

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 3 (5)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Marta 1932.

PATENTNI SPIS BR. 8719

Romane Georges, inženjer, Saint-Mande, Francuska.

Postupak i mašine za fabrikaciju imitacija krzna i za druge primene.

Prijava od 13. maja 1929.

Važi od 1. juna 1931.

Traženo pravo prvenstva od 30. juna 1928 (Francuska).

U prethodnim patentima, pronalazač je opisao vešlačka krzna, naročito imitacije astrahana, koja se dobijaju fiksiranjem čupavih konaca zvani „Gibus“, na osnovu od tkanine ili druge podesne materije.

„Gibus“ je proizvod sastavljen iz jedne osnovu od ma kakvog tekstilnog vlakna, na pr. od pamuka, oko kojeg su raspoređena, transversalno, vlakna od isto tako makakvog tekstila (svila, vuna, i td.).

„Gibusaza“ je operacija koja se sastoji u postavljanju kružno transversalnih vlakana žibusa oko njihove osnovu, prepuštajući ih kroz obrtne cevi, koje se pogodno zagrevaju.

Sadašnji pronalazak ima za predmet jedan postupak za fabrikaciju krzna koja imitiraju astrahan, koji se bitno sastoji u tome, što se čupavi konac ili slični proizvod, koji je podesno žibusovan, prethodno iseku u delove ma kakvih oblika i dimenzija i što se ovi delovi prilepe na osnovu od tkanine, kože ili druge materije, koja je natopljena slojem lepka, kao što je na pr. rastvor kaučuka, bacanjem, aspiriranjem ili kojim bilo podesnim načinom tako da se ovi fragmenti čupavog konca postave u ma koji red i raspored, što čini da se dobije proizvod koji liči koliko je moguće više pravom krznu.

Upotrebljeni čupavi konac moći će se izložiti više ili manje žibusazi. Radije će se poći, da bi se dao definitivnom proizvodu što savršeniji izgled astrahana, a na-

ročito da bi se povećala njegova solidnost, od čupavog konca preseka od 21 milimetra i više pre žibusaze, koji će se svesti žibusazom, na 7 mm, ovaj odnos dat je samo radi primera, a može da varira prema stepenu namotavanja, koji se daju vlaknima oko njihove osnovu. Ovo namotavanje, kad pređe potpun krug koji prave konci oko njihove osnovu, predstavlja ozbiljna preimućstva prema slabom žibusovanju.

Pronalazak obuhvata isto tako jednu mašinu, kojom se izvodi u praksi gornji postupak; ova se mašina može, što je dobro razumljivo, upotrebiti za fabrikaciju imitacija drugih krzna sem astrahana i svih artikala, koja ima veze ili ne sa krznom.

Priloženi crtež predstavlja, primera radi, jedan oblik izvođenja mašine.

Sl. 1 je njen celokupan izgled preseka sa strane.

Sl. 2 je izgled u detalju, u većoj srazmeri, koja pokazuje uređaj za isecanje čupavog konca.

Sl. 3 je izgled u detalju, isto tako u uvećanoj razmeri, koja pokazuje uređaj za pomeranje i transport delova čupavog konca, za njihovo slaganje i racionalno raspoređivanje pre njihove definitivne aplikacije na snovi.

Sl. 4 je izgled u detalju, koja pokazuje uređaj za premazivanje lepkom i uređaj za

režuširanje delova čupavog konca na njihovoj osnovi pre njihovog namotavanja.

Mašina sadrži u glavnom telo 1, koje drži, na jednom kraju, aparat određen za sečenje čupavog konca. Ovaj aparat ima pantljiku za transport 2, koja prolazi preko donjeg valjka 3 i preko valjka 4 i 5. Kod O predviđen je jedan cilindar koji dopušta umetanje konca između pantljika 2 i staklene ploče, koja je opisana docnije.

