

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 29 (1)

IZDAN 1 JANUARA 1937

## PATENTNI SPIS BR. 12753

„Embal“ A. D. Holding, društvo za industriju embalaze, Luxemburg, Luxemburg.

Greben za obradu jute.

Prijava od 13 avgusta 1935.

Važi od 1 maja 1936.

Ovaj pronalazak ima za cilj, da se kod obrade jute smanjuju otpatci, da se pak pri tome ne smanjuje kvalitet konačnog proizvoda (tkiva). Poznato je, da se od 100 kg sirove jute dobije oko 96 kg izradenog materijala, ili pak, vodeći računa o efektivnim dodatcima za vreme izrade (zejtin, riblji zejtin, skrob, amidon itd.) samo 89,5 kg izradenog proizvoda. Samo oko 3% otpadaka može biti povraćeno kao otpatci za prodaju.

Pronalazak se osniva na konstataciji, da se za vreme obrade jute ili za vreme grebenanja jute u grubim grebenima i završnim grebenima dolazi do velikih gubitaka i sletstveno tome dohodak može biti povećan samo putem nekog dejstva primenjenog na juti prilikom grebenanja.

Prema pronalasku upotrebljava se omot u obliku cilindra između jednog para radnih cilindra a sem toga omot cilindra je bar u toliko približen prema prvom cilindru iz lima ili cilindru razbijaču u pravcu prolaženja materijala, tako da ostaje za prolaz otpadaka samo jedan uzan rasep prema cilindru lima ili razbijaču.

Preporučljivo je, da se završetak omota cilindra kod ovog rasepa saobrazi u obliku klina, koji se proteže između ova dva cilindra i čiji jedan rub je koncentričan na jedan od ova dva cilindra (za čišćenje i radni), a drugi rub koncentričan prema drugom cilindru (cilindru razbijaču) i čiji je vrh zaokružen. Tako se dozvoljava prolaz otpadaka bez zapušanja pri najmanjoj širini rasepa te je tako o-

nemogućen prolaz dužih vlakana, koja su još upotrebljiva za pređenje.

Sem toga, do sada se nije pridavala nikakva važnost tome, kako se ima postaviti omot cilindra, koji je uvek bio udešen sa dosta velikim razmakom od igala doboša. Prema pronalasku, omot za grubi greben i za završni greben je uređen za najmanje otstojanje od vrhova igala doboša, koje se može lako urediti za svaki materijal, da ne bi nastalo neko nagomilavanje ili zapušenje od strane materijala, koji prolazi kroz greben, a ne za veće otstojanje. Preporučljivo je, da je ovo otstojanje nešto veće iza prvog para cilindra, podrazumevajući pri tom radni cilindar i onaj za čišćenje prema najvećem propuštanju materijala.

Putem regulisanja omota doboša na najmanje dopušteno otstojanje od vrhova igala garniture, sprečava se stvaranje vrtloga u grebenima, koje je od štete za sposobnost vlakana za pređenje, i putem stvaranja uskog rasepa za prolaz otpadaka u vezi sa odgovarajućim oblikom rasepa, sprečava se nagomilavanje i po red uskog rasepa, a gubitak usled otpadaka je reduciran na minimum.

Primetilo se je, da u jednom grubom grebenu otstojanje omota od vrhova igala doboša, mereno na ulaznoj tački, ne sme biti veće nego otprilike 10 mm i ovo otstojanje može biti povećano iza prvog para radnih cilindra do otprilike 13 mm. Širina rasepa prema cilindru od lima ili cilindru razbijaču naprotiv ne sme biti veća od 5 do oko 15 mm, prema prirodi si-

rove jute, t.j. prema tome, da li ista sadrži više ili manje korena.

U završnim grebenima, gde se stvara manje gubitaka nego u grubim grebenima, izlazni rascep može biti veći i može meriti oko 10 mm, no ne sme biti veći nego otprilike 15 mm.

Održavanje određenog otstojanja takođe je preporučljivo i to u grubim grebenima 12 do 14, između valjaka za čišćenje i cilindra za grebenanje oko 1,7, međutim u završnim grebenima totalno otstojanje je oko 13—16 i između valjaka za čišćenje i cilindra za grebenje 1,8—1,9.

