



PATENTNI SPIS BR. 6134.

Jean Hegnauer, tovarnar, Lausanne, Švajcarska.

Stroj za tiskanje žigova.

Prijava od 14. januara 1928.

Važi od 1. avgusta 1928.

Traženo pravo prvenstva od 14. januara 1927. (Nemačka).

Predmet pronalaska sačinjava stroj za tiskanje taksenih žigova, kao što se n. pr. upotrebljavaju za irankiranje pismenih poštanskih pošiljaka. Poznati strojevi za taksiranje, u kojih se nalazi vrednosni žig na obimu jednog točka, imaju tu manu, da se može upotrebiti žig samo za jednu stanovitu vrednost. Stroj za takseni žig, koji se može upotrebiti po volji za svaku vrednost, da žigovi nisu u slučaju promene taksene vrednosti neupotrebljivi i da nije potrebno da se izmene drugima, što je vazda škopčano sa prekidanjem rada i sa troškovima. Nadalje nije vezana upotreba nekog za svaku vrednost upotrebljivog stroja za tiskanje taksenih žigova samo za taksiranje pismenih poštanskih pošiljaka, kao što su to do sada poznati strojevi te vrste; već može upotrebiti u svim slučajevima, gde je potrebno, da se otisnu po volji brojevi na potvrđama, računima itd., prema potrebi i duplo.

Pronalazak obuhvaća takav stroj za tiskanje žigova sa po volji odredjenom vrednošću; u tog je stroja smeštena svaka brojka skupnog broja na posebnom štapiću, koji štapići pripadaju po jednom od dviju medjusobno paralelno postavljenih redova štapića, postavljenih u stanovitom položaju napram nekom otvoru, na čvrsto ili okretljivo napram pravcu gibanja redova tiskovnih štapića smeštenom nosiocu i koji se redovi štapića mogu pomicati napram navedenom otvoru pomoću jednog zajedničkog člana. Pošto se mogu postaviti

dopunski žigovi nekog taksenog žiga u istu ili približno istu radialnu ravnicu, može da se uzme razmerno malena duljina sprema koja dava boju, što je vrlo probitačno za jednoliko bojadisanje cele tiskovne plohe.

U nacrtu su prikazana dva primera izvodjenja stroja za tisak žigova u toliko, koliko je to potrebno za razumevanje pronalaska.

Fig 1. je prikaz delimično prosečenog valjka za tisak.

Fig. 2 je poprečan presek fig. 1.

Fig. 3 je vertikalni presek ka fig. 1.

Fig. 4 prikazuje pojedinost.

Fig. 5 i 6 prikazuju jedan dio neke drugog oblika izvodjenja u podužnom preseku i izgledu.

Po primeru izvodjenja prikazanom u fig. 1—4 snabdeven je u glavnom iz jedne valjkaste cevi 1 sastojeći se tiskovni valjak na svojem spoljašnjem obimu tiskovnim ploham 2, 3 i 4 na kojima se nalaze običajni, ovde neprikazani tipovi. Tiskovni valjak i tiskovna ploha 2, providjeni su četvorouglatom, sa podužnim stranama napram osovini valjka poprečno postavljenom probušinom 5 u koju obično zahvaćaju četiri štapića za tisak brojaka a, b, c, d iz unutarnjosti valjka, od kojih pripada svaki po jednom redu 6, 7, 8, 9 brojčanih štapića. Svaki je red štapića za tisak brojaka smešten medju dvimá plosnatim paralelnim prečagama vodjicama 10, koje su u fig. 1 na donjem kraju me-

djusobno vezane pomoću komada 11 a na gornjem kraju pričvršćene na jednoj zajedničkoj motci 12, odnosno 13, 14 15. Motke 12, 13, 14 i 15 sa njima pripadajućim prečagama vodičama 10 uložene su tik jedna kraj druge ležeć medju obim stranama nekog u tiskovni valjak upasovanog stalka 16 koji ima u preseku oblik slova H tako, da se mogu pomicati u podužnom pravcu zajedno sa njima pripadajućim brojčanim redovima neodvisno jedna od druge. Količina gibanja motka odredjuje meru, u kojoj se imaju kretati brojne uredbe, koja ne spada u pronalazak. Motke su na njihovom gornjem kraju po fig. 1 providjene jednim nastavkom 18 provirujućim kroz podužni prorez 17 valjka 1, koji nastavak služi ujedno kao ručica za obustavljanje i kao kazalo te omogućuje, da se može dotična motka učvrstiti na kojem mu bilo mestu podužno napram njemu pripadajućem prorezu 17 postavljenog redatelja tako, da se nalazi željeni brojčani štapić u ravnici probušine 5. U svim su drugim položajima osigurani štapići za tisak brojaka proti pomicanju u poprečnom pravcu napram položaju osovine tiskovnog valjka time, da se oslanjaju s jedne strane sa njihovom tiskovnom stranom na unutarnju stenu valjka, s druge strane sa njihovim bridovima 19 na prečage 10. Na unutarnjoj strani providjen svaki brojčani štapić jednim štapićem 20, na čijem se prostom kraju nalazi glavica 21. Štapići 20 svakog reda tiskovnih štapića proviruju kroz jedan zajednički podužni prorez 22 na spoju stalka 16. Potonji je providjen na svojim stranama u ravnici probušine 5 prorezom 23, u kojem je vodjen pomakljivo zavor 24. Na spoju stalka bližoj podužnoj strani zavora 24 nalazi se za prolaz odnosno za primanje prostih krajeva štapića četiri, na spoljašnjoj strani iza izdubine 25 (fig. 2). Pomoću dva pera 26 (fig. 2 i 3) držan je zavor 24 vazda u svom unutarnjem konačnom položaju. U osovni klin 27 zavore 24 zahvaća posredovanjem upravljača 28 (fig. 2) dvokraka, oko klina 29 okretljiva poluga 30, koja se oslanja sa svojim gornjim krajem po fig. 3 na jedan ekscentar 31. Na osovini ovog se nalazi ručica 32, koja je uložena u jednoj, na spoljašnjoj strani valjka nalazećoj se, ovdje neprikazanoj šupljini. Pomoću ručice 32 može se okretati ekscenatar 31 i time staviti u delovanje poluga 30 sa zavorom 24, pri čemu se pomakne potonji tako, da se s njime spojeni brojčani štapići utisnu u probušinu 5 ili da se iz nje izvuku. Ako se nalaze u probušini 5, sklapaju se na spoljašnjoj strani tačno sa ti-