Pomicanje pomenute pantljike 2 osigurano je jednim od valjaka 3, 4 ili 5, koji se pokreće ma kakvom transmisijom. Iznad i sa svake strane pantljike 2 postavljene su ploče 6 sa razmakom koji može da se reguliše. Na ovim pločama leži providna ploča 7, najbolje od stakla, koju drži, na primer karika 8.

Pomenuta pantljika 2 kombinovana je sa drugom pantljikom 9, koja prelazi preko valjaka 10 i 11 koje nosi telo 1. Ova pantljika 9 pokrivena je, na dužini a—b, staklenom pločom 7 a posle ove ploče, površinom za zagrevanje 12, koju drži na primer karika 13. Pantljika 9 pomiče se na primer pomoću transmisije 14, brzinom koja je manja od one za pantljiku 2.

Ispred ove pantljike 9 predviđena je kružna pločica 15, koju stavlja u obrtno kretanje podesan motor, koji nije predstavljen, ova pločica određena je za sečenje konca, kao što je docnije objašnjeno.

Iznad ove pločice postavljen je olučić 16, koji dopire do obrtnog valjka 17, čiji je zid snabdeven rešetkom 18. Posle skupa koji je opisan postavljena je pantljika 19 koja se pomera na dvama cilindrima 20 i 21, koja se drži u željenoj zategnutosti podesnim uređajem 22. Pomeranje ovog zastirača 19 osigurano je pomoću cilindra 20 koji dobija svoja kretanja transmisijom 23. Sa suprotne strane cilindra za pomeranje 20 predviđen je iznad pantljike 19, jedan cilindar za pritisak 24, čiji krajevi leže slobodno na podesnim nosačima 25, koje nosi telo 1. Pantljika 19 prekrivena je sa strane, kao pantljike za transport mašine za sečenje, delovima za vođenje 6. Odmah posle valjka 34 postavljena je ploča od stakla ili neke druge providne materije 7 koju drži organ isto tako, i na celoj njenoj dužini, drugu pantljiku 28, koja prelazi preko cilindra 27 koji je paralelan sa cilindrom 21 a postavljen je na izvesnoj duljini od njega. Pantljika 28 snabdevena je kao prethodna, organi za vođenje 6. Ona prelazi preko drugog cilindra 29 i preko cilindra zatežača 30 (sl. 1). Cilindri 21 i 26 montirani su na nosačima 31 i 32, koji mogu da se regulišu po vi-

sini, u odnosu na telo, svakim podesnim načinom, na primer pomoću navrtki 33.

Pantlika 28 dobija svoje kretanje od cilindra 29, koji se pokreće upravljačem 43.

Mašina je kompletirana uređajem koji dopušta odvijanje osnove na kojoj treba da se aplicira isečeni čupavi konac. Ova osnova, od tkanine ili druge materije naznačena je sa 34. Ona se može postaviti na svako podesno mesto mašine. Ona je vođena serijom delova 35, zatim prelazi kroz podesan uređaj za podmazivanje 36 i ide zatim preko valjka 37, odakle prelazi na valjak 38, ona ide preko drugog valjka 39 koji je snabdeven lopaticama na svojoj periferiji. Zatim prelazi kroz podesan uređaj koji je namenjen da pokrije prahom od ma kakve tkanine, intervale između zalepljenih fragmenta čupavog konca. Ovaj uređaj za pudrovanje stavljen u omot 40, sastavljen je od valjka sa rešetkastim zidom, i sadrži prah o kome je reč; ovaj valjak stavlja se u obrtno kretanje podesnom transmisijom 42, koji dobija svoje kretanje od kotura 43. Nosač 34, pri svome izlazu iz omota 40, doseže do uređaja za namotavanje 45 koji se stavlja u obrtno kretanje transmisijom 45 koja dopire do 43.

Ima da se primeti da pri svom prolazu kroz omot 40, osnova 34, snabdevena čupavim koncem, izložena je najpre dejstvu mlatača 46 koji olakšava prodiranje praha na dno tkiva namazano lepkom, između delova čupavog konca. Ona prelazi zatim na drugi mlatač 47 određen da skine višak praha, koji je mogao primiti. Isto tako notiraće se da pre njenog ulaska u odeljenje za pudražu 40, pomenuta osnova prolazi u nagnutom položaju, što se vidi jasno na slikama 1 i 4, položaj na kome je moguće režuširati, rukom, ako je potrebno, raspored delova čupavog konca na površini, namazanoj lepkom koja nije još suva.

