

Винахід відноситься до способів виготовлення упаковки та може бути вико-ристований для пошиття багатшарових чохла для зберігання та транспортування різноманітних виробів споживачами.

Для захисту від механічних пошкоджень, для збереження зовнішнього вигляду та укріплення від метрологічних умов, а саме: дощу, снігу тощо споживачі використовують різні види контейнерів, пакування, чохла тощо.

Так, відомий контейнер для штучного вантажу, що має зовнішні і внутрішні стінки та днища до відповідних стінок, між якими, у зазорах розташовані розпірні клинни назустріч один одному з можливістю взаємодії похилими гранями. Причому, клинни, що опираються на зовнішні стінки та днище виконані складеними, між складовими частинами котрих розташовані пружні елементи [див. Авторське свідоцтво СРСР № 1400965, від 25.07.86, МПК В65D 81/02, 85/38].

Таке виконання контейнеру дозволяє при транспортуванні штучного вантажу забезпечити амортизаційні властивості пристрою, що дає можливість точним виробам усередині контейнеру менше залежить від динамічних коливань при їх транспортуванні.

Недоліками такого контейнеру є складність та масивність його конструкції, що спричиняє зростання трудомісткості та загальної ваги контейнера, що доставляє незручності споживачеві. Крім того, жорсткість конструкції контейнеру не дозволяє використовувати в ньому для зберігання нестандартні вироби та речі різної форми.

Також відомий спосіб виготовлення кришки та корпусу чемоданів, при якому після викроювання складових деталей, між основним матеріалом, виконаного у вигляді чохла з кранцем, та підкладкою встановлюють прокладку - ботан нерухомо у пазу кранця у бокових стінках та з'єднують. При цьому, основним матеріалом затискують прокладку шляхом затягування, а підкладку заправляють під вільний кінець на кранці та пришивають її по периметру до кранця [див. Авторське свідоцтво СРСР №1557098 від 30.07.87, МПК В68F 1/00]. Причому, цей спосіб використовують для виробів, які мають напівжорстку конструкцію та направлений на зростання його технологічності.

Недоліками такого винаходу є направленість способу на скорочення часу при встановленні прокладки між підкладкою та основним матеріалом у вигляді чохла шляхом їх прошивання, що робить прокладку нерухомою, а також встановлення прокладки у бокових стінках складових частин виробу додає жорсткості тільки цим місцям конструкції, що знижує загальну надійність виробу, виготовленого таким способом.

В основу винаходу поставлена задача забезпечити зростання надійності, а саме схоронності різноманітних виробів, розширення використання багатшарових чохла за призначенням та підвищення зручності при їх використанні споживачами.

Поставлена задача вирішується тим, що спосіб виготовлення багатшарових чохла, при якому викроюють складові деталі з основного матеріалу та підкладок до них, встановлюють прокладки між основним матеріалом та підкладкою у бокових стінках, з'єднують основний матеріал деталей з підкладкою, після чого формують готовий виріб за допомогою з'єднання складових деталей, відповідно винаходу, відповідні підкладки до всіх деталей виробу викроюють складеними, а у місці стику кожної складеної підкладки встановлюють застібки, після чого їх з'єднують з основним матеріалом деталей і далі формують готовий виріб шляхом з'єднання складових деталей, після цього у прорізи підкладок всіх деталей, де встановлені застібки, вставляють пружні прокладки, закривають застібки і вивертають готовий виріб, крім того застібки на всіх підкладках додатково прикривають захисними клапанами та з метою розширення сфери використання, основний матеріал всіх складових деталей виробу роблять складеними, до стиків яких прикріплюють застібки та з'єднують із суцільною підкладкою кожної деталі, потім формують готовий виріб шляхом з'єднання складових деталей, після чого вивертають готовий виріб та у прорізи в основному матеріалі всіх деталей, де встановлені застібки, вставляють пружні прокладки і закривають застібки.

Крім того, застібки, які використані у готовому виробі використовують у вигляді застібок-блискавок усіх типів, або галантерейних кнопок, або ґудзиків, або липкої застібки, а пружні прокладки виробу виконують із полімеру, гуми, пластику, поролону або їх сполучень. При цьому, додатково захисні клапани для застібок виконують шляхом напуску матеріалу підкладки на них з подальшим закріпленням або у вигляді окремого елемента.