Postupak predenja mora se ovde vršiti pri stepenu vlažnosti, koji se ima stalno održati na približno 70%.

U priloženim crtežima pokazano je na šematičan način i radi primera u slici fig. 1 jedan običan grubi greben i u slici fig. 2 završni greben sa uređenjem prema pronalasku. Figura 3 pokazuje jedan detalj.

Sirovi materijal je smešten na traku za snabdevanje a i odavde se vodi ka ulaznom cilindru e, otkuda ga doboš T podiže i dovodi u vezu sa parom radnih valjaka sastavljenih od radnog cilindra  $A_1$  i cilindra za čišćenje  $W_1$ . Sloj, koji se skuplja na dobošu T uvučen je putem cilindra za grebenanje D otkuda ga podignu cilindri za iščupavanje.

Doboš T snabdeven je omotom V, ne samo između ulaznog cilindra e i prvog para radnih cilindra  $B_1$  i  $W_1$ , nego takođe sa omotom  $V_1$  između oba para radnih cilindra  $A_1$  i  $W_1$ , s tim, da je razmak b prvenstveno ureden na oko 10 mm i razmak  $b_1$  na oko 13 mm. Obadva razmaka mogu biti modifikovana putem naprave za regulisanje omota V i  $V_1$  i sletstveno prilagodena svakom momentu prirode materijala koji je u obradi. Završetak omota  $V_2$  cilindra za čišćenje  $W_1$  strči u obliku klina između cilindra od lima S i cilindra za čišćenje  $W_1$ , gde je kako se vidi na sl. 3 jedna strana klina koncentrična prema cilindru za čišćenje  $W_1$  i druga strana klina je koncentrična prema cilindru od lima S te je vrh klina zaokružen. Rascep prolaza d, koji ostaje za ot-

patke između cilindra od lima S i jedne strane klina ima dužinu od oko 10 mm.

Ako jedan greben ima više nego 2 para radnih cilindra, što je i najčešći slučaj, osobito za završne grebene, omot doboša je namešten između prvih dva para cilindra.

Završni greben pokazan je u slici 2 i odgovara u svojim bitnim delovima grubom grebenu, koji je gore opisan, u koliko se tiče novog postrojenja.

Usled dispozicije prema ovom pronalasku prihod može biti povećan za 3—4%.

### Patentni zahtevi:

1. Poboljšanja na grubim i završnim grebenima za obradu jute naznačena time, što je omot doboša uveden između para radnih cilindra i što je s druge strane omot tako blizu primaknut prvom cilindru od lima odn. cilindru razbijaču, da je prostor prolaza, ostavljen za otpatke, udešen kao uski rascep prema cilindru razbijaču i što je omot pri uredaju sa više od 2 para radnih cilindra namešten barem između prvih dva para radnih cilindra — pri čemu ima omot cilindra pri tački prolaza otpadaka oblik klina, koji zalazi između cilindra, i čije su strane koncentrično savijene prema cilindrima, te čiji je vrh zaokružen, da bi se dozvolio prolaz otpadaka bez nagomilavanja pri najmanjoj širini otvora.

2. Poboljšanja na grubim i završnim grebenima za obradu jute prema zahtevu 1., naznačena time, što je omot barem između prvog para cilindra ureden sa najmanjim razmakom u srazmeri sa dobošom, da bi se mogao sprovesti prolaz materijala bez štetnog nagomilavanja i to tako, da je omot doboša, koji se može regulisati prema srazmeri sa dobošem, ispred prvog para radnih cilindra ureden bliže prema dobošu nego prema paru radnih cilindra, pri čemu je širina rascepa između plašta cilindra i garniture cilindra na najužem mestu utvrđena sa oko 10 mm.

