

# KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENAČA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 23 (2)

IZDAN 15. JUNA 1925.

## PATENTNI SPIS BROJ 2924.

**Eugen Burian, Hlohovec, Čehoslovačka.**

Sprava za izradu sveća.

Prijava od 3 januara 1924.

Važi od 1 maja 1924.

Poznati su aparati sa izradu sveća, kod kojih se fitilj u stalnom pravcu provodi kroz jedno za drugim idućim banjama od voska kao i kalibre, dok isti ne dobije željenu debljinu. Ove su sprave skupocene i traže mnogo prostora. Prema pronalasku dobija se znatno uprošćenje i ušteda u prostoru time, što se fitilj vuče tako kroz jedan kalibar, koji se može skidati i pomerati, da se pre prolaza celokupnog fitilja kroz jedan kalibar stavlja prvi idući kalibar na fitilj i kad se taj prvi ukloni drugi primakne, tako da se rad neprekidno može nastavljati upotrebljavajući samo jedan sud za otopljeni vosak

Sprava je po pronalasku predstavljena na nacrtu u sl. 1. u celokupnom izgledu a u sl. 2 u izgledu odozgo, sl. 3 do 5 pokazuju pojedinih

Uredjenje se u suštini sastoji iz tri valjka A. B. C. koji su postavljeni na ležištima sa loptama tako da se mogu obrtati. Na valjcima je namotan beskonačni fitilj, pri čem on na paru valjaka B. C. gradi namotaje da bi se u jednom radnom hodu mogla izraditi što veća sveća po dužini. Pri tom se deo fitilja, koji spaja kraj poslednjeg namotaja sa početkom prvog namotaja, vodi preko valjka A. tako da između valjka A i B. nastaje veliki namotaj, čiji se gornji deo u medjuprostoru između valjka A. B. vodi kroz malo korito sa otopljenim voskom, parafinom stearinom ili tome slično. Pošto je fitilj do 300. m. dug i pošto se pri prvom utapanju u otopljenom materijalu još više produžava, to je valjka C,

da bi sprečilo suviše jako povišenje, rasporedjen tako da se može pomoću zavrtnja —d— vertikalno pomeriti. Otuda je ta korist, što je dovoljno, malo vertikalno pomeranje valjka C, da se svi namotaji idjednom odgovarajuće zategnu. Osim toga valjak —C— može se i horizontalno pomerati i meže se pomoću zavrtnja —e— približavati valjku B, da bi se smanjilo zatezanje fitilja i da se fitilj sa rastućim presekom ne pomera usled zavezanja već da uvek stoji na sredini.

Sprava za kalibriranje predstavljena je u sl. 3. i 4. Ona se sastoji iz jednog organa —c— koji je u malom koritu —D— učvršćen paralelno prolazećem fitilju, pri čem je u organu —c— odozgo uvučen otvoren okvir —f— (sl. 3). U ovom okviru —f— uvučen je u špicasto vodilo kalibar —g<sub>1</sub>—, —g<sub>2</sub>— koji se na dole stvara i koji se može menjati. On je tako rasporedjen da mu okvir ne smeta pri otvaranju dela —g<sub>2</sub>—.

Da bi se fitilj docnije namestio na valjke sprava je opremljena jednim omotačem —F— (sl. 2), koji je postavljen na valjke B. C. Ovaj omotač ima na podesnim odstojanjima redove koso nameštenih igli (sl. 5) na kojima se hvataju pojedini fitiljski namotaji. Namotavanje fitilja se vrši tako što se početak fitilja zakači na iglu zakačenu na ivici. Pri tom omotač —F— leži tako na strane valjka B. C. da su kose igle okrenute prema slobodnim površinama ovih doboša. Samo se poslednji namotaj vodi koso preko valjka B. C. (sl. 2.) a odozgo preko valjka A. natrag



ka početku fitilja, koji se onda skida i vezuje sa krajem fitilja. Na taj se način obrazuje beskrajni fitilj kosim vodjenjem. Kosim vodjenjem poslednjeg namotaja preko valjka C dobija se pri laganom obrtanju valjaka B C. u pravcu strelice neprekidno klizanje sledećeg namotaja sa opasača —F— na valjke. Čim se ovo izvrši skida se oslobodjeni opasač i fitilj je gotov za izradu sveće. Sprava se može ne samo rukom već i mašinom terati, pri čem se motor vezuje sa valjkom B sa koga je kretanje posredstvom fitilja — a — prenosi na ceo sistem valjaka.

