

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 48 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Marta 1931.

PATENTNI SPIS BR. 7740

Valić Rudolf, Zagreb, Jugoslavija.

Postupak i uređaj za proizvodnje u masi ploča sa hladnim gledosanjem.

Prijava od 31. decembra 1929.

Važi od 1. juna 1930.

Predmet ovog pronalaska jeste postupak i uređaj, pomoću kojeg je moguće da se ploče sa hladnim gledosanjem proizvode u masama.

Sušтина postupka sastoji se u tome, što gled od ploča sa hladnim gledosanjem ili drugih proizvoda pomoću poznatih aparata prskalice ili tome sličnih pomoćnih sredstava prvo biva nanosena na glatke ili reljefne podloge, koje predstavljaju kalupna dna (osnove), i tada pritiskom kalupnih okvira odozdo izoštrjenih ovaj sloj glazure biva izbiven u željenoj veličini, posle čega se vrši livenje stvarne pločine mase, pri čemu ove podloge bivaju prevožene pomoću metalne trake, koja se kreće preko valjaka, pod sandučeta za prskanje sa pod njim ležećom napravom za usisavanje gde sastojci, koji su potrebni za izradu gledi, bivaju usisani prema kalupnim osnovama, dok višak gledne mase biva skinut.

Uređaj za sprovođenje postupka sastoji se iz postolja, koje pomoću valjaka nosi beskrajnu metalnu traku, kao nosioca kalupnih osnova, i iz sandučeta za prskanje i ispod trake postavljena naprava za usisavanje i na podesnom mestu predviđena je naprava za čišćenje, koja deluje na traku.

Uređaj za rad predstavljen je radi primera na nacrtu. Sl. 1 pokazuje izgled sprema stola za prskanje sa metalnom trakom koja se kotrlja. Sl. 2 pokazuje sto bez sandučeta za prskanje u izgledu odozgo.

Sl. 3 je podložni okvir samo gledan u osnovi. Sl. 4 je kalupni okvir u preseku.

Sto za prskanje 1 ima više valjaka 2 i pokretnu metalnu traku 3. Beskrajna traka sastoji se iz metalnog pletiva koje je za ovo podesno. Traka se stavlja u kretanje pomoću krivajnog pogona 4, koji dejstvuje na jedan od valjaka 2. U sredini stola 1 nalazi se sandučeta za prskanje 5, koje je sprema otvoreno i kod tavanice na obema stranama, kao obično, snabdeveno sa prozorima 6. Ispod sandučeta nalazi se naprava za usisavanje 9, koja je pogonjena pomoću elektromotora 10, i koja usisava vazduh iz sandučeta za prskanje 5 u sisaličin levak 7 i odalje ga odvodi kroz cev 8. Kalupna dna 12 se stavljaju na pokretnu traku 3 desno pored sandučeta za prskanje i to tako, da zauzimaju što je moguće manje mesta, ali ipak između pojedinih ploča ostaje mali međuprostor.

Sl. 3 predstavlja potporni okvir 19, koji može primiti osam ili više podlozanih ploča 21. Ove ploče 21 osigurane su od bočnog pomeranja pomoću vertikalnih ugaonika 20.

Kalupni okviri 22 (sl. 4) obrazovani su iz dva ugaonika i njihove donje ivice 23 su zaoštrene sa spolje strane prema unutra.

Kretanje osnova se vrši pomoću obrtne krivaje 4 prema sandučetu za prskanje 5 i pomoću aparata za prskanje 14, pokrivaju se kalupna dna 12 sa gledu. Vazduh dolazi pri tome iz kompresora, koji je pri-

ključen na aparat za prskanje 14. Ulaz levka za usisavanje 7 biva pokriven retkom žičanom mrežom 15, koja istoremeno služi kao oslonac za pokretnu traku 3, i za vreme prskanja ili tome sl. opterećena je sa kalupnim osnovama 12. Kroz međuprostor pojedinih osnova može proći suvišna gleđ sa vazduhom, koji služi kao pogonsko sredstvo za gleđ. Naprava za usisavanje obezbeđuje uklanjanje ovog vazduha. Cev za uklanjanje vazduha 8 može biti snabdevena sa napravom za prečišćavanje po načinu filtera, da bi se ponovo izdvojila zahvaćena suvišna gleđna masa. Čim su dna kalupa ravnomerno pokrivena sa gleđi, pokretna traka se ponovo stavlja u kretanje tako, da kalupna dna dospevaju na levu stranu stola za prskanje, da bi odavde bila uklonjena.

