

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 29 (1)

IZDAN 1 DECEMBRA 1940

PATENTNI SPIS BR. 16321

Maschinenbau und Metalltuchfabrik Aktiengesellschaft vorm. Gottl. Heerbrandt,
Raguhn bei Dessau, i Ing. Ditrich Rudolf, Raguhn bei Dessau, Nemačka.

Uredaj za oslobadanje vlakana iz prethodno izlomljenih nemoćenih stabljika koje nose liku.

Prijava od 27 juna 1939.

Važi od 1 marta 1940.

Naznačeno pravo prvenstva od 27. juna 1938 (Nemačka).

Pronalazak se odnosi na uredaj za oslobadanje od drvenog dela (pozdera) stabljika koje sadrže vlakna i koje su prethodno izlomljene, naročito za oslobadanje vlakana i kod nemoćenih traka like. U jednom ranijem nemačkom patentu je opisan jedan uredaj, koji ovaj zadatak rešava pomoću naizmenično jedan za drugim uključenih parova valjaka za držanje i valjaka sa iglama, pri čemu parovi valjaka za držanje rade sa istina malim, ali od stupnja tretiranja do stupnja tretiranja po malo većim brzinama obrtanja odgovarajući međuvremenom razvlačenju vlakana, dok valjci sa iglama u cilju dejstva češljanja rade povećanim obimnim brzinama. Pronalazak se zasniva na saznanju, da se razvlačenje pramena iz vlakana kod uredaja jednakog ili sličnog ukupnog izvođenja može uopšte izbeći na taj način, što se između parova dovodnih valjaka, koji su uglavnom obrću jednakom obimnom brzinom, postavljani valjci sa iglama tako pogone pomoću kretanja sa tako zvanim hadžijskim hodom, da je rezultujuće kretanje pramena od vlakana kroz valjke sa iglama približno jednako njihovoj transportnoj brzini pomoću dovodnih valjaka ili valjaka za držanje. Takvim jednim uređajem se praktično uopšte izbegava svako razvlačenje pramena iz vlakana, tako, da se sve grupe valjaka mogu pogoniti istim obimnim brzinama. Bez obzira na upotrebu sporih radnih i transportnih brzina dobija se dalje korist, da je dužina obrade po-

jedinih vlakana u svakom stupnju, na primer u odnosu prema jednostavnom stalnom obrtnom kretanju valjaka sa iglama u ranijoj nemačkoj prijavi može povećati za višestruki iznos.

Kretanje hadžijskim hodom valjaka za češljanje može se izvoditi na proizvoljan način. Naročito je podesno za izvođenje misli po pronalasku jedno izvođenje mašine, kako je ovo opisano u ranijoj prijavi. Na priloženom nacrtu su pokazana dva primera izvođenja pogona sa hadžijskim hodom na sl. 1 do 5.

Prema sl. 1 do 3 je pogonski konusni zupčanik 11 za valjak 28 sa iglama utvrđen na slobodnoj kutiji 12 koja se kreće po pogonskoj osovini 13 valjaka 28 sa iglama. Na pogonskoj osovini 13 je dalje naglavljn zupčanik 14, koji se preko zupčanika 15 i 16 pogoni zupčanikom 17. Ovaj je čvrsto vezan sa kutijom 12. Zupčanici 15 i 16 su postavljeni u uzengiji 18, koja se sa svoje strane kreće tamo i amo krivajnom polugom 19.

Ako se uzengija 18 nalazi mirno, to se kreće valjak sa iglama brzinom koja ostaje jednaka, i koja odgovara brzini pogona izbrazdanih valjaka. Ali ako se uzengija kreće tamo i amo pomoću krivajne poluge 19, to se vrši pogon valjka 28 sa iglama po načinu hadžijskog hoda odgovarajući brzini krivajnog pogona.

Sl. 4 i 5 pokazuju jedno drugo izvođenje pogona po načinu hadžijskog hoda. Na pogonskoj osovini 13 su čvrsto naglavlje-

na dva zaprečna točka 20 i 21 od kojih je jedan snabdeven desnim a drugi levim ozupčenjem. U ovo ozupčenje zahvataju zapirajući 22 i 23 koji se nalaze na klatljivoj poluzi 24 koja je ležišno postavljena kod 25. Klatljiva poluga 24 se opet pogoni pomoću nepokazanog krivajnog pogona. Pri kretanju napred klatljive poluge pomera donji zapirajući 23 valjak 28 za izvestan određeni broj zubaca napred, dok gornji zapirajući 22 klizi preko zubaca drugog uključnog točka 20. Pri vraćanju klatljive poluge 24 zapirajući 22, koji do sada nije bio u zahvatu, zahvata u zupce uključnog zupčanika 20 i obrće valjak sa iglama u suprotnom smeru. Pošto je polužni krak za zapirajući 22 manji no za zapirajući 23, to je kretanje napred veće no kretanje nazad, t. j. pored oscilišućeg kretanja doboš izvodi još jedno kretanje napred, čija brzina opet uglavnom odgovara brzini dovodnih valjaka.