Jedan uređaj cevi za aspiraciju 48 predviđen je za evakuaciju koje smetaju i koje proizlaze od rastvora upotrebljenog za podmazivanje osnove.

Funkcionisanje mašine je sledeće:

Čupavi konac 50 postavljen je jednim od svojih krajeva pod valjak o aparata za sečenje. Pritisak ovog valjka o stavlja ga u dodir sa pantljikom 2 koja ga povlači na staklenu ploču 7, gde se malo komprimuje. Dolazi pred drugu pantljiku 9, koja se pomera sa manjom brzinom, nego što je brzina pantljike 2. Usled svog usporenog kretanja, ona pravi niz sinusoida i u onoj sinusoidnoj formi, ona je pomerala pomoću druge pantljike 9 ispod površine za za-

grevanje 12; čija toplota ima za posledicu održavanje čupavog konca u njegovom sinusoidnom obliku posle izlaza iz sečice. Zatim dolazi u kontakt sa oštricom 15 koja ga seče i tako dobijeni fragmenti padaju u olučič 16 a odatle u doboš 17—18. Ovaj doboš raspoređuje fragmente, oslobođene od njihovih nečistoća, na pantljici 18. Ovi se fragmenti zatim podesno rasporede na celoj površini pantljike 19, bilo rukom, bilo mehanički, izbegavajući njihovo naslaganje. Tako raspoređeni na pantljici 19, oni idu do cilindra 24, koji ih primorava da pređu ispod providne ploče 7', dok ne udare u pantljiku 28 koja se pomera preko cilindra 27 i 29 i koja je malo izdignutija od pantljike 19. Pantljika 28 pomera se brzinom manjom od brzine pantljike 19. Tako se proizvede nagomilanje fragmenata čupavog konca oko kraja 10' pantljike 19. Ovi fragmenti, tako zbijeni, dolaze u dodir pantljike 28 gde se automatski rasporede na jedan racionalan način. Oni susreću u 28' osnovu 34 namazanu lepkom u 36, na koju prijanjaju. Tako snabdevena osnova sleduje pravcem koji je prethodno opisan da bi dospela u uređaj za pudrovanje a zatim u mehanizam za navijanje 45. Retuširanje fragmenata čupavog konca vrši se na nagnutom delu, pre ulaska u aparat 40, kao što je gore objašnjeno.

Treba primetiti da pomicanje osnove 34 pantljike 28 treba da se vrši istom brzinom. Ovo pomicanje vrši se pomoću točkića 43' utvrđenog na vrhu cilindra 29. pantljike 28, i koji zahvata u drugi zupčasti točkić 43" na vrhu cilindra 37 osnove 34.

Sasvim je razumljivo da oblik izvođenja koji je opisan ne predstavlja nikakav ograničavajući karakter, i moći će primiti se konstruktivne modifikacije koje se mogu poželjeti, a da se zbog toga ne izađe iz okvira pronalaska.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za fabrikaciju krzna, koja imitiraju astrahan, naznačen time što se sasloji u prethodnom isecanju čupavog konca ili sličnog proizvoda, podesno žibusovanog, u fragmente oblika i dimenzija ma kakvih i u aplikaciji ovih fragmenata svakim podesnim načinom, na osnovi od tkanine, kože ili druge materije, koja je namazana slojem lepka, tako da fragmenti čupavog konca budu postavljeni u ma koji raspored, da bi proizveli izgled koji se, što je moguće više približava izgledu pravog astrahana.

