

Винахід відноситься до легкої промисловості та може бути використаний для пошиття футлярів для книг будь-яких форматів, які призначені для зручності в користуванні їх споживачем та тривалого зберігання.

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 кранцю [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. Крім того, таким способом виготовляють тільки дорожні чемодани.

Також відомий спосіб виготовлення багатошарових чохлів, при якому викроюють складові деталі з основного матеріалу та підкладок до них, встановлюють прокладки між основним матеріалом та підкладкою, причому відповідні підкладки до всіх деталей виробу викроюють складеними, а у місці стику кожної складеної підкладки встановлюють застібки, після з'єднують складові деталі і між основним матеріалом та підкладками встановлюють пружні прокладки, і далі формують готовий виріб. Потім встановлюють захисні клапани над кожною застібкою і вивертають виріб [див. заявка України № а 2005 01004 від 04.02.2005р., МПК В65D 81/02, В68 F 1/00]. Крім того, відповідно цього технічного рішення і основний матеріал кожної деталі виробу виконують складеним, а відповідні підкладки роблять суцільними і також в місцях стиків встановлюють застібки та пружні прокладки. При такому виконанні виробу сформований чохол не вивертають.

Недоліками такого рішення є наявність еднальних швів на поверхні виробу у будь-якому місці, або усередині чохла, або зовні його, що призводить до механічного пошкодження та стирання швів, а в остаточному підсумку знижує надійність виробу та скорочує термін його експлуатації.

В основу винаходу поставлена задача забезпечити зростання надійності та збільшити термін експлуатації футлярів для книг, що дає можливість підвищити зручність в користуванні споживачами та тривале їх зберігання.

Поставлена задача вирішується тим, що спосіб виготовлення футлярів для книг, при якому викроюють складові деталі з основного матеріалу та підкладок до них, встановлюють прокладки між основним матеріалом та підкладкою, з'єднують складові деталі, після чого формують готовий виріб, відповідно винаходу, попередньо пришивають застібку к фалдам, які вставляють між лицьовими сторонами складових частин ботана та застрочують їх з торців, далі вивертають ботан навиворіт, встановлюють прокладку і зшивають інші сторони ботана, потім прокладку, яку укладають на виворотну сторону стінки, що є основним матеріалом, саму стінку лицьовою поверхнею та ботан з однією половиною застібки спільно пришивають по периметру, до котрих пришивають по розміру стінки попередньо підготовлені підкладки у вигляді клапанів по периметру таким чином, щоб між ними був проріз і вивертають половину сформованого футляра через цей проріз, далі формують готовий виріб шляхом пришивання по периметру другої стінки, де на виворотній стороні укладена прокладка та ботан з другою половиною застібки, до яких також пришивають по розміру стінки попередньо підготовлені підкладки у вигляді клапанів по периметру таким чином, щоб між ними був проріз, через який вивертають другу половину виробу.

При цьому, складові деталі виробу пришиваються однорядними швами.

Заявлений винахід пояснюється кресленням, де:

на Фіг.1 зображений загальний вигляд виробу, виготовлений даним способом ;

на Фіг.2 - розгорнутий футляр, вигляд зсередини;

на Фіг.3 - розгорнутий футляр, вигляд зовні;

на Фіг.4 - розріз А-А по Фіг.2.

Футляр для книг виготовлений із складових деталей і має основний лицьовий матеріал, виконаний у вигляді передньої стінки 1 та задньої стінки 2, які з'єднуються за допомогою ботана 3, що складається із внутрішнього та зовнішнього елементів. На внутрішні поверхні передньої 1 та задньої 2 стінок встановлені клапани 4, які складені з двох частин для кожної стінки з утворенням прорізу між собою і одночасно виконують функції підкладок. Поміж передньою 1 та задньою 2 стінками та відповідними клапанами 4 встановлена прокладка 5, а також між внутрішнім та зовнішнім елементами ботану 3 теж встановлена прокладка 6. По краям як передньої 1, так і задньої 2 стінок по всьому периметру за допомогою фалди 7 встановлена застібка 8.

Спосіб виготовлення футляра для книг здійснюється таким чином.

Попередньо викроюють всі складові деталі футляра, а саме - передню 1 та задню 2 стінки, внутрішній та зовнішній елемент ботана 3, дві деталі фальди 7 та чотири клапана 4. Спочатку, дві деталі фалди 7 пришивають по черзі до застібки 8 з двох сторін однорядним швом, тобто застібка 8 роз'єднана і складена з двох частин. Встановлюємо внутрішній та зовнішній елементи ботана 3 лицьовими поверхнями таким чином, щоб одна із деталей фалди 7 з однією частиною застібки 8 знаходились між ними та застрочують торцеві сторони ботана 3 з двох сторін. Далі вивертають ботан 3, при цьому шви знаходяться усередині та утворюється своєрідне замкнуте коло із фалди 7 та частини застібки 8, які зшиті з ботаном 3. Потім вставляють прокладку 6, при необхідності, та застрочують бокові сторони ботана 3.

