



PATENTNI SPIS BR. 9767

Jovanović V. Ljubomir, Beograd, Jugoslavija.

Postupak za izradu materijala za roletne u vidu ripsastog tkiva.

Prijava od 16 maja 1932.

Važi od 1 avgusta 1932.

Ovaj pronalazak se odnosi na postupak za pravljenje materijala za roletne u vidu ripsastog tkiva, a cilj mu je da stvori takav materijal za roletne, koji će biti bolji i trajniji od dosadašnjeg materijala, a čija će izrada biti mnogo jednostavnija, brža i jeftinija.

Dosadašnji materijal u vidu ripsastog tkiva sastojao se zapravo iz dve vrste materijala, t. j. iz pamučnih osnovnih niti i iz drvenih štapića, koji su u vidu potke bili utkani u osnovne niti, roletne napravljene iz ovakvog materijala imale su sledeće nedostatke:

Prilikom zatvaranja prozora, ako su roletne spuštene, često se dešava da se roletne priklješte između prozora, ili između prozora i prozorskog okvira, što izaziva lomljenje štapića i kvarenje cele roletne, jer se pojedini štapići ne mogu zameniti.

Ali i sama izrada materijala t. j. izrada tkiva od osnovnih pamučnih niti i drvenih štapića u vidu potke skupa je i zametna. Već sami gubitci na materijalu usled lomljenja drvenih štapića vrlo su veliki. Tako se na pr. već prilikom transporta slomi po pr. 10% štapića, jer krajnji štapići snopa štapića (pojedini snop ima težinu od po pr. 20 kg) ne mogu izdržati manipulaciju pri transportu. Osim toga, prilikom provlačenja drvenih štapića kroz cev osnovnih niti, za vreme tkanja, slomi se po prilici daljnjih 15% drvenih štapića. Ovi gubitci su znatni, ako se uzme u obzir da na jedan dužni metar materijala za roletne dolazi po prilici 330 drvenih štapića.

Izrada tkiva odnosno uvlačenje drvenih štapića u cev osnovnih niti takođe je ote-

žano, usled neravnosti (rapavosti) pojedinih štapića, jer ovi zapinju za osnovne niti i kidaju ih, pa se proizvodnja tkiva usporava zametnim vezivanjem osnovnih niti. Ali i kad je štapić već bio proturen, najmanji defekt na drvetu štapića izazivao je njegovo lomljenje prilikom zatvaranja zeva i priteanja (udaranja) brdom. Ovakvi defekti u tkivu obično se odmah i ne primećuju, pa se pojave tek prilikom krojenja roletni. Pošto je dužina tkanja obično izračunata za izvestan broj normalno dugačkih roletni, jasno je da takvi defekti izazivaju velike gubitke na već gotovom materijalu.

Ovim pronalaskom uklanjaju se svi navedeni nedostaci, gubici su svedeni na najmanju meru, a izrada je jednostavna, ekonomična i brza i moguća je i sa najjednostavnijim mašinama. Roletne napravljene prema ovom postupku ne mogu se slomiti, pa im je time znatno povećano trajanje upotrebe.

Prema ovom pronalasku, postupak za pravljenje materijala za roletne u vidu ripsastog tkiva sastoji se u sledećem:

Na svakom stroju za tkanje (na pr. i na običnom primitivnom razboju) zategnu se osnovne niti tako, da celokupna širina razapetih niti bude jednaka punoj širini otvora prozora za koje je predviđena izrada roletni. Kao potka upotrebljava se višestruko upređena nit, čiji je prečnik nekoliko puta veći od prečnika osnovnih niti, a ta razlika u prečnicima potke i osnovnih niti upravlja se prema tome da li se želi dobiti jače ili slabije istaknut karakter ripsastog tkiva, kojim se podražava izgled utkanih drvenih štapića. Potka se sada pro-

vlači ovamo-onamo kroz zev osnovnih niti, a pomoću uobičajenog čunka, i na taj se način postizava jednostavna, laka i brza proizvodnja materijala za roletne u vidu ripsaste tkanine.

Prilikom provlačenja potke kroz zev osnovnih niti, obrazuju se na obim podužnim stranama tkiva petlje potke, koje se, pošto nisu stegnute brdom u osnovne niti, nešto prošire (poveća im se prečnik usled slobodnog širenja upredenih strukova potke) tako da obe podužne ivice tkiva ispadaju deblje od delova potke, stegnutih između osnovnih niti. Ovakav materijal ne bi se mogao neposredno upotrebiti za pravljenje roletne (iz estetskih razloga) jer bi se namotavanje roletne oko njihovog držača, vršilo nepravilno usled zadebljanih podužnih ivica tkanja. U tu svrhu seku se ti zadebljani podužni rubovi i na taj se način dobija materijal za roletnu koji je nešto uži od samog prozorskog okvira, za koji su roletne namenjene, tako da se roletne mogu nesmetano dizati i spuštati, a osim toga materijal ravno mereno naleže na držač roletne po celoj širini roletne a pri namotavanju odnosno odmotavanju (dizanju i spuštanju) roletne.

Otpaci, koji nastaju odsecanjem podužnih ivica roletne ne dolaze u obzir, u poređenju sa roletnama utkanim štapčićima, jer je i tamo potrebno podužno otsecanje

krajeva, pri čemu je ono skupčano sa opasnošću lomljenja drvenih štapčića.

Iz napred izloženog jasno se vide velika preimućstva ovog postupka, kojim se pored krajnje ekonomičnosti u materijalu, vremenu i izradi dobija nov materijal za roletne, koji ima i to dobro svojstvo da je nesalomljiv. Osim toga, proizvodnja ovog novog materijala može se vršiti sirovinama kojih u dovoljnim količinama ima u zemlji (mesto pamuka mogu se upotrebiti eventualno niti od lana, beljene kudjelje, ili i vunene niti), a otpada uvoz iz inostranstva drvenih štapčića koji se kod nas ne izrađuju, tako da se ovaj novi industrijski proizvod može proizvoditi potpuno nezavisno od strane industrije.

Patentni zahtev:

Postupak za izradu materijala za roletne u vidu ripsastog tkiva, naznačen time, što je osnova tkanja jednaka punoj širini otvora prozora i što je protkana, prema osnovnim nitima znatno debljom višestruko upredenom potkom, koja utkana u osnovu podražava izgled u osnovu utkanih drvenih štapčića i što se podužni krajevi takog ripsastog tkiva, na kojima se nalaze presa-
vijanjem zadebljane petlje potke odsecaju, da bi slojevi tkiva, skrojenog u roletnu, ravnomerno nalegali po celoj širini na držač roletne, prilikom dizanja i spuštanja roletne.