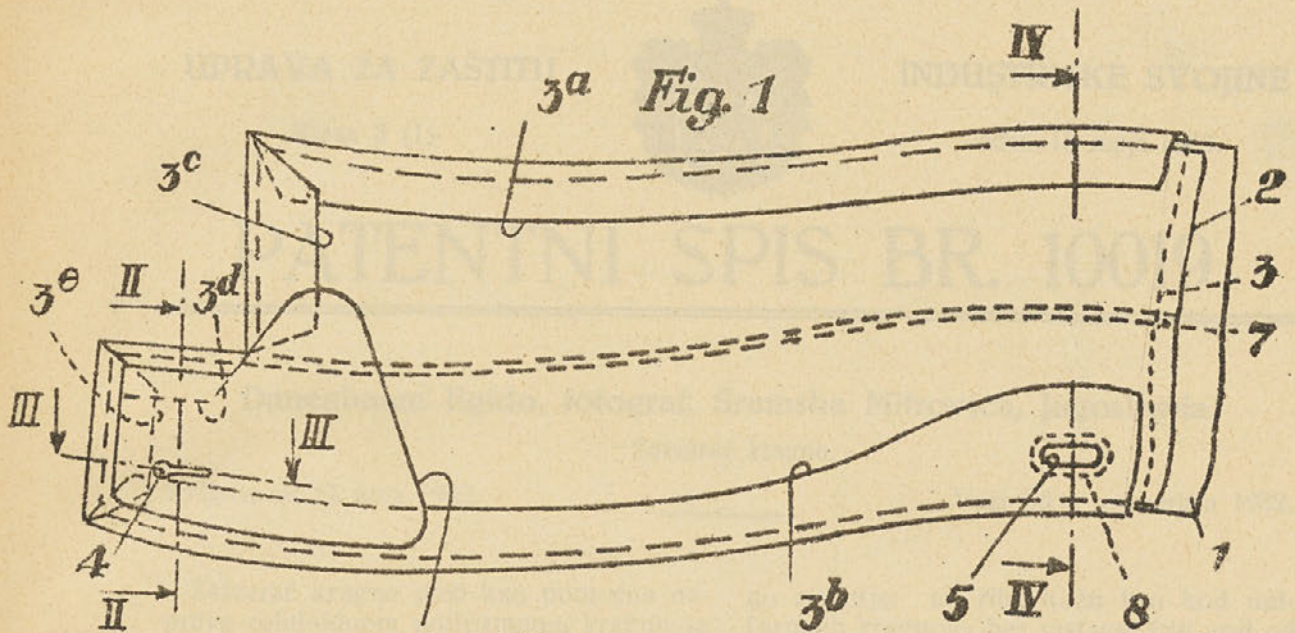


Fig. 3  
III-III

Fig. 4  
IV-IV

Fig. 6  
V-V

Fig. 7



