



PATENTNI SPIS BR. 6291

Clark & Company, Limited Paisley, Škotska.

Aparat za izradu cevastih traka.

Prijava od 17. marta 1928.

Važi od 1. decembra 1928.

Ovaj se pronalazak odnosi na spravu za izradu papirnih ili drugih traka ili navlaka kakve se upotrebljuju na pr. na kanurama konca, pri čem napominjemo, da se pronalazak tako isto može primeniti za izradu papirnih ili ome sličnih cevi ili navlaka za svaku u trebu, za koju bi se te cevi mogle iskoristiti.

Cilj je pronalasku da poboljša konstrukciju i raspored takvih sprava, koje će materijalno povećati njihov randman u savršenju sa postojećim aparatima ove vrste a da se istovremeno ne pogorša efikasnost tih mašina.

Pronalazak se sastoji spravi za izradu cevastih traka i tome sli. 1. iz listova hartije ili sličnog materijala; ovaj se aparat sastoji iz jednog magazina ili držača za listove i jednog produženog oruđa za oblikovanje podesnog oblika u poprečnom preseku, kome se listovi dovode pojedinačno i duž koga se isti kreću pomoću jednog sprovodnika, pri čem se listovi, dok se nalaze na tom oruđu za oblikovanje, mogu gumirati, savijati ili presovati.

Pronalazak se tako isto sastoji u detaljima i rasporedima, koji su niže opisani i pokazani.

Priloženi nacrti pokazuju više ili manje šematički jedan podesan raspored aparata u smislu pronalaska.

Sl. 1 je bočni vertikalni izgled, koji pokazuje bitne delove sprave za izradu traka, koja je konstruisana i raspoređena po ovom pronalasku i

Sl. 2, 3, 4, 5 i 6 su delimični izgledi delom u preseku koji pokazuju red radova mašine.

Pri izvođenju pronalaska na podesan način poboljšani aparat dobija ma kakav podesan oklop ili postolje, na kome su postavljeni razni delovi a na jednom kraju aparata postavljen je magazin *a*, koji sadrži veći broj listova *b*, iz kojih se prave cevi od hartije ili trake, pri čem ovi listovi mogu biti, ako treba ili ako se želi, pod uplivom kakvog podesnog tela ili opruge, da bi isti stalno bili pritisnuti i u dodiru sa dovodnim valjkom *c*, koji je načinjen od gume ili samo pokriven gumom ili kakvim drugim podesnim frikcionim materijalom i koji se može neprekidno obrtati tako, da svojim obrtanjem neprekidno povlači iz rezervoara najniže redove listova, pri čem zaostale listove privremeno zadržava u rezervoaru ploča *d*, čiji je donji kraj postavljen na takvom odstojanju od dovodnog valjka *c*, da ostane samo toliko prostora da može proći samo jedan list, pri čem je jasno, da se svako podesno sredstvo može upotrebiti za podešavanje ploče *d*, što je potrebno za rad sa listovima različite debljine.

Pošto se iz magazina izvuče jedan list on se prvenstveno dovodi između valjaka *e*, pa ga zatim hvata bezkrajni sprovodnik *f*, čija je gornja strana podešena da prolazi ispod ali da tačno dodiruje jednu uzdužnu polugu *g*, koja obrazuje napravu za davanje oblika traci, pri čem veličina i

oblik poluge zavise od veličine i oblika željene trake. Kao što se vidi iz sl. 2 list izlazi krajevima iza naprave za davanje oblika i sprovodnika i jedna ivica istog prisiljena je da ide ispod gumirajućeg valjka h , koji dobija kakav podesan lepak iz rezervoara i pomoću valjka za gumiranje k ili tome slično, pri čem se po volji mogu predvideti podesni uređaji za regulisanje dovoda lepka iz rezervoara ka listu.

List sa jednom, tako lepihom snabdevenom ivicom biva vođen sprovodnikom ka valjku l , koji kako je pokazano na sl. 3, ima bočne flanše, čije je odstojanje dovoljno da primi napravu g i sprovodnik f . Dejstvo ovog valjka je, u tome, da u vezi sa napravom g savija list tako, da njegovi krajevi b^1 , b^2 stoje skoro vertikalno, kao što je pokazano na sl. 3.