Заявлений винахід пояснюється кресленням, де:

на Фіг.1 зображений загальний вигляд виробу, виготовлений даним способом в аксонометрії з площинним перерізом;

на Фіг.2 - одна із складових деталей виробу перед з'єднанням (встановлення застібок на складених підкладках);

на Фіг.3 - загальний вигляд виробу, виготовлений даним способом в аксонометрії, при якому застібки встановлені зовні;

на Фіг.4 - одна із складових деталей виробу перед з'єднанням (встановлення застібок на частинах основного лицьового матеріалу).

Багатшаровий чохол виготовлений із складових деталей, кожна із котрих має основний лицьовий матеріал 1, підкладку 2, яка складається з двох частин, що утворюють проріз 3. На стиках частин підкладок 2 у всіх деталях виробу встановлена застібка 4. Поміж основним лицьовим матеріалом 1 та підкладкою 2, у сформованій порожнині після їх з'єднання, розташована пружна прокладка 5, яка встановлена у всіх деталях виробу. Для вкривання застібок 4 використовують захисний клапан 6, який виконують або самостійним елементом у вигляді стрічки, або з додаткового матеріалу підкладки 2, який враховують при її викроюванні.

Спосіб виготовлення багатшарових чохла здійснюється таким чином.

Попередньо викроюють основний лицьовий матеріал 1 та підкладку 2 для всіх деталей виробу. Причому, підкладку 2 роблять із двох частин, к стикам котрих пришивають застібку 4. З'єднують застібку 4 та утворюють суцільну підкладку 2, яка дорівнює по розмірам відповідному основному матеріалу 1 кожної деталі. Після цього готові підкладки 2 до їх відповідних деталей із основного матеріалу 1 та отримують готові складові деталі виробу.

Далі, навиворіт, зшивають готові складові деталі, сторона до сторони і формують готовий виріб - чохол. Потім роз'єднують застібку 4 на підкладці 2 та в проріз 3 встановлюють пружну прокладку 5, яка може складатися із декілька елементів, в залежності від умов зберігання речей у такому чохла.

Після чого, закривають застібку 4 на всіх деталях чохла, встановлюють захисні клапани 6 та вивертають чохол.

При необхідності, коли за умовами зберігання речей потрібно весь внутрішній об'єм чохла зробити без зайвих деталей та елементів, тоді застібки 4 встановлюють на основний лицьовий матеріал 1.

У цьому випадку, основний лицьовий матеріал 1 роблять складеним із двох частин, к стикам яких пришивають застібки 4, а підкладку 2 викроюють суцільною і подальші всі операції виконують за вищенаведеним способом. Тільки після формування готового чохла, його вивертають, роз'єднують застібки 4, встановлюють пружні прокладки 5 та закривають застібки 4.

Приклади конкретного виконання (Фіг.1, Фіг.3)

1. Для виготовлення багатошарового чохла, наприклад для переносного комп'ютера - ноутбука, заготовки основного лицьового матеріалу викроюють із технологічної тканини типу полі естера товщиною 0,8...1,5мм, а підкладку викроюють із нейлону товщиною 0,25...0,9мм. Причому, підкладку роблять із двох частин, до одної із котрих додають матеріалу на розмір захисного клапану.

До стиків підкладки пришивають застібку у вигляді застібки-блискавки. Після чого, збирають складку на підкладці із доданого матеріалу та зшивають її, щоб утворився клапан і з'єднують застібки-блискавки.

Далі зшивають лицьовий матеріал з відповідною підкладкою у всіх деталях чохла по заданим розмірам та одержують готові стінки - бокові, передні, задні, верхні, нижні, днище та інші необхідні деталі, зшивають їх до купи та формують заданий вигляд чохла.

Потім роз'єднують застібки-блискавки на всіх деталях чохла та у відкриті отвори вставляють пружні прокладки із спіненого поліетилену типу МФП-1 або МФП-4 та поролону і закривають застібку-блискавку. Після цього, застібку-блискавку накривають захисним клапаном, який зшитий на підкладці з додаткового матеріалу та пришивають його другий кінець. По закінченню чохол вивертають і він готовий до використання.

