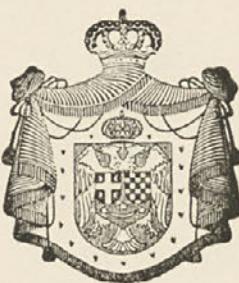


KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠТИTU

Klasa 41



INDUSTRISKE SVOJINE

Izdan 1. Januara 1929

PATENTNI SPIS BR. 5364

Brecht & Fugmann, Guben, Nemačka.

Drndara za izradu klobučine.

Prijava od 7. marta 1927.

Važi od 1. avgusta 1927.

Traženo pravo prvenstva od 12. marta 1926. (Nemačka).

Predmet pronalaska je drndara za izradu klobučine.

Dosadanje poznate mašine za drndanje imale su samo jedan konus u omotu za drndanje. Ako se je želelo, da se prave klobučine raznih veličina, onda su se ili morale pripraviti drndare razne veličine ili uturali odgovarajući konus u drndari za najveću klobučinu, pri čem se, zbog toga, mašina nije mogla potpuno iskoristiti.

Utvrđeno je, da se sa mašinama većih dimenzija mogu raditi i male klobučine na taj način, što se više malih konusa — na pr. tri — stavljuju u jedan zajednički omot. Iznenadjuje kako se vlakna pri drndanju podjednako dele na konuse, koji se, naravno, simetrično postavljaju.

Na ovaj način uklonjena je nužda, da se za razne veličine klobučine drže pripravne drndare raznih veličina. Nasuprot mašinama, u kojima se veliki konus zamenjuje jednim jednim i manjim, dobija se povećanje efekta, tako da se produkcija znatno povećava bez povećanja broja mašina.

Drndara po pronalasku pokazana je kao primer, šematički u nacrtu, i to:

Sl. 1 je vertikalni presek,

Sl. 2 je izgled odozgo, delom u preseku.

1 je obični omot, čije se dno 2, kao što je poznato, obrće. U mesto običnog sa dnem rotirajućeg konusa, kod pokazanog primera postavljena su tri manja konusa 3, koje nosi jedna izbušena ploča 4. Ova ploča leži na obrtnom dnu 2 omota i sa njim se obrće. Ploča se može sa dnem 2 vezati na podesan način. Ispod konusa nalazeći se otvor 5 mogu biti opasani jednom uzvišenom ivicom, koja drži konuse 3. Nije potrebno, da se mogu pojedinačni konusi obratiti oko svoje osovine, šta više oni i bez toga uvedena vlakna u omot dele ravnomerno na pojedine konuse i tamo ih lalože.

Patentni zahtev:

Drndara za izradu klobučina naznačena time, što se više konusa postavljaju na obrtno dno u omotu istog.

Fig.1.

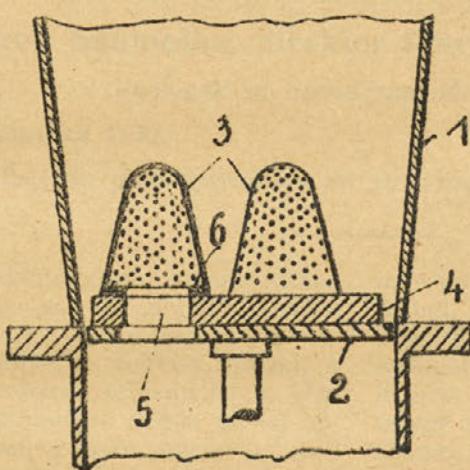


Fig.2.