**PATENTNI ZAHTEVI:**

1.— Sprava za izradu sveća naznačena time, što se fitilj u zatvorenoj zamci vuče kroz kalibar, koji se može skidati i pomerati, tako da se pre prelaza celog fitilja kroz je jan kalibar postavlja drugi idući kalibar na

fitilj da kad se prvi skine drugi dodje na njegovo mesto.

2 — Sprava po zahtevu 1 naznačena sistenom valjaka (A. B. C) u kome se nalazi par valjaka B. C., preko koga se vodi fitilj u nekoliko namotaja, dok se preko trećeg valjka (A) koji spaja kraj poslednjeg namotaja, sa početkom prvog vodi spojni deo fitilja.

3 — Sprava po zahtevu 2. naznačena time, što se jedan deo valjaka B. C. može vertikalno i horizontalno pomerati.

4.— Sprava po zahtevu 2 i 3, naznačena time, što par valjaka (B. C) ima opasač (F) na kome se nalazi više redova kosih igli (H).

5.— Sprava po zahtevu 1., naznačena time, što se vodila g<sub>1</sub> g<sub>2</sub> mogu staviti vertikalno na osu kalibra u okvir oblika —f— koji se vodi paralelno kalibrovoj osi po potrebnom elementu (c).

da bi sprečilo savijanje iako povlačenju, raspo-  
redjen tako da se može pomoću zavrtanja  
—d— vertikalno pomeriti. Onda je la koristiti  
što je dovoljno, malo vertikalno pomeranje  
valjka C. da se svi namotaji islednom odgo-  
varajuće rasegaju. Osim toga valjak — C —  
može se i horizontalno pomerati i može se  
pomoću zavrtanja — e — pridržavati valjka B.  
da bi se omogućilo zatvaranje fitilja i da se fi-  
tilj sa raznim presekom sa pomoću ostale  
zavrtanja već da uvek stoji na sredini.  
Sprava za kalibriranje predstavljena je u sl.  
3 i 4. Ova se sprava iz jednog opsega — c —  
koji je u malom okviru — D — uvršten na  
kalebru predstavljajući fitilj pri čem je u op-  
segu — c — odobro uvršten otvoren okvir  
— f — (sl. 3) U ovom okviru — f — uvršten  
je u opsegu vodila kalibra — g<sub>1</sub> — g<sub>2</sub> —  
koji se na hote stvar i koji se može me-  
niti. On je tako raspoređen da mu okvir  
ne može pridržavati deo — g<sub>1</sub> — g<sub>2</sub> —  
da bi se fitilj dovoljno namotao na valjke.  
Sprava je opremljena jednom omotačem — F —  
(sl. 3) koji je postavljen na valjke B. C.  
Ovaj omotač ima sa podzemnim obdeljivanjem  
redove kao namotajima (sl. 3) na ko-  
jima se hvataju pojedini fitiljski namotaji.  
Namotavanje fitilja se vrši tako što se po-  
slednji fitilj zakafi na iglu zakreću na prvi  
Pri tom omotač — F — leži tako na strani  
valjka B. C. da su kose igle okrenute prema  
slobodnim površinama ovih deova. Štaviše se  
poslednji namotaj vodi kroz valjke B.  
(sl. 3) a odavde preko valjka A. nastaje

Forma su aparati za izradu sveća, kod  
kojih se fitilj u stalnom pravcu provodi kroz  
jedno za drugim islednim namotaj od voska  
kao i kalibre, dok isti ne budu željenog de-  
ljina. Ove su sprave skopocene i tako mnogo  
prostoje. Prema procesniku dobija se razno  
upoređenje i ustaba u prostoru time, što se  
fitilj vuče tako kroz jedan kalibar, koji se  
može skidati i pomerati, da se pre pro-  
stava celokupnog fitilja kroz jedan kalibar.  
stavila prvi isledni kalibar na fitilj i kad se taj  
prvi ukloni drugi pristupke, tako da se rad  
neprekidno može nastavljati upotrebljavajući  
samo jedan sud sa otvorenim vosak.  
Sprava je po prostoru predstavljena na  
sl. 1 i 2. U celokupnom islednu u sl. 2  
a isledni odobro, sl. 3 do 5 pokazuju po-  
jednost.  
Uredjenje se u suštini sastoji iz tri valjke  
A. B. C koji su postavljeni na ležištima sa  
jokajama tako da se mogu obrtati. Na valjci-  
ma je namotan beskončan fitilj, pri čem on  
na paru valjaka B. C. gradi namotaje da bi  
se u jednom rednom redu mogla izraditi sve  
veća sveća po dužini. Pri tom se deo fitilja,  
koji spaja kraj poslednjeg namotaja sa po-  
četkom prvog namotaja, vodi preko valjka A.  
tako da između valjka A i B nastaje veštiki  
namotaj, čiji se gornji deo u međuprostoru  
između valjka A. B. vodi kroz malo korice  
sa otvorenim voskom, paratom stvarnom  
ili tome slično. Korica je fitilj do 3.0 in. dug  
i pošto se pri prvom otpuzanju u otvorenim  
materijalima još više produžava, to je valjka C.



