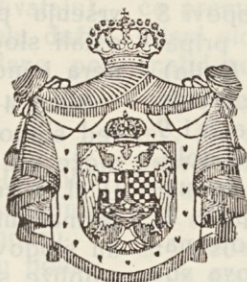


# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 15 (6)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Septembra 1930.

## PATENTNI SPIS BR. 7319

**Hasler A. G. vormals Telegraphenwerkstätte von G. Hasler  
Bern, Švajcarska.**

Mašina za utiskivanje žigova sa klišeima za utiskivanje, smeštenim u jednom šupljem cilindru u podužnom pravcu tako, da se mogu pomerati i u poprečnom pravcu podešavati.

Prijava od 22. juna 1929.

Važi od 1. januara 1930.

Traženo pravo prvenstva od 27. juna 1928. (Švajcarska).

Pronalazak se odnosi na mašinu za utiskivanje žigova sa klišeima (slogovima) za utiskivanje smeštenim u jednom šupljem cilindru u podužnom pravcu tako, da se mogu pomerati i u poprečnom pravcu podešavati, od kojih (slogova) se dovodi do otiska sve po jedna grupa, koja se sastoji iz najmanje dva sloga za utiskivanje istoga reda. Prema pronalasku su klišeja (slogovi), koji pripadaju jednoj grupi, razmaknuti i svaki se za sebe podešava, pri čemu se za istovremeno podešavanje slogova, koji se zajedno dovode za otisak, nalaze najmanje dva nepomična zuba (ispada) prema podužnim vodiljama redova slogova, koji zajedno upotrebljavaju (savlađuju) jedan red slogova.

Na nacrtu je u sl. 1 predstavljen deo šupljeg cilindra, od jednog primera izvođenja mašine za otiskivanje žigova, koji je potreban za razumevanje pronalaska. Sl. 2 je poprečni presek po liniji II—II sl. 1. Sl. 3 pokazuje jedan detalj (poprečno vođenje) znakova (slova za otisak) u izgledu odozgo. Sl. 4—9 pokazuje šematički svaka po jedno grupisanje otisnih slogova.

Ležeći šuplji cilindar 1 sadrži četiri (može biti i manje a i više) para, sa podužnim kretanjem, pljosnatih ispravljenih na usku ivicu štapova vodilja 2 za svaki niz (red), slogova 3. Šuplji cilindar 1 nosi na svom

obimu ploču za žigove 4, koja u međusobnom odstojanju pokazuje dva prolazna otvora 5 za svaki slog. Slogovi koji na svojim krajevima imaju po jednu glavu, nose na svojoj donjoj čeonj površini po jedan broj, i to imaju svaka dva sloga istu brojnu vrednost. Oba ova sloga koji obrazuju po jednu grupu su u sl. 1 u ucrtanom primeru razmaknuta za debljinu dva sloga. Za iskorišćenje međuprostora između slogova (klišeja) svake grupe su između istih dva sloga dve dalje jedna za drugom sledeće grupe slogova. Od ovog pravila čine krajnje grupe svakog niza (reda) izuzetak u toliko, u koliko se između slogova istog (reda) nalaze samo jedan slog druge grupe kao i jedan slepi slog (bez brojnih vrednosti). Brojne vrednosti pojedinih slogova (klišeja) su date u sl. 1. Ovim ulaznom grupom slogova jedne u drugu, postiže se što je moguće kraći šuplji cilindar. Slogovi koji pripadaju istoj grupi dovode se istovremeno do otiska i sloga treba da se zajedno uvedu u otvore 5 ploče 4. Radi ovog nalazi se prema otvorima 5 između štapova vodilja 2 koji pripadaju svakom paru, jedan par zuba 7 na ovima utvrđenih, koji se u ucrtanom primeru sastoje iz jednog dela. Svaki slog (kliše) je nezavisno od drugog vertikalno pomerljiv, odnosno moguć da se podesi. Radi vođenja slogova