Fig. 1

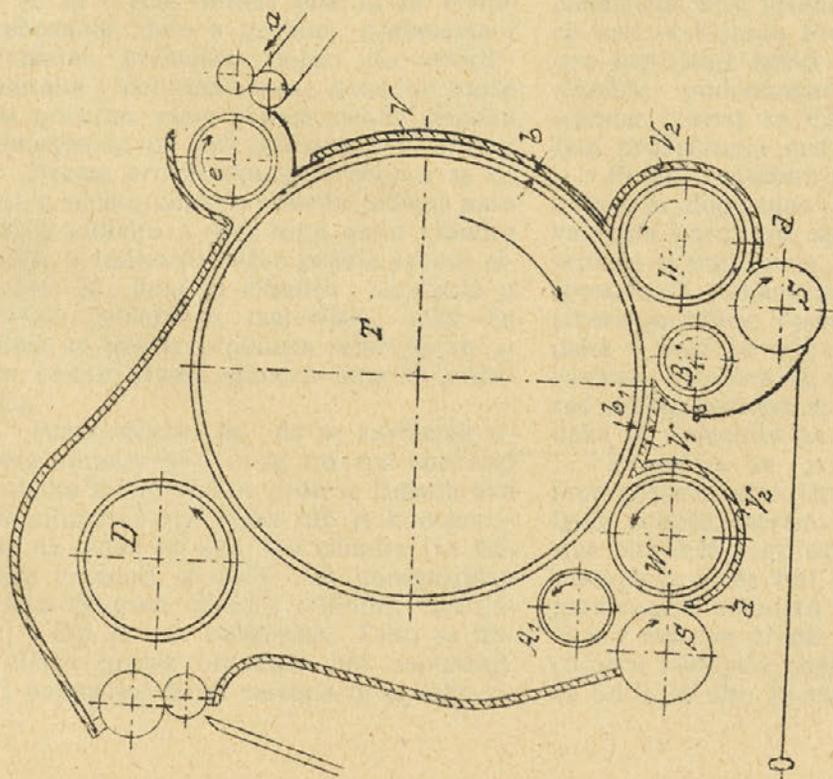


Fig. 2

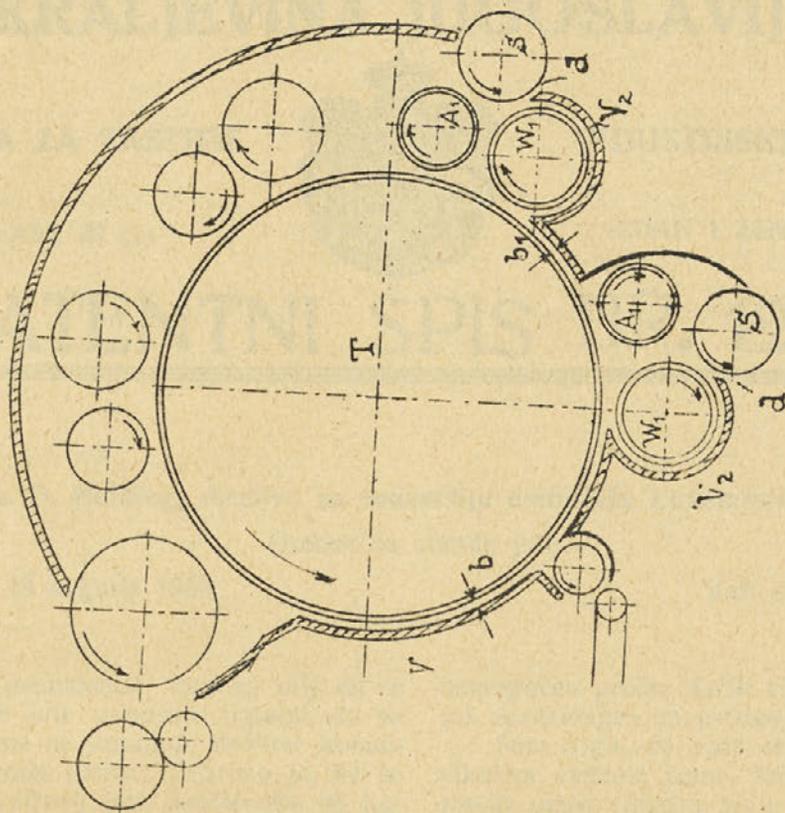


Fig. 3