skovnom ploštinom 2 tako, da se kod kretanja na obim stranama neke kutije 33 pomoću osovnih klinova uložnog tiskovnog valjka 1 usled valjka sa bojom 34, po sebi poznate uredbe za bojadisanje 35, provide bojom i otisnu tiskovnim ploštinama 2, 3, i 4 na pismo, kartu ili slično, što se pritisne pomoću odmakljivog proti-valjka 36 sa donje strane na tiskovni valjak. Ako se želi otisnuti žig drugog vrednostnog sadržaja, to se od strane pomoću primernog okreta ručice 32 u upotrebi nalazeći se brojni štapići iz probušine 5. Zatim se može uložiti svaki red brojčanih štapića posebno. Ponovnim kretanjem ručice za polovicu okreta, pomaknu se svi, sa probušinom 5 slagajući se brojčani štapići od zavore 24 u probušinu 5, t. j. stave se u radno stanje.

U fig. 5 i 6 prikazana forma izvodjenja razlikuje se od prethodno opisane samo u tome, da je providjena tiskovna ploha 2 sa dvim jednakim probušinama 5, i svaki brojčani štapić a sa dvema jednakim brojčanim tipovima a. Ta je forma zgodna u svim takovim slučajevima, kad je potrebno, da se otisnu istodobno po dva jednaka broja na pismo ili kartu itd. ili na kakav kontrolni odrezak, pa za nju nije potreban veći presek ili veći obim preseka profila spoljašnje obloge sprema i uredbe za boju. Osobito je potonje od znatne koristi napram poznatim spremama sa žigovima na koturu, jer ne dozvoljava tesan prostor tiskovne ploštine na pismu nikakvog osobitog povećanja tiskovne plohe dok ujedno njezinim povećanjem raste i poteškoća njezinog providjenja bojom.

Umesto okretljivog valjkastog oblika, mogao bi da je nosilac lika žiga plosnat, pričvršćen ili u oblika luka i zamahljiv, no valjkasti oblik ima tu prednost, da se može izvršiti tisak većim specifičnim pritiskom i manjim naporom, pošto je privremena tiskovna ploha samo valjkasta ploha.

Zahtevi patenta:

1.) Stroj sa tiskanje žigova sa deljenim oblikom žiga sastojećeg se iz brojnog dela i okvirnog dela od kojih je delova jedan napram drugom u poprečnom pravcu napram tiskovnoj ploštini pomakljiv, označen time, da je smeštena svaka brojka brojčanog dela na nekom posebnom tiskovnom štapiću (a, b, c, d), od kojih svaki pripada po jednom medjusobno paralelno pomakljivom redu štapića (6, 7, 8, 9) a koji su pomakljivi u nekom stanovitom položaju napram jednoj probuši-

ni (5) drugim delom žiga providjenog, čvrsto smeštenog, zamahljivog ili okretljivog nosioca (1) poprečno napram pravcu gibanja reda tiskovnih štapića u navedenu probušinu (5) pomoću jednog zajedničkog člana (24) kojim su učvršćeni u svom radnom položaju ili se povuku iz njega.

2.) Stroj za tiskanje žigova po zahtevu 1 označen jednim šupljim okretljivim valjkom (1) u kojeg unutarjnosti su smešteni postavljivi štapići za tiskanje brojka (a, b, c, d), koji se potonji mogu utaknuti u položaju neke stanovite, normalno napram osovini valjka stojeće ravnice u neku probušinu (5) na obimu tiskovnog valjka tako, da dolaze u vezu sa na obimu potonjeg nalazećim se tiskovnim ploštinama.

3.) Stroj za tiskanje žiga po zahtevima 1 i 2 označen time, da su smešteni štapići za tiskanje brojki u prečagama vodjicama (10), koje su dvojno podužno pomakljive smeštene u nekom u unutarjnosti tiskovnog valjka nalazećem se stalku 6,

koji je providjen sa normalno napram prečagama vodjicama (15) pomakljivim zavorom (24), pomoću kojeg se mogu u njegovom pravcu postavljeni tiskovni štapići (a, b, c, d) sviju prečaga vodjica istodobno utaknuti u probušinu (5) nalazeću se na obimu tiskovnog valjka ili izvući iz nje.

4.) Stroj za tiskanje žigova po zahtevima 1, 2 i 3 označen time, da imaju tiskovni štapići glavicama (21) ili izrezima providjene štapiće (20) i da ima zavor u svrhu prolaza ili primanja jednog klina svakog reda tiskovnih štapića na spoljašnjoj strani uže izdubine tako, da su kopčani tiskovni štapići, koji proviruju sa njihovim klinovima u izdubine zavora, sa potonjim.

5.) Stroj za tiskanje žigova po zahtevima 1 do 4 označen time, da je svaki tiskovni štapić (a, b, c, d) providjen sa dvima ili po više u uzdužnom pravcu tiskovnog valjka (1) smeštenim, jednakim znakovima (a').



