

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠТИTU

Klasa 48 (3)



INDUSTRISKE SVOJINE

Izdan 1. Marta 1931.

## PATENTNI SPIS BR. 7740

Valić Rudolf, Zagreb, Jugoslavija.

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

Prijava od 31. decembra 1929.

Važi od 1. juna 1930.

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

Suština postupka sastoji se u tome, što gleđ od ploča sa hladnim gledosanjem ili drugih proizvoda pomoću poznatih aparata prskalica ili tome sličnih pomoćnih sredstava prvo biva nanesena na glatké ili reljefne podloge, koje predstavljaju kalupna dna (osnove), i tada pritiskom kalupnih okvira odozdo izoštrenih 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 sanduče za prskanje sa pod njim ležećom napravom za usisavanje gde sasloji, koji su potrebni za izradu gleđi, bivaju usisani prema kalupnim osnovama, dok višak gleđne 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 spreda stola za prskanje sa metalnom trakom koja se kotrlja. Sl. 2 pokazuje slo 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 zá ovo podešno. Traka se stavlja u kretanje pomoću krivnjog pogona 4, koji dejstvuje na jedan od valjaka 2. U sredini stola 1 nalazi se sanduče za prskanje 5, koje je spreda 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 sličin levak 7 i odatle ga odvodi kroz cev 8. Kalupna dna 12 se stavljuju 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 početni okvir 19, koji može primiti osam ili više podložnih 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 zaoštrenе sa spolje strane prema unutra.

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

ključen na aparat za prskanje 14. Ulaz levka za usisavanje 7 biva pokriven reškom žičanom mrežom 15, koja istočasno 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 gled sa vazduhom, koji služi kao pogonsko sredstvo za gled. 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 gledna masa. Čim su dna kalupa ravnomerno pokrivena sa gledi, pokretna traka se ponovo stavlja u kretanje tako, da kalupna dna dospevaju na levu stranu stola za prskanje, da bi odayde bila uklonjena.

Izrada ploča sa hladnom gledi vrši se na pr. prema sledećem: gledi se hladnim putem, pomoću aparata za prskanje ili to- me sl. nanosi na glatku podlogu kao slaklo, celuloid ili tome sl. ili na uglačan metal koji obrazuje dno kalupa. Podloge mogu predstavljati udubljenja ili ispučenja da bi se ploče menjale po spoljašnosti i na- nošenje gledi može se tako izvesti, da bu- de imiliran mermer, i da postanu šare u jednoj ili više boja. Okvir kalupa 22 koji je dospeo u rad, čije su donje ivice 23 zaoštrene spolja prema unutra, biva ta- da pritisnut na dno kalupa 21, koje je veće od okvira tako, da gledni sloj 24 biva prosećen odn. izbiven i kalup 23 u o- vom položaju biva punjen podesnim mate- rijalom, koji sačinjava telo ploče. Čim je izbiven gledi, koja je na opisan način ne- prskana na dno kalupa, ne dižući okvir od kalupa, ispunjava se okvir sa materijalom koji sačinjava telo ploče, zatim se kalup lako trese, da bi se ispunjujući materijal ne kvareći gled ravnomerno rasporedio u kalupu. Po slezanju ploče i njenom deli- mičnom sušenju skida se okvir docnije i kalupno dno i proizvedene ploče ili lome sl. stavljaju se na stranu radi potpunog su- šenja. Gled i ispunjena masa obrazuju ta- da samo jedno telo. Pri prskanju na ka- lupna dna radi izbegavanja, da gledna ma- sa ode u štelu kao magla od putverizova- ne gledne 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 potrelni su u- pravo najfiniji i najlakši sastojci gleđne mase, koji se inače pri prskanju gube u vazduh, i talože se na drugom mestu u- meslo 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 dejstvuje u vidu četke. Osim toga je predviđena naprava za mazanje 17. Tako se vrši stalno automatski čišćenje metalne trake i njeni mazanje masnim prahom, talkumom.

