



PATENTNI SPIS BR. 5589.

Hofbuchdruckerei von C. Dünnhaupt G. m. b. H., Dessau i/Anhalt, Nemačka.

Postupak i naprava za podešavanje ravnomernog štampanja kod štamparskih presa ili tome slično.

Prijava od 20. aprila 1927.

Važi od 1. novembra 1927.

Traženo pravo prvenstva od 9. marta 1927. (Nemačka).

Do sada se podešavanje ravnomernog štampanja u štamparstvu obično vršilo na taj način, što su se jača mesta na tabaku za podešavanje isecala ili strugala, a slaba mesta lepila svilom i drugim hartijama, što je kod obimnog podešavanja ravnomernog štampanja ploča oduzimalo više dana. Pri tom je mnogo zavisilo od veštine radnika za podešavanje.

Sa postupkom i napravama po pronalasku može se podešavanje ravnomernog štampanja izvesti tačno i u kratkom vremenu a da nije potrebna naročita umešnost. Pronalazak se sastoji u postupku, koji se odlikuje time, što se na presi za štampanje ili tome sl. zategne što je moguće oštrije i sa mnogo senčenja otisak za podešavanje, zatim se zastružu sva visoko ležeća mesta zadnje strane, najzad se slaba mesta otiska za podešavanje isprskaju lepljivim srestvom, koje se stvrdne.

Lepljivo srestvo može se prskati jednim raspršivačem i posuti prahom koje se brzo stvrdne na zajedničkoj ploči za zatezanje. Može se uzeti i lepljiva tečnost koja se sama stvrdne.

Tabak za podešavanje može se dobiti iz hartije, kojoj je dodata magnetizirajuća materija, na pr. gvoždje, nikal ili druge pogodne materije u sitnom zrnu ili prahu, tako da je tabak za podešavanje privučen jednim magnetom, pri čem ploče za zatezanje, na koje leži tabak za podešavanje, radi kao magnet.

Nacrt služi da pokaže pronalazak u jednom primeru. On pokazuje mašinu za izvođenje novog postupka na sl. 1 u izgledu sa strane, na sl. 2 u izgledu odozgo.

Električno zagrevana ploča *a* postolja, na koju se polaže i zateže otisak za podešavanje sa prednjom stranom, ide istruganim letvama *b* u istrugane šine *c*, koje su spojene sa prečagama *d* mašinskog postolja *e*. Ploča *a* ima na jednoj strani običnu letvu *f* za zatezanje, na drugoj strani letvu *g* sa klemenom i zavrtanj *h* za zatezanje tabaka i jednu električnu napravu za zagrevanje, kojoj se preko sprovodnika i dovodi struja. Ploča *a* ima dalje dve manje ručice *i* i veću ručicu *l*, pomoću koje se polaže u mašinu i u ovoj se može pomerati tamo-amo.

U sredini mašine nalazi se valjak *m*, u nogarama *n*, koji se može pomerati na gore i na dole, čija cilindrična površina ima taruču prevlaku. Valjak *m* brzo se obrće elektromotorom *o*. Ako se valjak *m* postavi tako, da dodiruje otisak za podešavanje zategnut na ploči *a* i izradjen po opisanom postupku, i ako se ploča *a* na ručicu *l* pomena ispod valjka tamo-amo, onda se stružu visoko ležeća mesta istog i na taj način dobija ravnomerna površina.

Na valjku *m* može se postaviti paralelno vodeća četka *p* da naleže i time se sa nje otklanja prašina od hartije. Četka *p* je obuhvaćena limanim omotom *q*, pritvrdjenim na usisavač, radi hvatanja i usisavanja prašine. Četka *p* može se pomoću

poluge r , sistema poluga s i ručice t pustiti u rad i zaustaviti sa mesta za rukovanje. Četka se može izvesti i kao valjkasta četka, koja se brzo obrće elektromotorom.