Після цього, прокладку 5 встановлюють на передню стінку 1 та раніше зшитий ботан 3 з частиною застібки 8 з фалдою 7, що утворили замкнуте коло спільно пришивають по периметру стінки 1 однорядним швом з певним припуском.

Далі попередньо підготовлюють чотири клапана, а саме, два клапана підвертають і прошивають. Потім кожний підвернутий клапан накладають на не підвернутий таким чином, щоб одна пара відповідала по розміру передньої стінки 1, а друга - задньої стінки 2 та скріплюють їх по краям так, щоб між з'єднувальними клапанами

був проріз. Таким чином підготували внутрішню підкладку для двох стінок футляру.

Далі до лицьової поверхні передньої стінки 1 прикладають відповідну внутрішню підкладку, сформовану із двох клапанів 4, лицьовою поверхнею та пришивають однорядним швом тільки по боковим сторонам. Після цього, вивертають передню стінку 1 через проріз між клапанами 4 та отримують готову половину футляру. При цьому, всі скріпні шви, що з'єднують складеш деталі розташовані усередині між стінкою 1 та підкладкою, виконаної із двох клапанів 4.

Таким самим способом виконують і другу половину футляру, а саме, другу деталь фалди 7, яка зшита з другою частиною застібки 8 та ботаном 3, а також прокладку 5, що встановлена на задню стінку 2 спільно пришивають по периметру стінки 2 однорядним швом з певним припуском. Далі, вже попередньо підготовлену другу внутрішню підкладку, що виконана із двох клапанів 4, лицьовою поверхнею прикладають до лицьової поверхні задньої стінки 2 та пришивають однорядним швом тільки по боковим сторонам. Після цього, вивертають задню стінку 2 через проріз між клапанами 4 та отримують готову другу половину футляру. При цьому, також всі скріпні шви, що з'єднують складені деталі розташовані усередині між стінкою 2 та підкладкою, виконаної із двох клапанів 4.

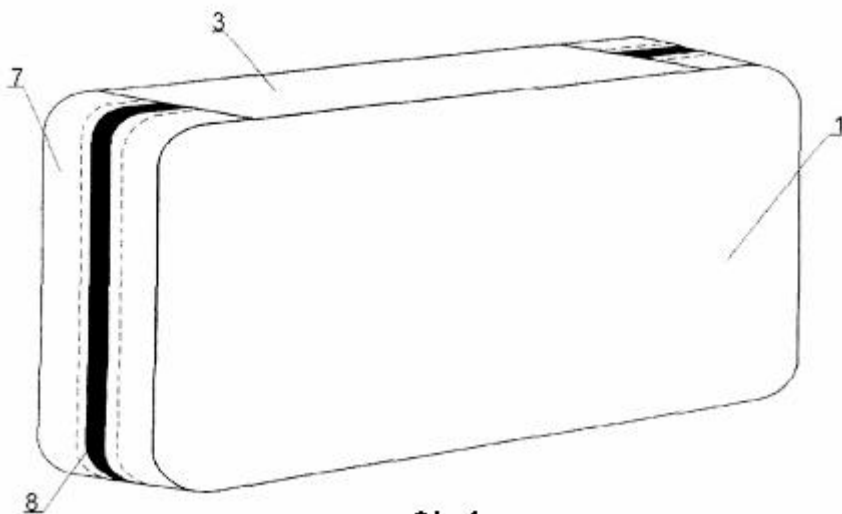
Завершують процес випрямлення кутів футляру та закриттям застібки 8 (див. Фіг.1).