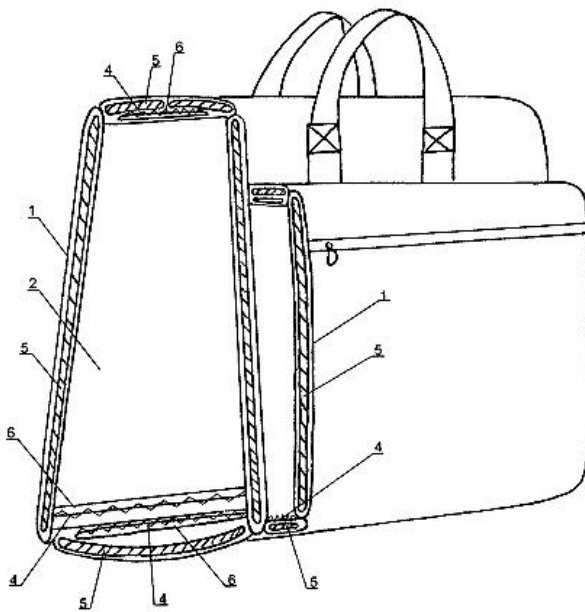
2. Для виготовлення багатошарового чохла для музичних інструментів, наприклад для ексклюзивної електрогітари є необхідність встановити застібки на лицьовій поверхні чохла та визволити його внутрішній об'єм від зайвих елементів.

Для цього, підкладку із нейлону товщиною 0,25...0,9мм викроюють суцільною для усіх деталей чохла, а лицьовий матеріал із технологічної тканини типу поліестера товщиною 0,8...1,5мм викроюють складеним із двох частин теж для усіх деталей чохла. Далі до стиків лицьового матеріалу пришивають застібки-блискавки, які потім закривають.

Після цього, спосіб виготовлення чохлів здійснюється аналогічно способу наведеному у першому прикладі, тобто зшивають та формують заданий вигляд чохла навиворіт. Далі чохол вивертають, відкривають застібки-блискавки та після встановлення пружних прокладок із поролону їх закривають.

Заявлений спосіб використовується Київським приватним підприємством „CORNERSTONES" для пошиття різноманітних чохлів для великої кількості будь-яких речей за побажанням споживачів.

Запропонований спосіб виготовлення багатошарових чохлів дозволяє підвищити надійність, а саме схоронність виробів та підвищити зручність в користуванні споживачами.



Фіг. 1

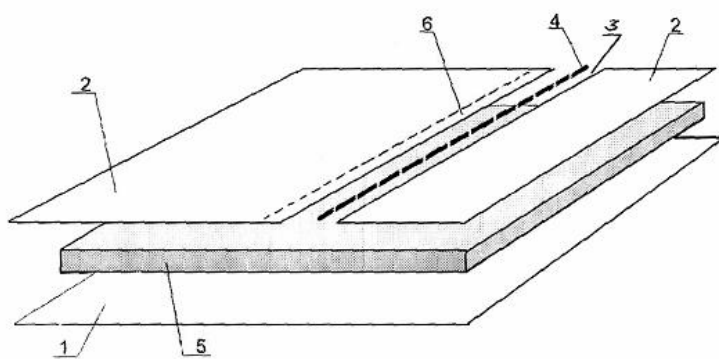


Fig. 2

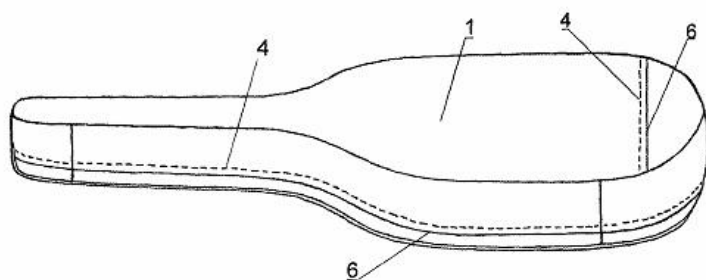


Fig. 3

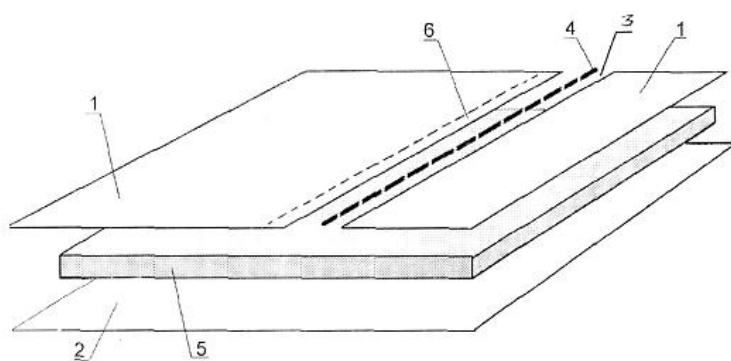


Fig. 4