Sl. 2 i 3 pokazuju ukupan uredaj. Parovi 27, 27' valjaka se naizмениčno menjaju sa valjcima 28 sa iglama u proizvoljno čestom ponavljanju i obrću se svi zajedno uglavnom jednakom obimnom brzinom. Ispred prvog i posle poslednjeg valjka sa iglama nalazi se još po jedan par 27, 27' valjaka. Grupe igala na radnim valjcima 28 su podesno, postavljene uvlačljivo i predaju pramen vlakana sledećem paru 27, 27' izbrazdanih valjaka na taj način, što iščekavaju u površini valjka i do postizanja

prethodećeg para 27, 27' valjaka ponovo zauzimaju njihov radni položaj.

Intenzitet tretiranja može se menjati brzinom i veličinom kretanja po načinu hadžijskog hoda.

Patentni zahtevi:

1. Uredaj za oslobađanje vlakana iz prethodno izlomljenih nemoćenih stabljika koje nose liku uz upotrebu većeg broja naizмениčno postavljenih parova dovodnih valjaka i valjaka sa iglama, naznačen time, što svi parovi dovodnih valjaka uglavnom rade jednakom brzinom a između ovih uključeni valjci sa iglama se na po sebi poznat način tako pogone po načinu kretanja hadžijskim hodom, da rezultujuće transportno kretanje vlakana odgovara transportnoj brzini dovodnih valjaka.

2. Pogon valjaka sa iglama koji rade hadžijskim hodom, po zahtevu 1, naznačen time, što se pogon valjaka sa iglama vrši pomoću kakvog zupčaničnog prenosa koji se pomoću kakvog krivajnog pogona kreće klataći tamo i amo oko kakvog pogonskog točka koji je naglavljen na osovini valjka.

3. Pogon valjaka sa iglama po zahtevu 1, naznačen time, što ima dva ozupčena zapiruća točka koji su utvrđeni na pogonskoj osovini valjka sa iglama i koji su suprotno ozupčeni, i čiji su pogonski zapirajući postavljeni na klatljivo pogonjenoj poluzi u različitom rastojanju od ose klatećeg.