2. Mašina za izvođenje postupka prema zahtevu 1 naznačena time, što se čupav konac pomoću jedne transportne pantljike ili drugog sličnog uređaja skida sa druge transportne pantljike, koja se brže kreće, a zatim nosi u jednu napravu za odabiranje; što se iza te naprave za odabiranje nalazi uređaj, pomoću koga se kreće osnova, koja prima delove čupavog konca i drugi uređaj, koji skuplja delove čupavog konca, odabira ih i dovodi ih do osnove.

3. Mašina prema zahtevu 2, naznačena time, što ima uređaj, koji popravlja raspored delova čupavog konca koji dolaze na osnovu.

4. Mašina prema zahtevu 2, naznačena time što ima uređaj za pudražu, kada je osnova pokrivena delovima čupavog konca.

5. Mašina prema zahtevima 2 do 4 naznačena time, što ima uređaj za aspiraciju, koji dejstvuje na osnovu pokrivenu delovima čupavog konca, da bi udaljila emancije lepka, ili druge slične materije upotrebljene za pričvršćivanje delova konca.

6. Postupak prema zahtevu 1 naznačen time, što se vlakna čupavog konca uvijaju oko svoje osnove tako, da grade potpun krug ili čak da pređu potpun krug.

Fig. 1

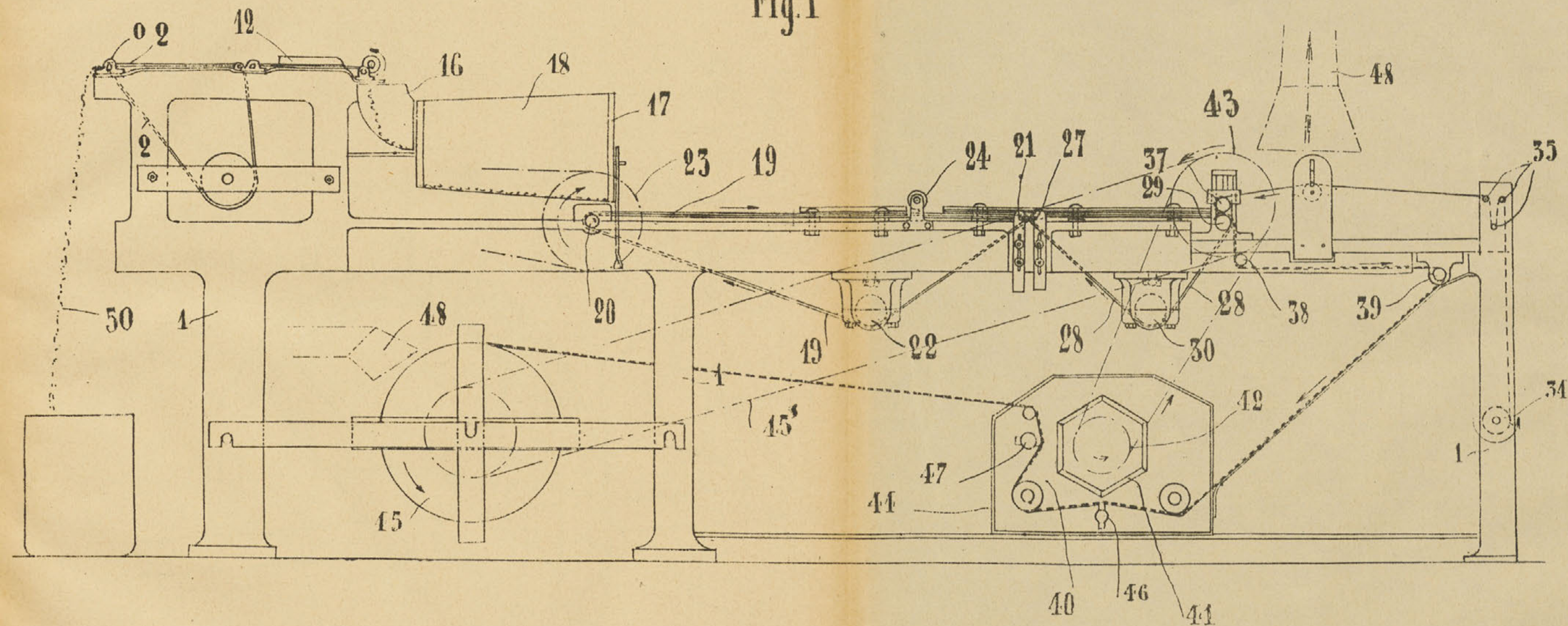


Fig. 2

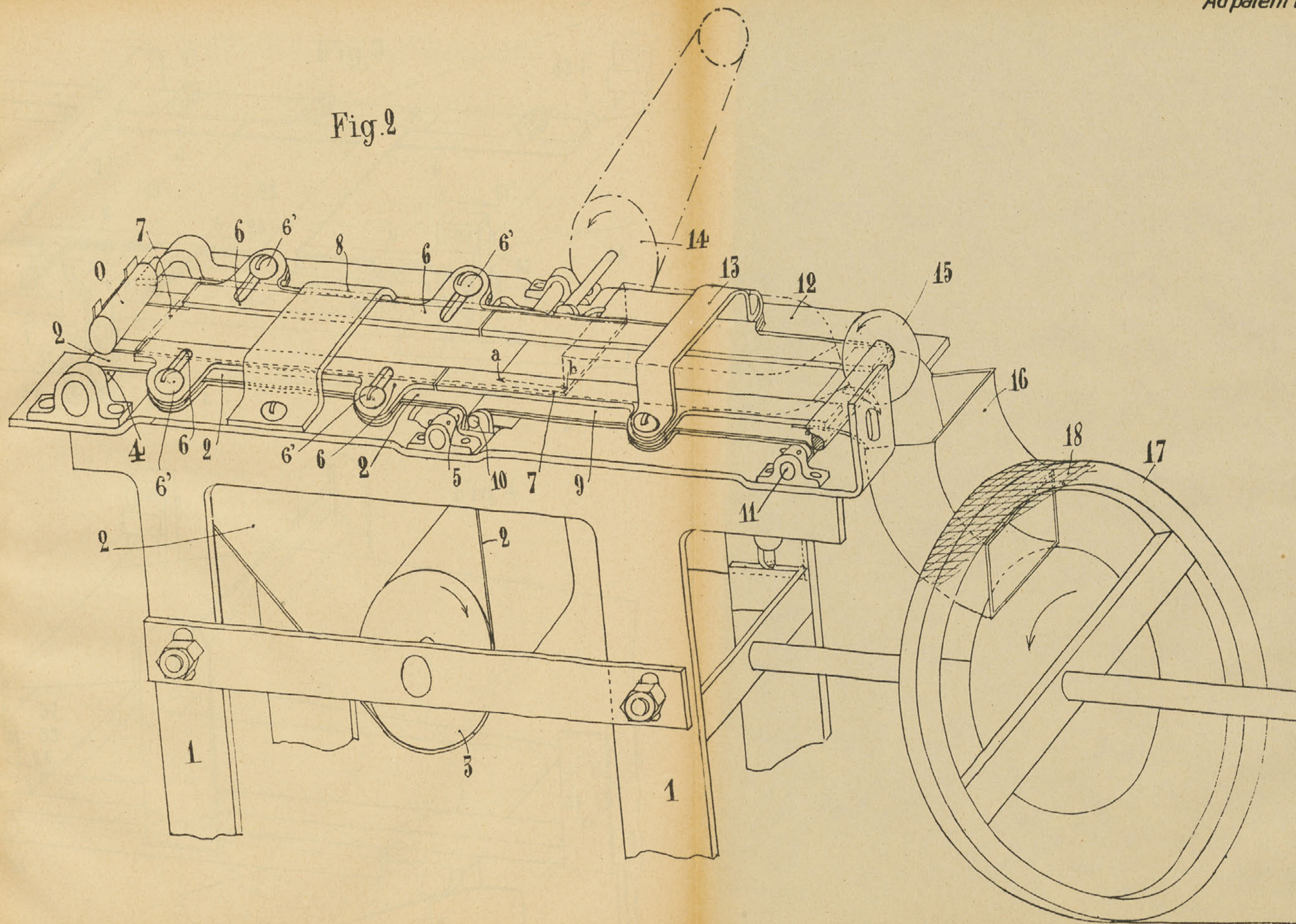


Fig. 3.

