



PATENTNI SPIS BROJ 2520.

Franz Weigang, arhitekta, Hans Zusag, preduzimač i Rudolf Schnitzler, Beč.

Postupak za pravljenje mrtvačkih sanduka.

Prijava od 13. jula 1923.

Važi od 1. decembra 1923.

Pravo prvenstva od 10. aprila 1923 (Austrija.)

Predmet ovog pronalaska je postupak za pravljenje mrtvačkih sanduka. Bitna karakteristika ovog pronalaska sastoji se u tome, što se u kalupe za donji deo i za poklopac sanduka umetne jedan armirajući skelet na čijoj se gornjoj slobodnoj ivici nalazi jedan od podesnog materijala sačinjen završni okvir i što se taj tako spemljeni skelet donjeg dela odnosno poklopca sanduka nalije jednom kašastom masom koja se lako stvrdnjava.

Naert predstavlja jedan primer izrođenja novog postupka i to sl. 1 pokazuje izgled gotovog mrtvačkog sanduka, sl. 2. pokazuje presek sanduka po liniji a-b slike 1. zajedno sa kalupom, sl. 3. pokazuje presek samoga sanduka po liniji c-d slike 1, a sl. 4 i 5 pokazuje pojedinosti.

Prema ovom postupku pravi se mrtvački sanduk odelito u dva dela (donji deo i poklopac). Svaki od ta dva dela pravi se u jednom zasebnom kalupu. Kalup za donji deo sastoji se iz jednog podnog lima 1. koji leži na jednom od uglastog gvoždja (Winkelisen) sačinjenom okviru. Sa podnim limom 1 spojeni su na podesan način bočni limovi 3, čiji su krajevi 4 previjeni u vertikalnom pravcu. Na podesnom odstojanju ra-poredjeni su podupirači 5 koji služe za pojačanje kalupa.

Donji deo mrtvačkog sanduka pravi se sad na sledeći način: U kalup 1, 3 umetne se armirajući skelet 6 (celishodno obrazovan jednom mrežom od žice), na čijoj je gornjoj ivici pričvršćen ekserima sa širokom glavom 7 jedan drveni okvir 8, čije spoljne vertikalne

dodirne površine 9 (sl. 4), pri umetnutom armirajućem skeletu, naležu iznutra na vertikalno previjene delove 4 bočnih limova 3. Ovaj okvir 8 može se, ako je potrebno, na ma koji podesan način vezati sa delovima 4, no tako da se opet lako može rastaviti.

Sada se tako armiran šuplji kalup nalije ma kakvom podesnom kašastom smesom (gips sa dodatkom vode i tutkala, cementa, Steinholza ili tome slično.) Jedna naročito dobra smesa Steinholza sastoji se iz:

- 6 delova pečenog i samlevenog magnezita,
- 12 " gorke soli (Bittersalz),
- do 3 " drvene vune (Holzwolle) i drugih sredstava za spajanje,
- 4 " strugotina (drvenog brašna).

Za povećanje izdržljivosti prema pritisku, mogu se kod svih ostalih smesa, kao što je kod gornje bliže opisane smese Steinholza naznačeno, dodavati drvena vuna odnosno strugotine (drveno brašno). Isto tako mogu se upotrebiti za povećanje izdržljivosti i juta, sitno isečena slama, seno, kokosova vlakna, kratka biljna ili životinjska vlakna, zatim metali i odpateci od metala. Izlublivanjem sanduka u uzdužnom i poprečnom pravcu postizava se dobro hvatanje smese za armirajući skelet kao i ravnomerno popunjavanje kalupa. Pre nalivanja, ili dok je smesa još u kašastom stanju, umetnu se sa obe strane konične dužne letvice 10 od drveta ili kakvog drugog podesnog materijala, pod nagibom od ca. 45° prema podu sanduka tako da njihove male osnovne površine obrazuju tup prelaz između spoljne po-

vršine 11. pada sanduka i spoljne površine 12. bočnih zidova sanduka. Time se sprečava da se pri livenju sanduka obrazuju spoljne ivice 13. koje se lako krnje.

Radi dobrog vezivanja sandukovih nogu 14. sa livenim podom sanduka, umetnu se u masu, na oba kraja sanduka, dok je masa još u kašastom stanju, poprečne letvice 15. Da bi sanduk iznutra dobio dopadljiv izgled masa se podesnim napravama uglaća, a može joj se i pored toga dati glazur. Čim se masa dovoljno stvrdne, prevrne se kalup i odigne sa gotovog donjeg dela. Sada se podesnim šrafova 16. noge 14. pričvrste za pod sanduka, kao što se to vidi na sl. 5.

Kalup za poklopac mrtvačkog sanduka sastavljen je na potpuno analog način iz jednog podnog lima 1. koji leži na jednom okviru 2. od uglastog gvozdja. Bokove kalupa sačinjavaju bočni limovi 3a. i 3b, na čijim prelomima naleže vinkel 17. Pojačanje kalupa izvodi se na analog način podupiračima 5. Na slobodnom gornjem kraju armirajućeg skeleta 6. opet je pričvršćen ekserima sa širokom glavom jedan drveni okvir 8a, koji ima, kao što se vidi na sl. 2 i 3. svuda unaokolo jedan talz u koji ulazi okvir 8. donjeg dela.