Pri svom neprekidnom toku kroz aparat list se dovodi u dodir sa horizontalnim obrtnim diskom m , koji je jasnije pokazan na sl. 4, koji previja kraj b lista tako, da on leži priljubljen uz napravu g , pa potom drugi sličan kotur n previja gumirani kraj b^2 tako, da je ovaj pritisnut i u dodiru sa delom b^1 te se na ovaj način završava cevasta traka ili navlaka.

U izvesnim slučajevima uvideće se, da će dejstvo kotura m , n , koji mogu biti snabdeveni oprugama, kao što je pokazano, biti dovoljno da prouzrokuje čvrsto prijanjanje između preklapajućih se krajeva lista, ali u opšte bolje je, ako se postave dva ili više pritiskujuća valjka o , pa se gotova cevasta traka ili navlaka sprovodnika f provlači između njih i poluge g tako, da se na ovaj način postigne savršeno prijanjanje a trake će biti dovoljno jake, da se ne ozlede pri izbacivanju iz mašine čak i ako se lepilo nije potpuno osušilo za vreme dovršnog rada. Najzad sprovodnik f vuče završenu cevastu traku sa kraja naprave g i izbacuje golovu traku iz mašine u ma kakav podesan sud predviđen za tu svrhu.

Sprovodnik f može imati oblik bezkrajne gumene ili druge trake ili kožne transmisije, koja ima površinu sa dovoljnim adhezionim ili frikcionim otporom, koji čini da se listovi mogu neprekidno voditi kroz mašinu, ili se pak sprovodnik može načiniti od gume ili kožom prevučenih zglobova, od kojih je svaki člankasto utvrđen na jednom kraju za jedan bezkrajni lanac ili drugi nosač, ili pak takav sprovodnik može biti svakog drugog oblika, koji može dati zadovoljavajuće rezultate u praksi.

Ovim pronalaskom dat je aparat, koji može da neprekidno radi (za razliku od

rada sa prekidom) i mašina će neprekidno izrađivati cevaste trake ili navlake, dok god je magazin a pun listovima i dok se zaliha lepka održava u rezervoaru.

Jasno je da pronalazak nije ograničen na konstruktivne detalje, koji su gore dati samo primera radi, pošto je moguće menjati broj valjaka ili sličnih rotirajućih članova u mašini, materijal, od koga su isti načinjeni ili sa kojim su isti prevučeni, i mehanizmi za pogon raznih delova mašine, koji zavise od vrste lista, koji se upotrebljava ili od ma kakvih drugih praktičnih zahteva, koje treba zadovoljiti.

Patentni zahtjevi:

1. Aparat za izradu cevastih traka i tome slično iz listova hartije ili sličnog materijala, naznačen time, što ima magazin ili držač za listove i jednu izduženu napravu za davanje oblika podesnog poprečnog preseka, kojoj se listovi pojedinačno dovode i duž koje se mogu kretati pomoću sprovodnika, pri čem se listovi, dok su na napravi za davanje oblika, gumiraju, savijaju i presuju.

2. Aparat po zahtevu 1, naznačen rotirajućim oruđima za dovod listova napravi za davanje oblika.

3. Aparat po zahtevu 2, naznačen time, što ima rotirajuća oruđa za savijanje lista oko naprave za davanje oblika.

4. Aparat po zahtevu 1, naznačen time, što ima obrtna oruđa za pritiskivanje savijenih listova u dodir sa napravom za davanje oblika, da bi se preklapajući se krajevi zalepili, od kojih je jedan predhodno premazan lepihom.

5. Aparat po zahtevu 2—4, naznačen time, što ima bezkrajni sprovodnik za vođenje listova kroz mašinu i za izbacivanje gotovih cevastih traka iz iste.

6. Aparat po zahtevu 1—5, naznačen time, što ima obrtna oruđa za uzastopni dovod listova bezkrajnom sprovodniku, koji je posavljen tako, da je priljubljen uz napravu za davanje oblika, koja ima pravougaoni poprečni presek, što ima veći broj vertikalnih i horizontalnih obrtnih članova za savijanje koji su duž svojih dodirnih površina oblika sličnog napravi za davanje forme.

7. Aparat po zahtevu 1 ili 6, naznačen time, što se list drži plosnato između naprave za davanje oblika i sprovodnika pri čem je udešeno da se jedan od spoljnih krajeva lista dodiruje sa napravom za gumiranje.