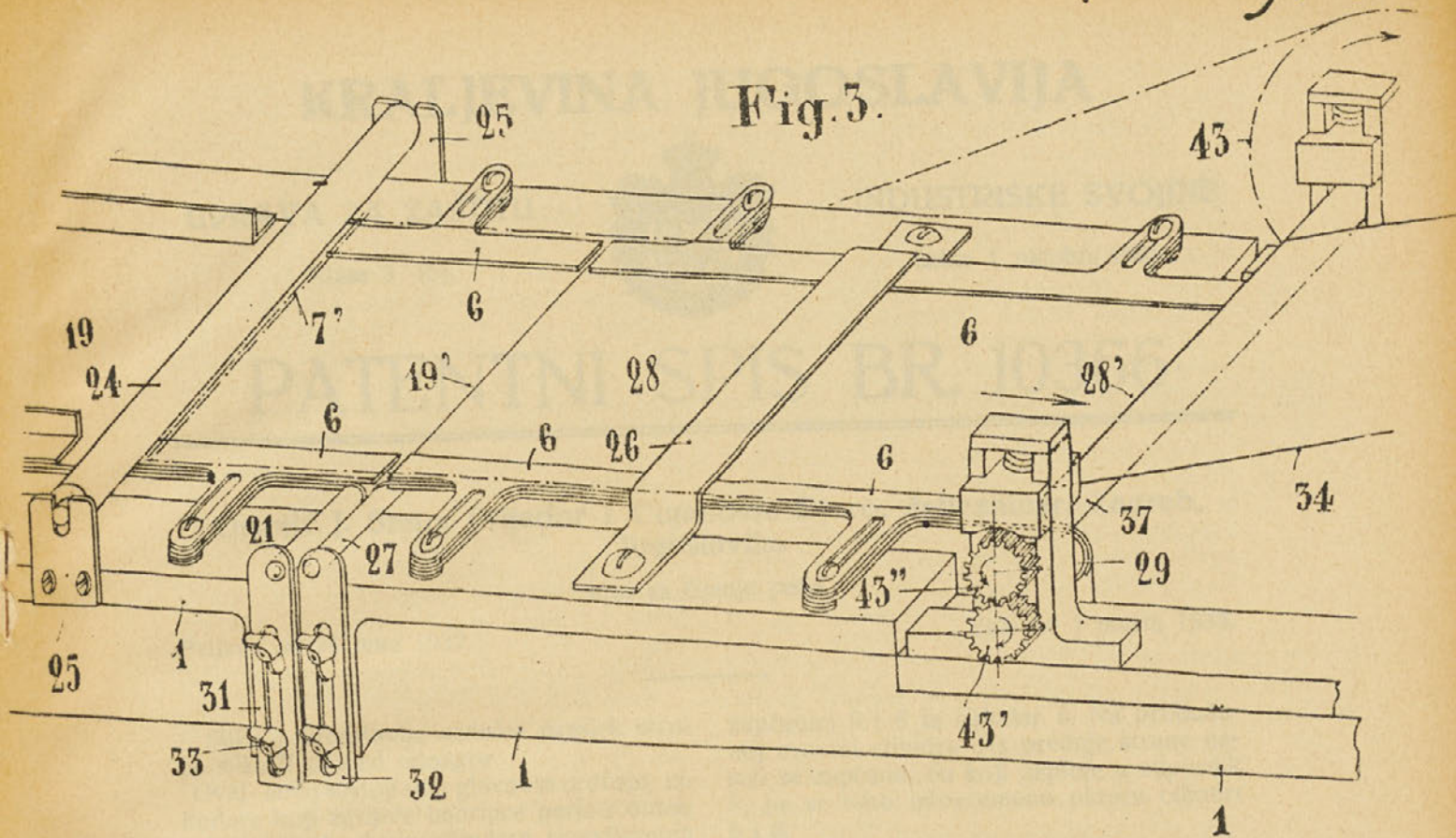


Fig. 4.