Izrada ploča sa hladnom gleđi vrši se na pr. prema sledećem: gleđ se hladnim putem, pomoću aparata za prskanje ili tome sl. nanosi na glatku podlogu kao slaklo, celuloid ili tome sl. ili na uglačan metal koji obrazuje dno kalupa. Podloge mogu predstavljati udubljenja ili ispupčenja da bi se ploče menjale po spoljašnosti i nanošenje gleđi može se tako izvesti, da bude imitiran mermer, i da postanu šare u jednoj ili više boja. Okvir kalupa 22 koji je dospao u rad, čije su donje ivice 23 zaoštrene spolja prema unutra, biva tada pritisnut na dno kalupa 21, koje je veće od okvira tako, da gleđni sloj 24 biva prosečen odn. izbiven i kalup 23 u ovom položaju biva punjen podesnim materijalom, koji sačinjava telo ploče. Čim je izbiven gleđ, koja je na opisan način nprskana na dno kalupa, ne dižući okvir od kalupa, ispunjava se okvir sa materijalom koji sačinjava telo ploče, zatim se kalup lako tresu, da bi se ispunjujući materijal ne kvareći gleđ ravnomerno rasporedio u kalupu. Po stezanju ploče i njenom delimičnom sušenju skida se okvir docnije i kalupno dno i proizvedene ploče ili lome sl. stavlja se na stranu radi potpunog sušenja. Gleđ i ispunjena masa obrazuju tada samo jedno telo. Pri prskanju na kalupna dna radi izbegavanja, da gleđna masa ode u štetu kao magla od putverizovane gleđne mase stupa u dejstvo naprava za usisavanje, koja se nalazi ispod nosive trake za osnove ploča, i usisava vazduh. Ovo usisavanje ispod kalupnog dna ima

korist, da i najfiniji i najlakši sastojci gleđne mase bivaju dovedeni kalupnim osnovama. Radi postizanja zaptivene i bez pora gleđne površine potrebni su upravo najfiniji i najlakši sastojci gleđne mase, koji se inače pri prskanju gube u vazduh, i talože se na drugom mestu umesto na kalupnim osnovama u sandučetu za prskanje.

Radi automatskog čišćenja trake koja kruži unaokolo pri izradi ploča nalazi se na podesnom mestu uređaj 16, koji deluje u vidu četke. Osim toga je predviđena naprava za mazanje 17. Tako se vrši stalno automatski čišćenje metalne trake i njeno mazanje masnim prahom, talkumom.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu hladno gleđosanih ploča naznačen time, što prvo biva nanesena gleđ za ploče ili druge proizvode, pomoću poznatih aparata prskalica, na glatku ili reljefnu podlogu, koja predstavlja kalupna dna, i tek docnije se vrši ulivanje stvarne mase za ploču, pri čemu se ove kalupne osnove donose pomoću pokretne metalne žičane trake pod sanduče za prskanje sa napravom za usisavanje koja leži ispod njega i tako najfiniji magličasti sastojci gleđne mase, koji su potrebni za izradu gleđu, bivaju dovedeni kalupnim osnovama, dok se višak gleđi odvodi i ponovo prikuplja.

2. Uređaj za izvođenje postupka po zahtevu 1 naznačen time, što se sastoji iz postolja koje nosi beskrajnu metalnu traku (3) koja se pokreće preko valjaka i koja služi kao nosilac za kalupne osnove (12) zatim iz sandučeta za prskanje (5) koje je postavljeno u sredini trake, pri čemu je ispod sandučeta za prskanje i ispod trake postavljen levak sa napravom za usisavanje (9) a na podesnom mestu nalazi se naprava za čišćenje (16) koja deluje na traku kao i naprava za podmazivanje (17).

3. Uređaj za izvođenje postupka po zahtevu 1 naznačen time, što su potporni okviri (19) snabdeveni sa vertikalnim ugao-nicima (20) radi prijema podložnih ploča (21), koji podložne ploče čuva od pomeranja, i što se kalupni okviri (22) sastoje iz dva ugao-nika, čije su donje ivice (23) radi probijanja gleđne mase (24) zaoštrene spolja prema unutrašnjosti.