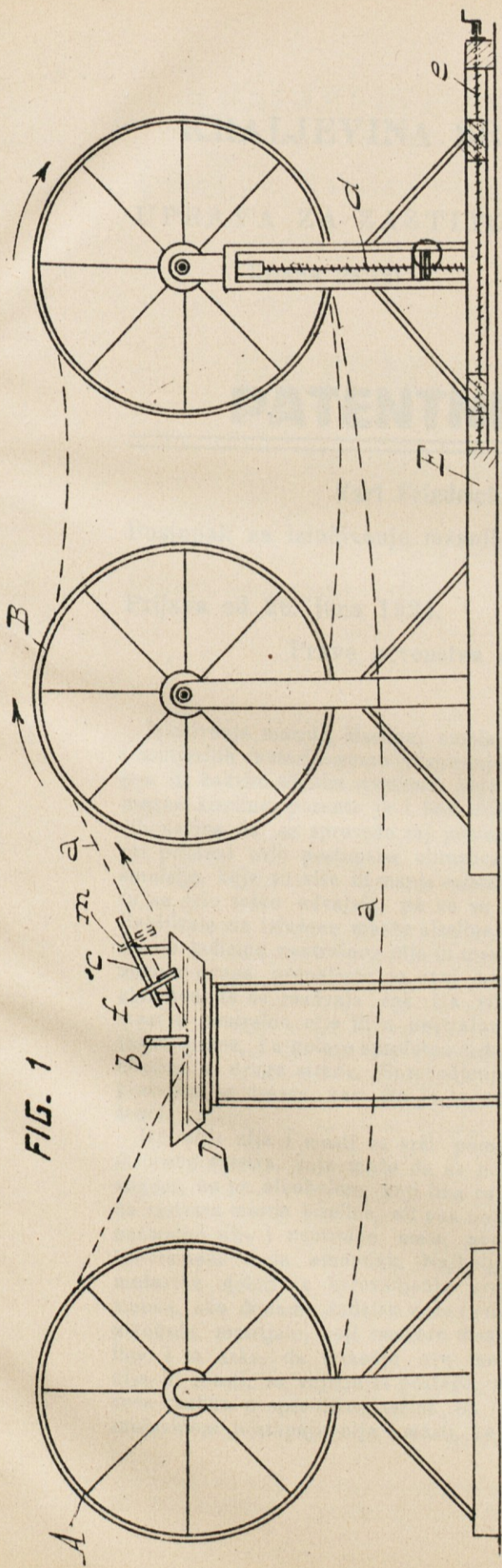


FIG. 1

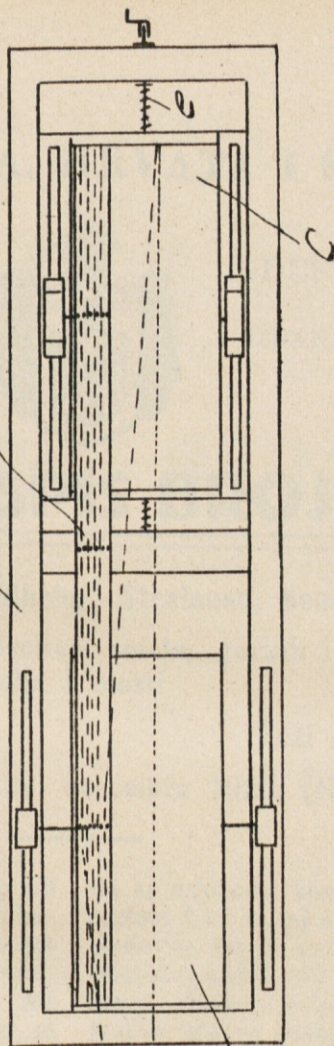


FIG. 2

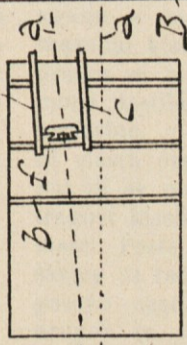


FIG. 3

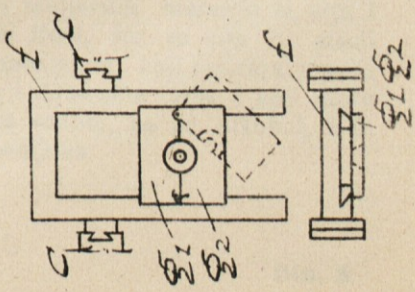