Ako se tabak za podešavanje radi na opisanoj mašini, tako da struže sva ispupčena mesta, onda se na slabim mestima tabaka za podešavanje po potrebi prska lepljiva tečnost, na pr. rastvor gume i pospe prahom, na pr. boraksa, dekstrina, kolofoniuma, posle čega se tabak skida sa zagrevne ploče pošto se prah stvrdne. Pri skidanju drugog tabaka za podešavanje ponavlja se po potrebi opisani postupak.

Pošto struganje i frezovanje ispupčenja na tabaku za podešavanje ne iziskuje mnogo vremena kao eventualno docnije potrebno prskanje i zagrevanje slabih mesta na tabaku za podešavanje, može se postupak podeliti tako, da je za izravnanje i frezovanje rasporedjena jedna mašina, a za prskanje i zagrevanje jedna ili više mašina odvojeno rasporedjene.

Postupak se još uprošćava, ako se kao lepljivo sredstvo koje se prska rasprašivačem, uzme lepljiva tečnost, koja se sama stvrdne, na pr. smeša dekstrina, gumi-arabikuma i alkohola.

Glavni zadatak, da se tabak celom svojom površinom sasvim dobro utvrdi na ploči za naleganje, tako da podjednako naleže i ne pokazuje talase, rešava dalje izvodjenje postupka na taj način, što se primenjeni tabak za podešavanje sastoji od hartije, kojoj je dodata magnetizirajuća materija na pr. gvozdje, nikal ili druge pogodne materije, u sitnozrnastom ili rasprašenom stanju, tako da tabak za podešavanje bude privučen magnetom, i da ploča za zatezanje, na koju dolazi tabak za podešavanje, prema svojoj osobini i rasporedu može raditi kao magnet.

Proces rada je ovaj:

Pošto se prekine električna struja za magnetizirane ploče, tabak za podešavanje polaže se na podložnu ploču, koja nije više magnetizirana. Pošto tabak ravnomerno leži po ivicama, uključuje se električna struja, i ploča za podešavanje, koja je postala magnet, pričvršćuje tabak po celoj njegovoj površini, tako da je isključeno obrazovanje talasa,

Sada se može izvršiti struganje ili frezovanje izlazećih slova na gornjoj površini tabaka za frezovanje. Skidanje tabaka sa ploče vrši se onda, pošto se prekine električna struja. Sve mehaničke naprave za pričvršćivanje tabaka za podešavanje mogu otpasti.

Uključivanje i isključivanje električne struje može se vršiti i rukom i automatski.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za podešavanje ravnomernog štampanja kod štamparskih presa ili tome sl. naznačen time, što se otisak podešavanja izradjen što je moguće oštrije i sa mnogo senčenja, razapinje prednjom stranom na ravnu ploču, na čijoj se zadnjoj strani ispupčena mesta stružu, zatim se slaba mesta obradjuju prskanjem lepljivog sredstva, koje se zatim očvršćava.

2. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što se tabaci za podešavanje stavljaju na zagrejanu ploču i na slabim mestima rasprašivačem po potrebi prska lepljivo sredstvo, koje se brzo stvrdne.

3. Postupak po zahtevu 2 naznačen time, što se lepljivo sredstvo, prskano na tabaku za podešavanje, posipa kakvim prahom.

4. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što se kod drugih tabaka za podešavanje slabo štampana mesta obradjuju spolja t. j. sa druge strane prskanjem lepljivog sredstva i njegovim očvršćavanjem pri čem se tabak slobodno položi na ploču.

5. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što se otisak podešavanja, čijoj se hartiji dodaje magnetizirajuća materija, na pr. gvozdje ili niklov prah, zateže prednjom stranom na magnetsku, ravnu ploču, da bi se ovde na zadnjoj strani ispupčena mesta sastrugala ili frezovala pomoću rotirujućeg valjka.

6. Naprava za izvodjenje postupka po zahtevu 1, naznačena time, što ima podešenu ploču za zatezanje otiska podešavanja, koja se dobro zagreva, i koja se radi struganja otiska, tagencijalno kreće tamo-amo na valiku za struganje, koji se brzo obrće.

7. Naprava po zahtevu 3 naznačena time, što valjak za struganje ima četku za čišćenje i napravu za usisavanje prašine.