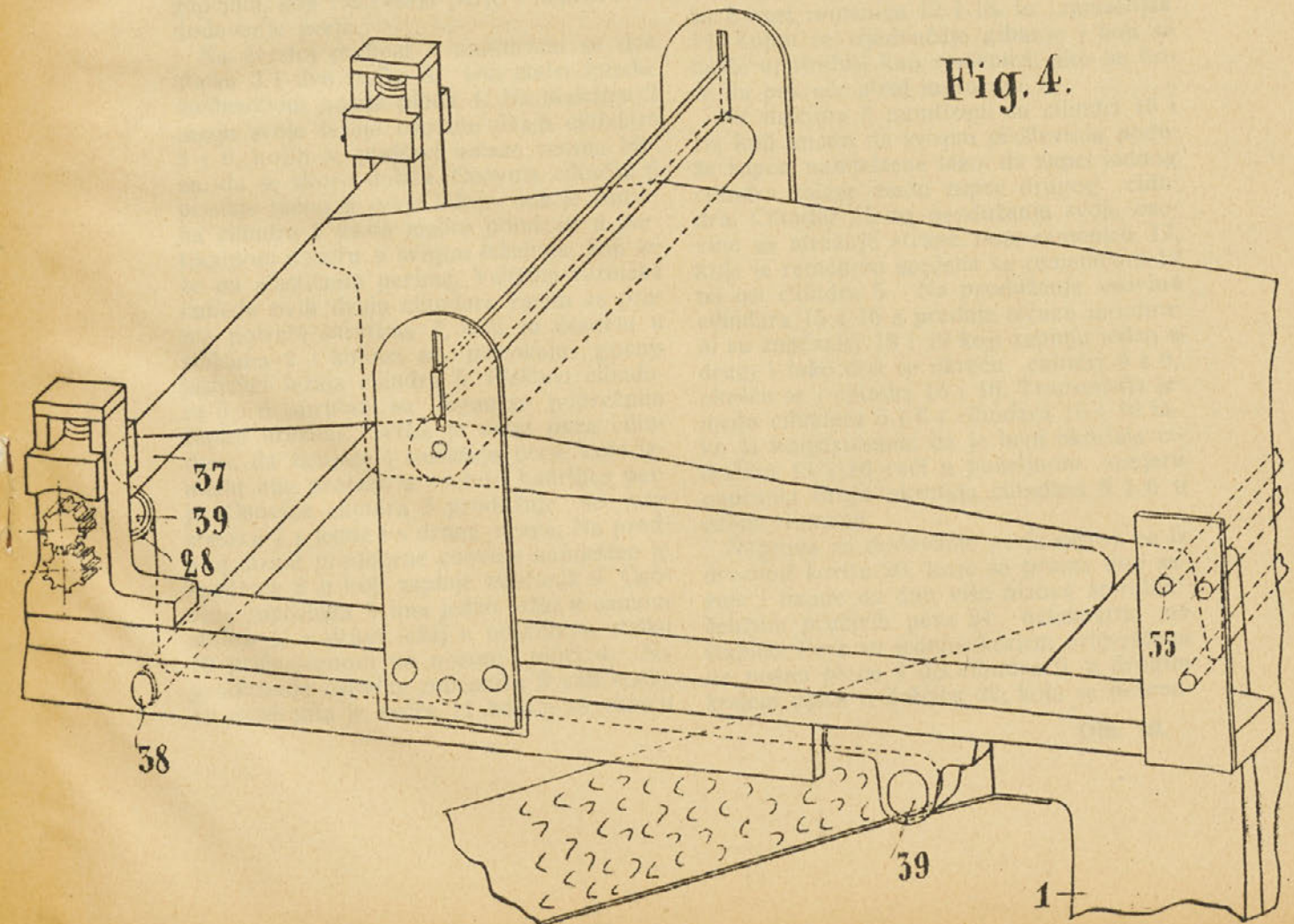


Fig. 3.