Приклад конкретного виконання

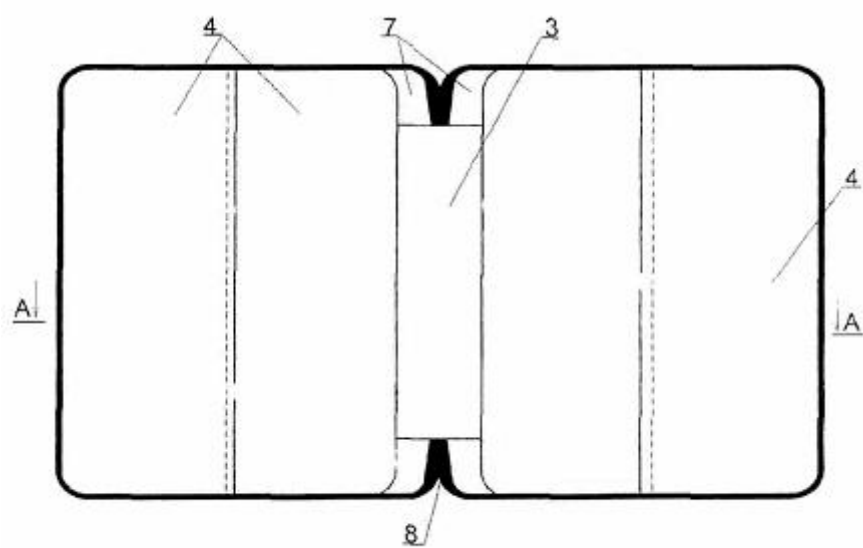
Для виготовлення футляру, наприклад для книги у м'якому переплетінні форматом 125x185мм, спочатку викроюють складові його деталі з певним припуском, а саме передню стінку, задню стінку, ботан, що має зовнішній та внутрішній елементи, чотири клапана та фальду, що складається з двох частин. Передня та задня стінки, зовнішній елемент ботану та дві частини фальди викроюють із технологічної тканини типу поліестера товщиною 0,8...1,5мм, а чотири клапана та внутрішній елемент ботану викроюють із нейлону товщиною 0,25...0,9мм. Прокладки для передньої та задньої стінок і ботану викроюють із спіненого поліетилену типу МФП-1 або поролону товщиною 2,0...3,0мм також з певним припуском.

Починають пошиття футляру з пришиття застібки к двом деталям фалди і далі виконують процес по вищенаведеному способу.

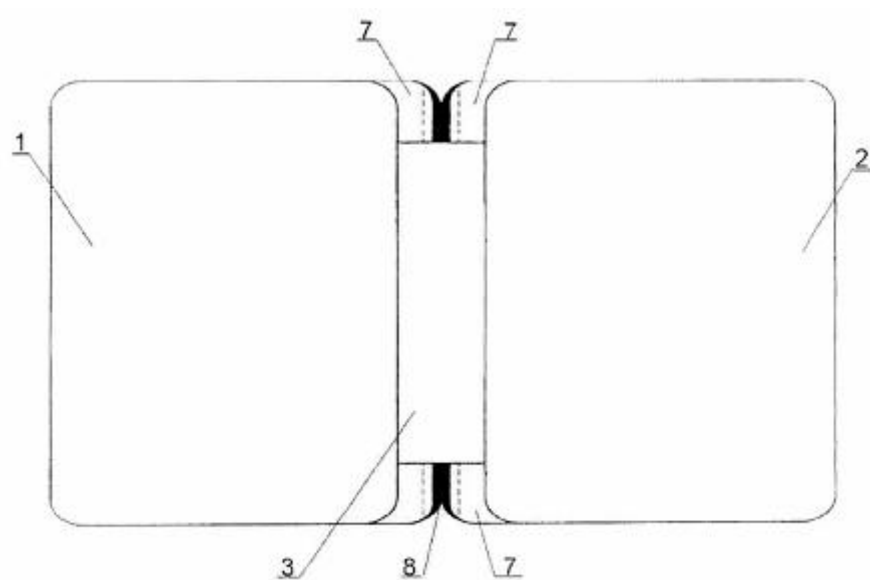
Запропонований спосіб виготовлення футляру для книг дозволяє підвищити надійність, збільшити термін його використання та підвищити зручність в користуванні споживачами.



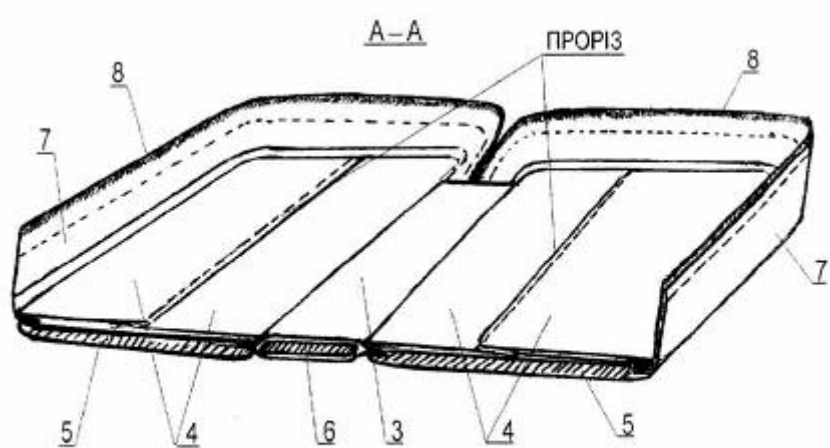
Фіг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4