Očigledno je, da drveni okviri 8. i 8a. mogu imati proizvoljne preseke, i u mesto da ulaze jedan u drugi običnim falzom, mogu se sastavljati sa nut i federom, ili na ma koji drugi način, samo ako se postizava dobro spajanje poklopa sa donjim delom, tako da se spreči micanje poklopa.

Poklopac za sanduk lije se na isti način kao i donji deo. Da bi se pak za vreme li-

venja okvir 8a. koji strči preko bočnog lima 3b. pričvrstio, rasporedjeno je po celoj dužini sanduka više podupirača 18, čiji uglasto previjeni krajevi obuhvataju jednu dužnu letvicu 19, koja se nalazi na bočnom limu 3b, a čiji vertikalno savijeni krajevi nalažu na spoljnoj površini okvira 8a.

PATENTNI ZAHTEVI:

1. Postupak za pravljenje mrtvačkih sanduka, naznačen time, što se u kalupe koji odgovaraju donjem delu mrtvačkog sanduka odnosno poklopu mrtvačkog sanduka umetne jedan armirajući skelet snabdeven na svojim slobodnim gornjim ivicama jednim završnim okvirom od podesnog materijala, i što se tako obrazovan skelet donjeg dela mrtvačkog sanduka odnosno poklopa mrtvačkog sanduka naliju jednom kašastom smesom koja se lako stvrdnjava.

2. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time što se u ovu masu, dok je još u kašastom stanju, utisnu na oba kraja mrtvačkog sanduka poprečne letvice (15), za koje se podesnim načinom pričvrste noge mrtvačkog sanduka.

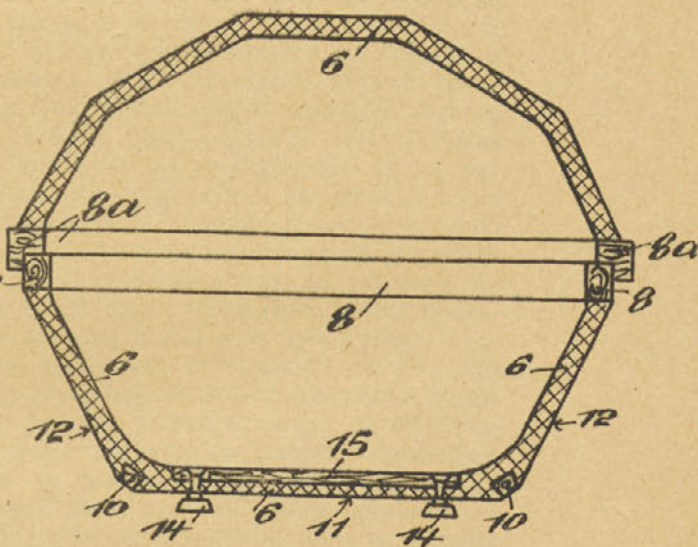
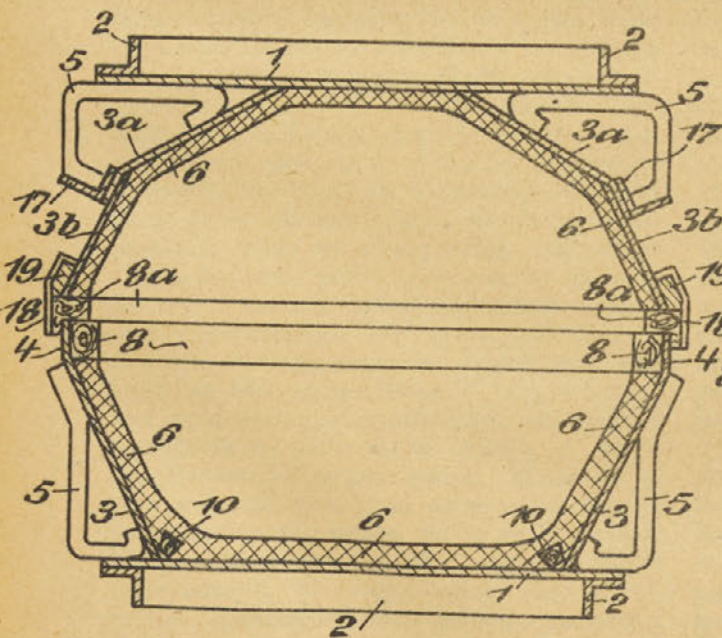
3. Postupak prema zahtevima 1 ili 2, naznačen time, što se u masu donjeg dela mrtvačkog sanduka, dok je još u kašastom stanju, umetnu celishodno konično napravljene dužne letvice, koje su nagnute prema podu mrtvačkog sanduka, tako da obrazuju tup prelaz izmedju spoljnog duvara (11) pada mrtvačkog sanduka i spoljnog duvara (12) bočnoga dela mrtvačkog sanduka.

1.



2.

3.



4.

5.

