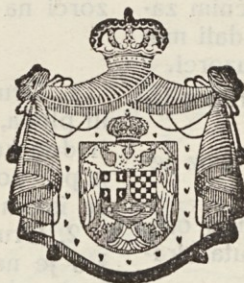


KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 15 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Decembra 1927.

PATENTNI SPIS BR. 4622

Seiden-Textil Aktiengesellschaft, Zürich.

Naprava za štampanje u vidu valjaka ili ploča.

Prijava od 25. marta 1925.

Važi od 1. avgusta 1925.

Do sad za štampanje tapeta, plakata i tome slično, su upotrebljavani valjci i oruđa od drveta, metala ili smolaste asfaltne mase, ili od mase veštačkog kamena sa čvrstim metalnim jezgrom odnosno pločom, koja su imala željenu graviru. Za štampanje sa udubljivanjem upotrebljavaju se isključivo štamparska oruđa sa bakarnim omotačem, pošto takva imaju dovoljno čvrstoće za potrebno naprezanje na pritisak i najjeftinije graviranje. Ovi bakarni valjci nisu dovoljno otporni protiv uticaja kiselih boja, tako da površina valjaka vremenom orapavi, dok isti za štampanje sa udubljivanjem moraju biti bezuslovno glatki. Takvi bakarni valjci su teški i vrlo skupi.

Za štampanje sa udubljivanjem oruđa sa omotačem od veštačke smole nisu podesna, pošto su ona u neku ruku krta i vrlo se teško obrađuju peskom da bi se u dovoljnoj meri dobile finoće crteža. Pokazalo je se, da se jedan za sve vrste mašina i ručno štampanje podesan valjak, slobodan od gornjih mana, i koji se može obraditi peskom, dobija time, što se, po pronalasku, jedna vrsta masa od tvrdog kaučuka nanosi na čvrstu podlogu, n. pr. metalnu i sa istom vulkanizira.

Na primer jezgro od aluminijuma ili ravna ploča od aluminijuma izrapavi se na jednoj strani. Zatim se malo zagrejanim valjcima izvaljana masa kaučuka (do željene debljine) posipa na rapavu površinu aluminijumske podloge i vrši vulkanizacija na poznati način u jednom parnom autoklavu. Hlađenjem stvrdnuta masa spaja se neodvojivo sa podlogom, koja je izrapavljena

i usled vulkaniziranja. Tako obrađeni valjak odnosno oruđe struže se odnosno rendiše i ploča, da bi se podesilo do željene debljine za prijem lepljive hartije, iz koje se seku delovi određeni željenim uzorkom, i za obradu u automatskoj duvaljci sa peskom u cilju graviranja.

Takvi valjci odnosno kalupi jesu od prilike tri puta lakši nego napred pomenuti bakarni valjci odn. kalupi iste veličine. Oni su ne samo otporni prema vodi i kiselinama, već su indiferentni prema ulju i benzinu i imaju dovoljnu čvrstinu za izvođenje štampanja sa udubljenjima. Za upotrebu novog uzorka mogu se takvi valjci odn. kalupi sastrugavati odn. izglacavati i ovaj proces ponavljati do potpune potrošnje mase od kaučuka.

Umesto da se stavi samo homogena masa od tvrdog kaučuka na čvrstu podlogu, mogu se između obloge od tvrde gume i čvrste podloge postaviti više međuslojeva, od kojih su n. pr. unutarjni različiti po tvrdoći od spoljnih. Korisno je da međuslojevi budu mekši od spoljne obloge, jer se time dobijaju i druge dobre strane. Za izradu mekšeg sloja radi se tako što se masi od kaučuka dodaju rastresite ispune, n. pr. strugotine, brašno od hartije, pluto ili tome slično. Tako načinjeni međuslojevi služe za prijem napona gumene obloge pri temperaturskim promenama, tako da se međuslojevi i spoljna obloga vulkaniziraju istovremeno u autoklavu. Dalja korist je: što se duvaljkom sa peskom mogu izvesti tako duboki urezi na gumenoj oblozi, da se razglače međuslojevi. Usled ureza po-

stala izdubljenja pune se zatim drugim telima, na način koji je poznat u sličnim zanatima. Tako se mogu n. pr. zabadati mesingani štapići ili prekivati limeni uzorci.