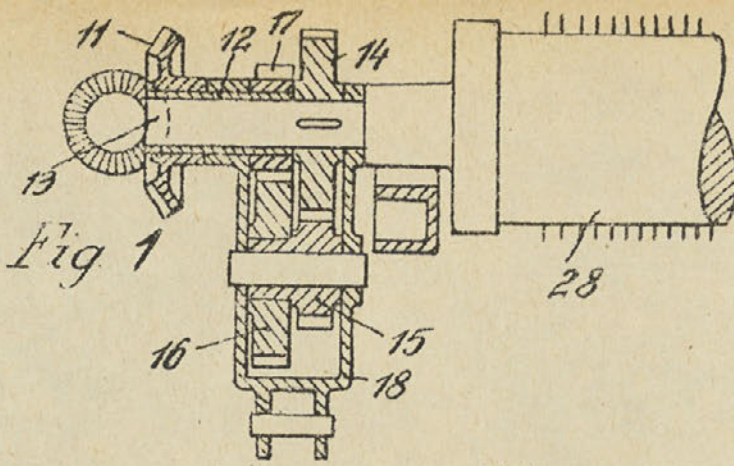


Fig 1

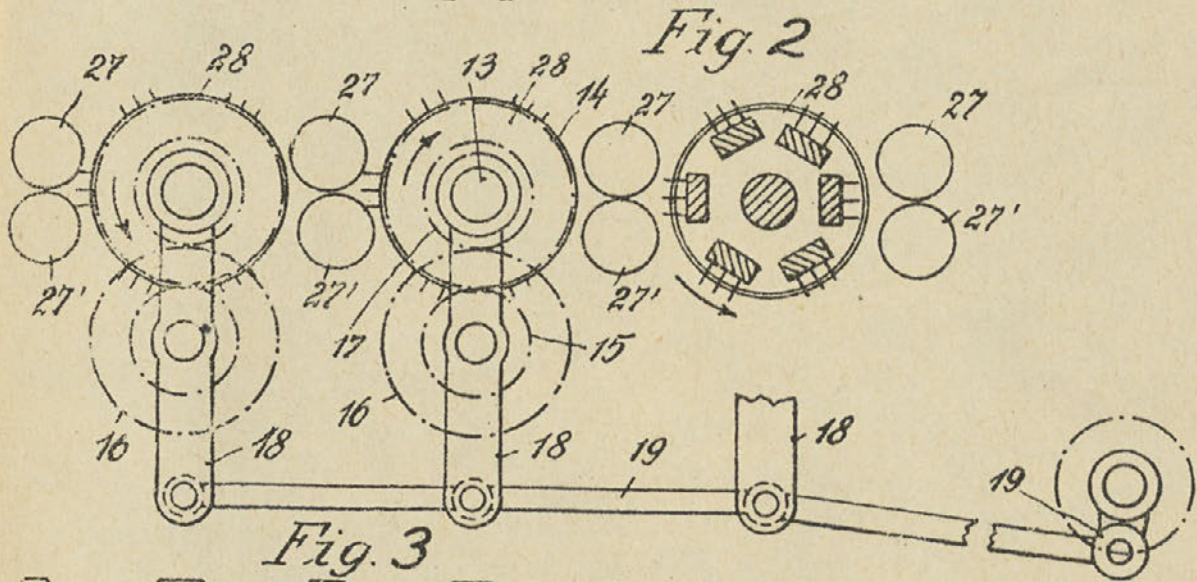


Fig 2

Fig 3

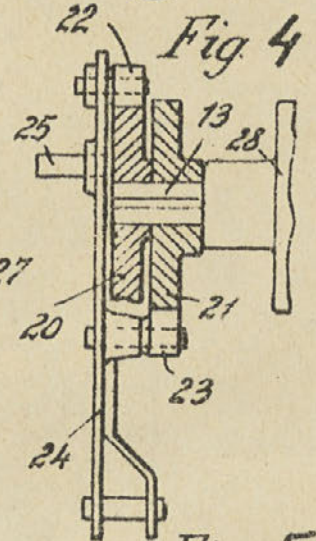
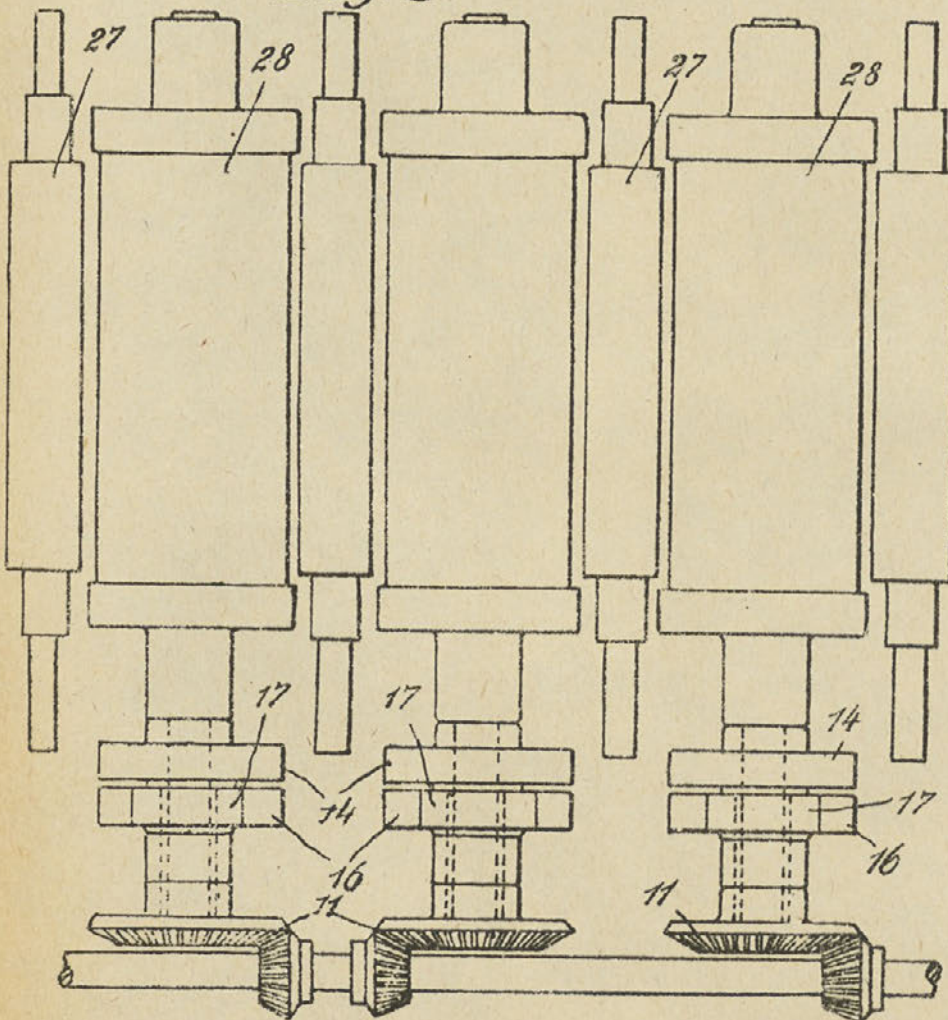


Fig 4

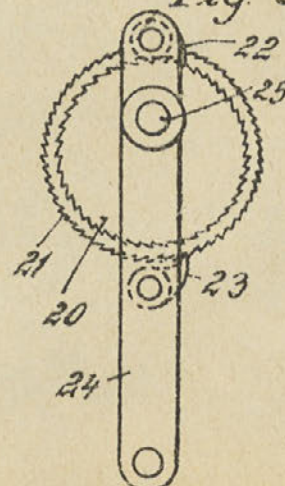


Fig 5