8. Aparat po zahtevu 1 ili 6, naznačen

time, što sprovodnik nosi list između dve kružne flanše udešenih da između njih leži i naprava za davanje oblika, pri čem flanše savijaju krajeve lista delom oko naprave za davanje oblika (g).

9. Aparat po zahtevu 1 ili 6, naznačen time, što sprovodnik nosi list na napravi za davanje oblika, pošto pređe obrtne članove, čije flanše sukcesivno savijaju dve strane lista oko naprave za davanje oblika.

—

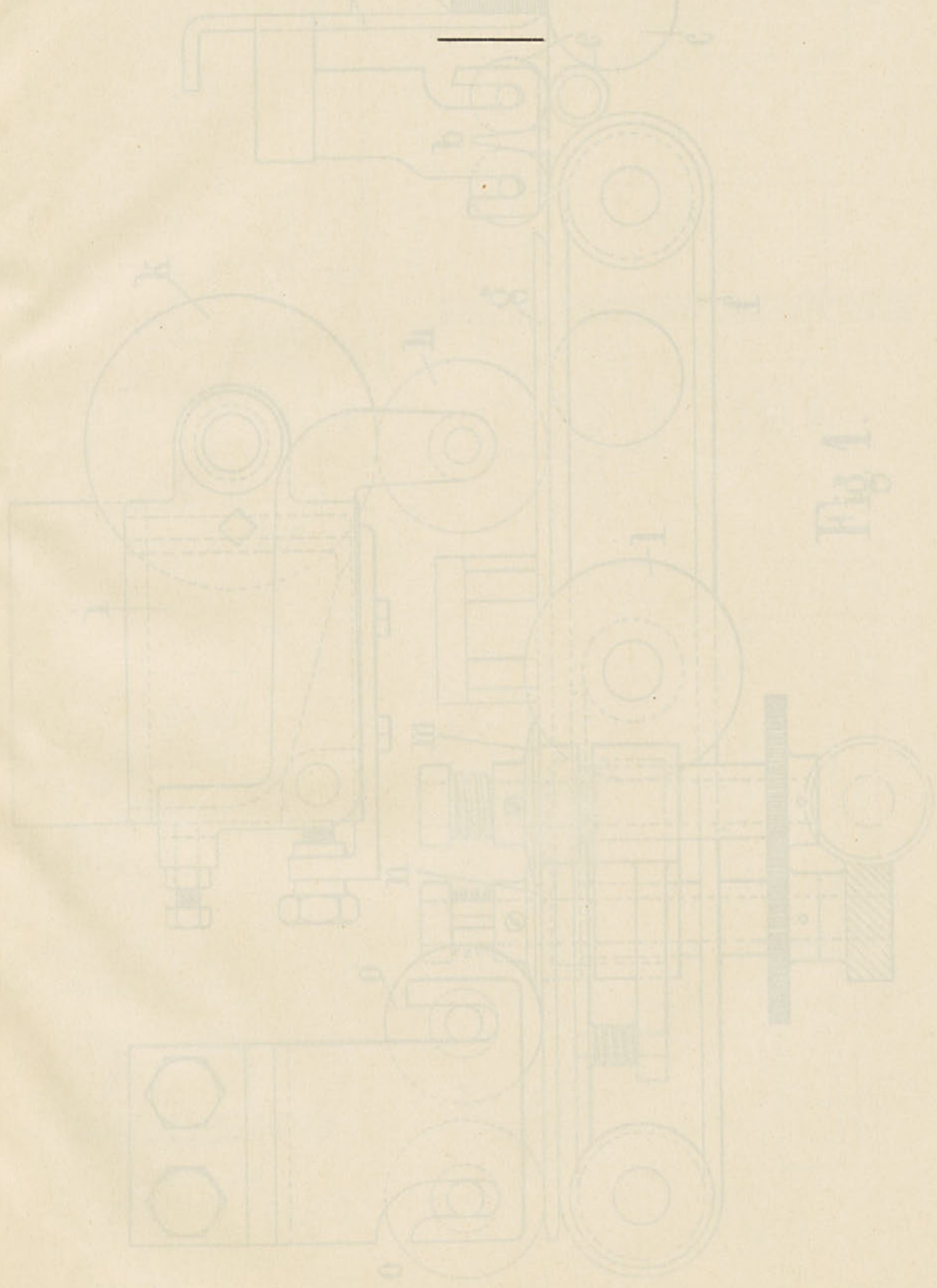


Fig. 1

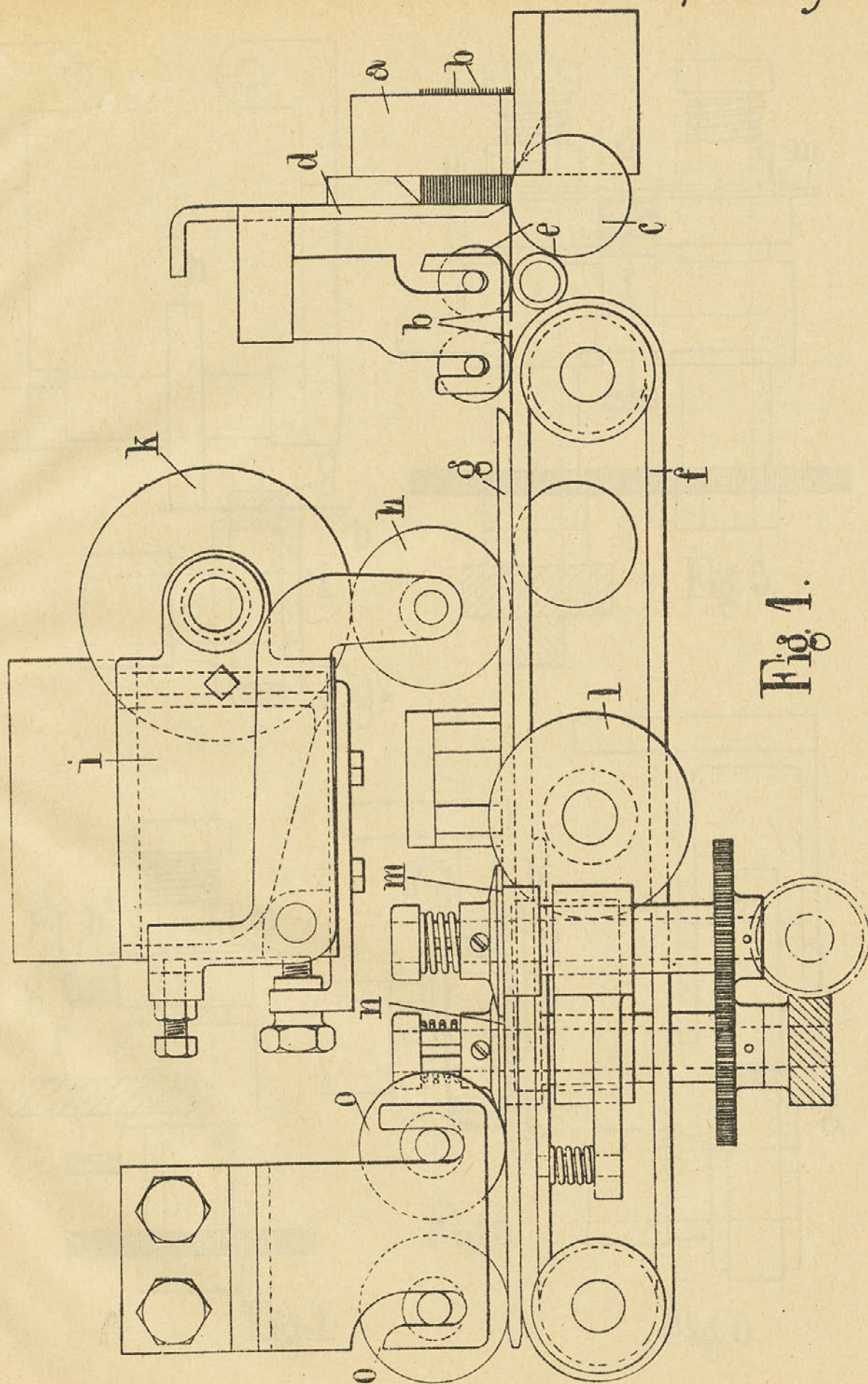


Fig. 1.