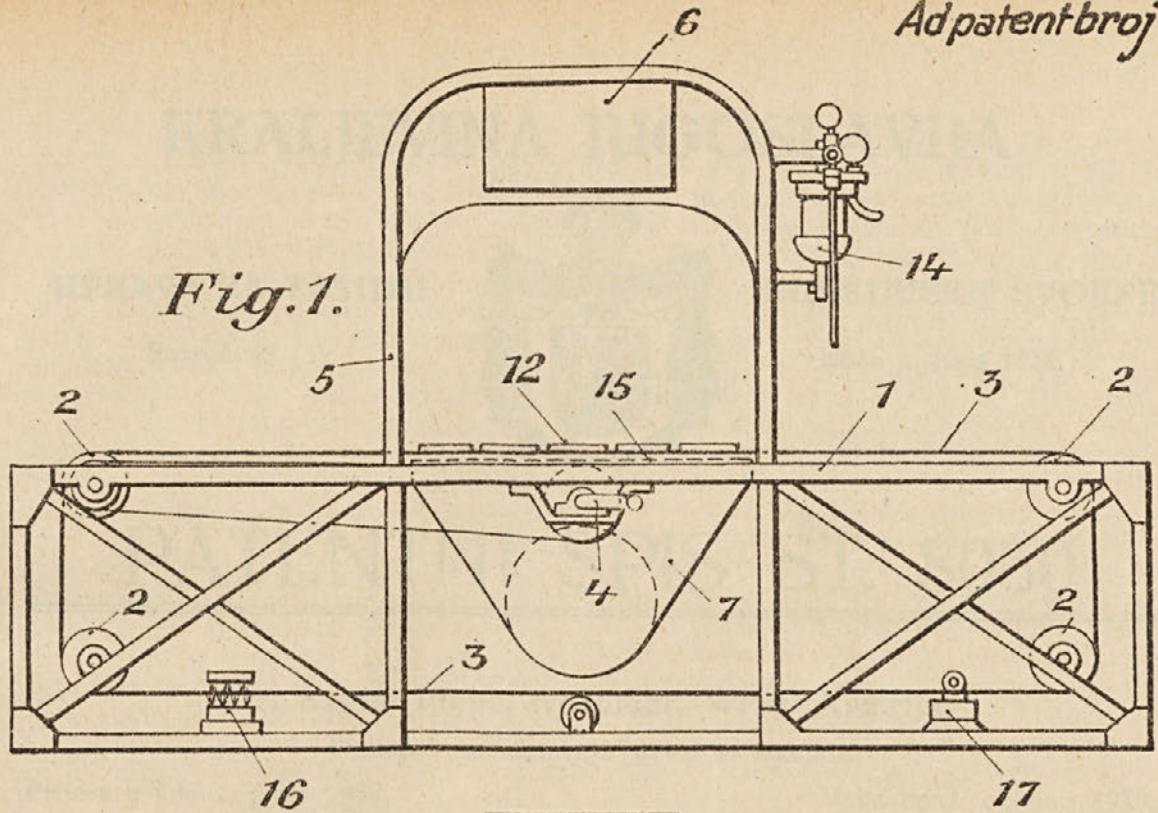
### **Patentni zahtevi:**

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, kojo predstavlja kalupna dna, i tek docnije se vrši ulivanje stvarne mase za ploču, pri čemu se ove kalupne osnove donose pomoću pokretnе metalne žičane trake pod sanduće 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 gledi odvodi i ponovo prikuplja.

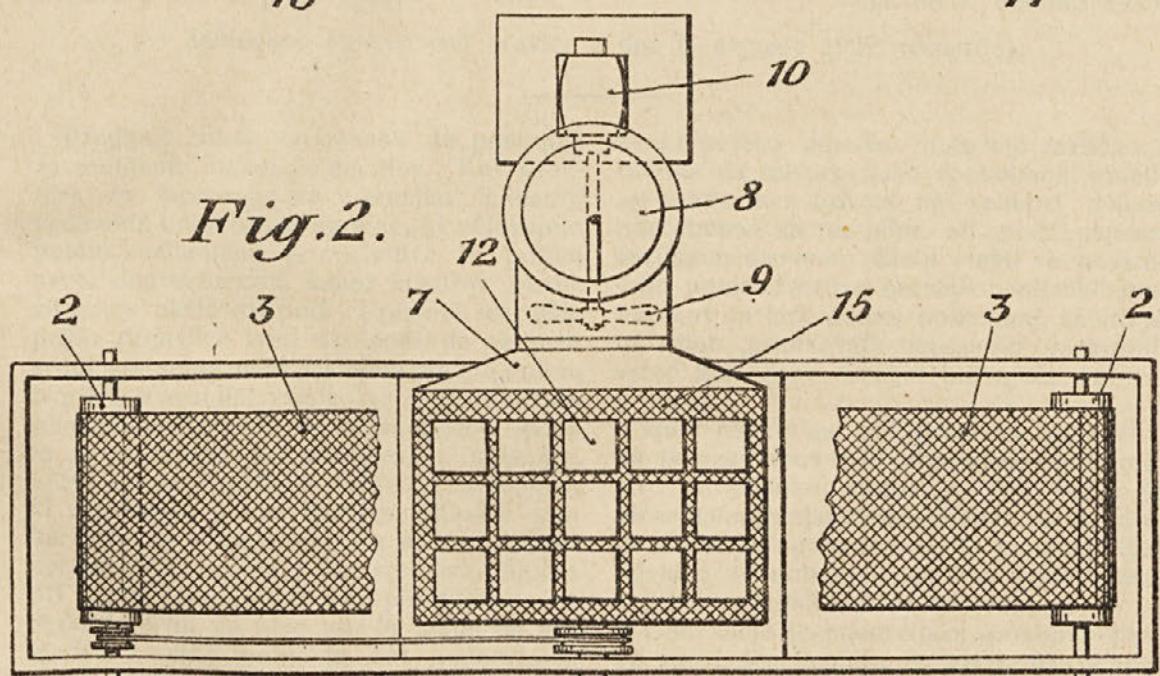
2. Uredaj za izvođenje postupka po zahlevu 1 naznačen time, što se sastoji iz postolja koje nosi beskrajnu metalnu traku (3) koja se pokreće preko valjaka i koja služi kao nosilac za kalupne osnove (12) zatim iz sandučeta za prskanje (5) koje je postavljeno u sredini trake, pri čemu je ispod sandučeta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

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

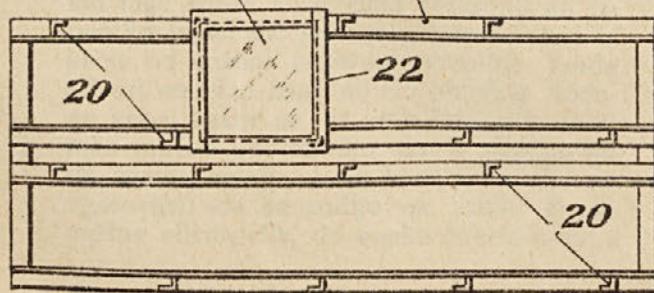
*Fig. 1.*



*Fig. 2.*



*Fig. 3.*



*Fig. 4.*