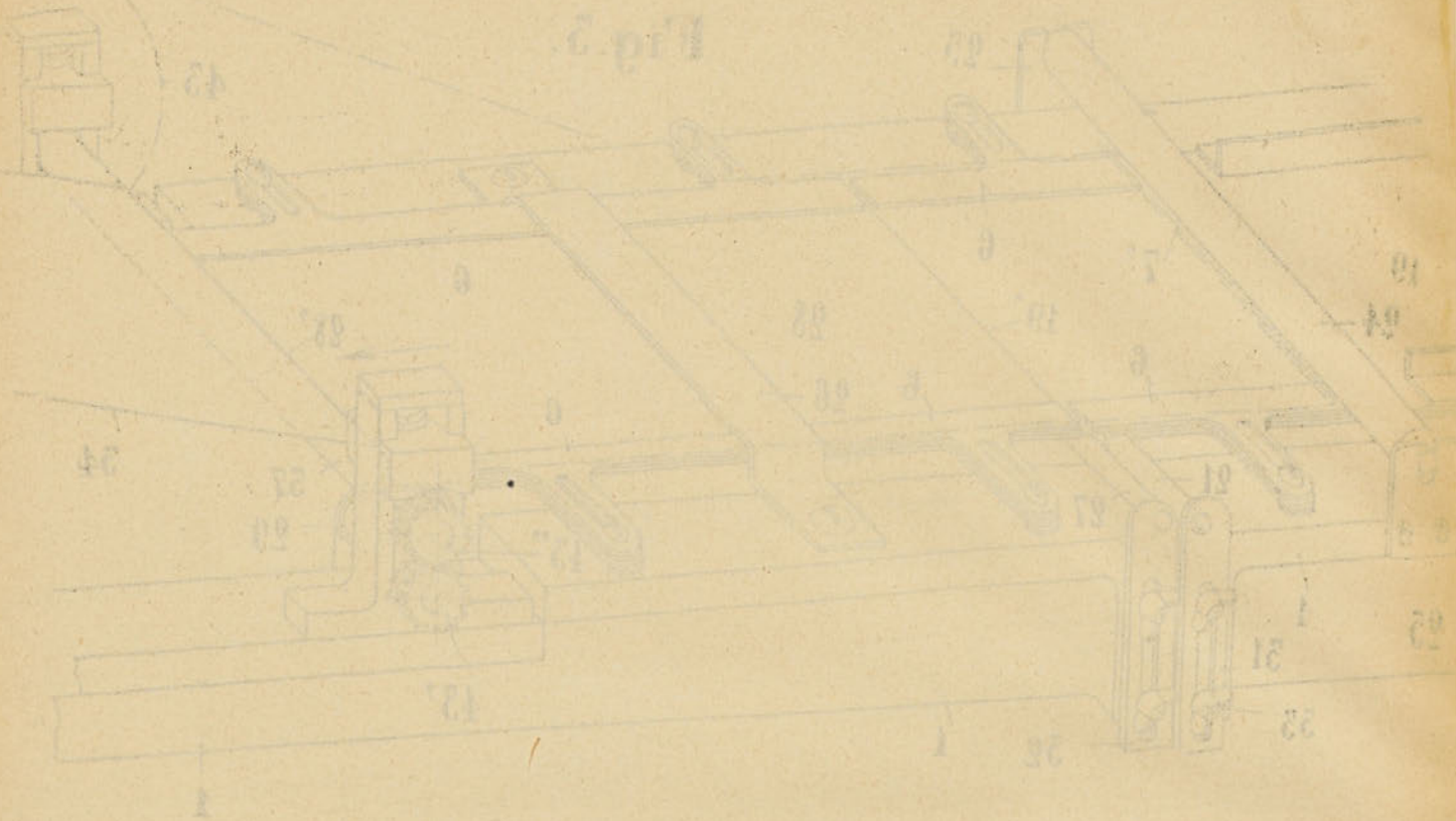


Fig. 4.