FIG. 4

FIG. 5

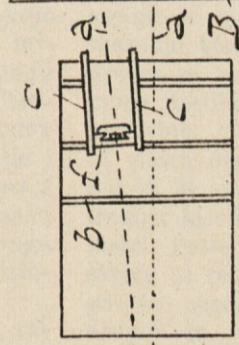


FIG. 5



Patent of 1854

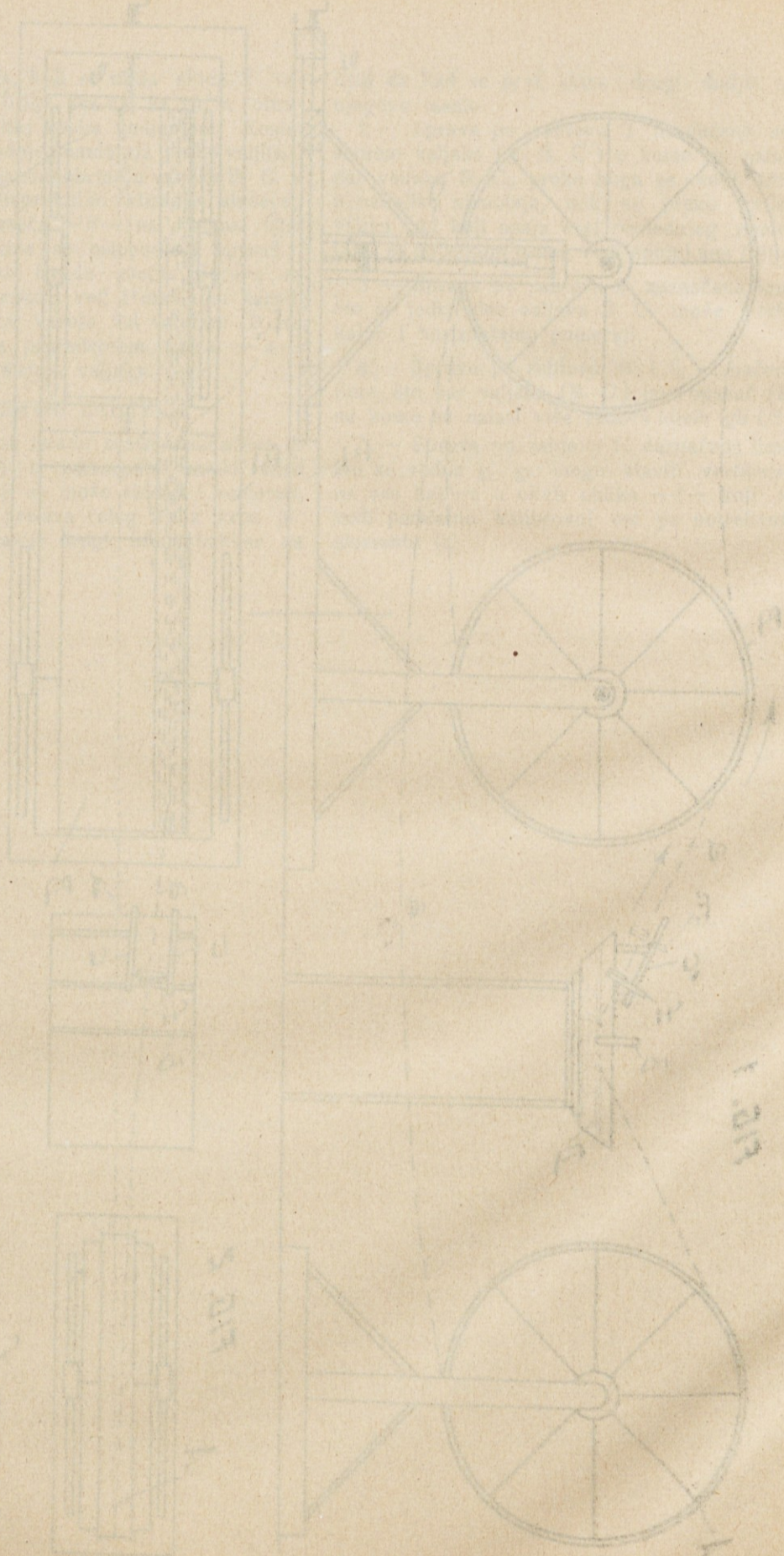


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