Na nacrtima pokazan je jedan primer izvođenja pronalaska.

Sl. 1 pokazuje poprečni presek kroz jedan valjak.

Sl. 2 razvijenu površinu graviranog oruđa, u čijim su udubljenjima umetnuta strana tela.

Na jezgru 1, koje može biti cev od aluminijuma, postavljen je međusloj 2, koji se sastoji n. pr. iz 10% kaučuka, 10% sumpora, 5% faktisa, 5% lanenog ulja pomešanog sa lakim materijalom za ispunu n. pr. strugotinama, brašnom od hartije, plute ili tome slično. Materije ispune mogu sačinjavati 70% od celokupne mase. Na sloj je postavljena obloga 3 od tvrde gume, čiji sklop odgovara običnoj gumenoj smeši, ali ne sadrži primene strugotina ili tome slično, već materije koje su sklone na gumu čini tvrdom n. pr. kreda, cinkvajs ili tome slično.

Za izradu uzoraka služe duvaljke sa pesak. Ona dotle dejstvuje na oblogu, dok se ne dođe na međusloj ispod iste. U postala izdubljenja mogu se umetnuti strana te-

la 4, n. pr. štapići od mesinga ili liveni uzorci na način poznat iz sličnih zanata.

Patentni zahtevi:

1. Oruđe za štampanje u obliku valjaka ili ploča, naznačeno time, što se masa od tvrdog kaučuka nanosi na čvrstu podlogu, n. pr. podlogu od kog lakog materijala i sa istom vulkanizira.

2. Oruđe po zahtevu 1, naznačeno time, što je na metalnoj podlozi naneta masa od tvrdog kaučuka debela toliko da se oruđe po upotrebi može srlugati i ponovo gravirati.

3. Oruđe po zahtevu 1, naznačeno time, što na metalnoj podlozi ima oblogu od tvrde gume iz dva ili više slojeva, koji su različito tvrdi i koji su vulkaniziranjem spojeni jedan preko drugog.

4. Oruđe po zahtevu 3, naznačeno time, što je spoljni sloj obloge, koji dobija primese od mekanih materija ispune, n. pr. strugotina ili tome slično.

5. Oruđe po zahtevu 3, naznačeno time, što su udubljenja proizvedena pomoću duvaljke za pesak gravirana toliko duboko, da se vidi prvi donji sloj i isti upotrebljava za svrhe za koje se ne može upotrebiti gornji sloj n. pr. da se utvrde strana tela kao mesingani štapići ili liveni oblici na donjem sloju.

Fig. 1

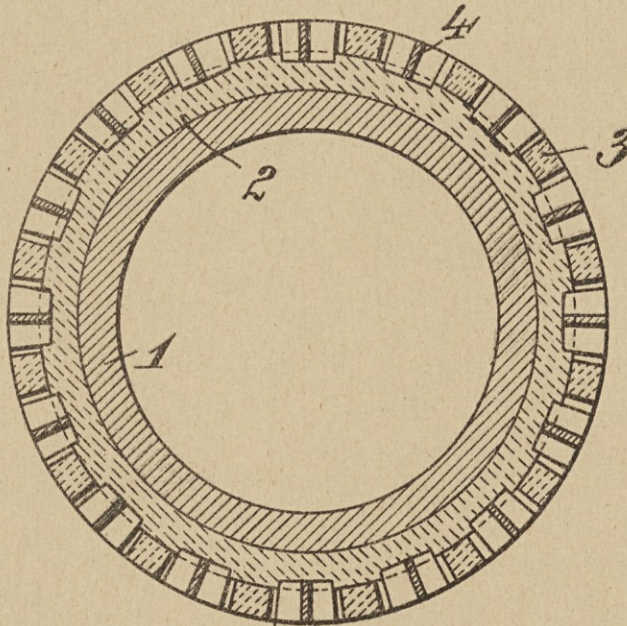


Fig. 2