poprečno prema štapovima 2 i istovremeno za pomeranje u podužnom pravcu štapova služi četiri para pljosnatih štapova 8, 9 ispravljenih na uzanu ivicu. Štapovi 8 imaju gore i dole sa strane prema pripadajućem štapu 9 savijene krajeve (krila), između kojih su slogovi vođeni pokretno na više i na niže. Mogu i oba štapa 8 i 9 imati takve krajeve (krila) gore odn. dole. Radi pomeranja redova slogova u podužnom pravcu su utvrđeni parovi štapova 8, 9 svojim krajevima na merilu 11, koje naniže strči između pripadajućih štapova vodilja 2, zajedničkog kliznog dela za podešavanje 12. Svaki klizni deo 12 pokazuje na svojoj gornjoj ivici deset zarezova 13 i ide skoro iznad ploče 4 između dve utvrđene platne (ploče) 14 na odgovarajućim štapovima 2. Između poslednjih hvata zub 15 pod uticajem opruge 16 u jedan od zarezova 13 i drži dotični klizni deo u odgovarajućem položaju. Na zadnjem u sl. 1 desnom kraju svakog pojedinog kliznog dela za podešavanje je na osovini 17 koja se pruža jednako s njim, postavljen sa strane krak za podešavanje 18 obrtno pokretan, koji svojim slobodnim krajem ulazi u podužni zarez 6 šupljeg cilindra 1. Da bi se mogao ceo niz (red) sloga pomoću kraka 18 da pomeri u podužnom pravcu šupljeg cilindra, treba da se štapovi 2 iz položaja obeleženog punim linijama pokrene naviše u položaj označen isprekidanim linijama. Radi ovoga su štapovi 2 na prednjim krajevima postavljeni pokretno naviše i naniže oko jedne horizontalne osovine na prednjem čeonom zidu 1a šupljeg cilindra i na zadnjim krajevima zglobljeni na unapred strčećim (upravljenim) krilima (krajevima) 19 zajedničkog kliznog dela 20 vođenog pomerljivo naviše i naniže. Klizni deo 20 je kruto vezan sa šupljom držaljkom 21, koja po pritisku unutra zaprečnog dugmeta 22 raspoređenog u držali 21, može biti pomereno iz donjega u gornji i obratno iz gornjeg u donji položaj. Ovim se pokreće celokupan svežanj štapova 2 sa svima slogovima naviše i naniže. U gornjem položaju su i slogovi koji se nalaze ispod zuba 7 izdignuti iz otvora 5 ploče za žigosanje 4 tako, da pomeranje slogova ne smetaju. Pomeranje nizova (redova) slogova preduzima se rukom pomoću kraka za podešavanje 18, koji viri gore iz šupljeg cilindra, pri čemu razni položaji kliznog dela bivaju određeni pomoću podele, koja se nalazi pored svakog zarezova 6 šupljeg cilindra, koja odgovara zarezima 13. Pri ovom pomeranju prolaze slogovi svojim gornjim, s obe strane ukošenim glavama jedno za drugim ispod zuba 7 skroz. Ako se ceo svežanj slogova kreće na niže, to

stupaju slogovi koji se nalaze iznad prolaznih otvora 5 u ove (otvore 5) i drže se istima pomoću zuba 7 tako, da za vreme vršenja pritiska ne mogu uzmaknuti. Svi ostali slogovi nailaze na zid šupljeg cilindra i mogu naviše uzmaći.

Slika 4—9 pokazuju šematički, da raspored slogovnih grupa jedan prema drugom može biti različan u slogovnom nizu (redu). U sl. 4 su slogovi svake od deset grupa razmaknuti za jednu debljinu sloga i između slogova svake grupe nalazi se slog najbliže sledeće grupe. Brojne vrednosti slogova su u donjem brojnom redu. U gornjem redu brojeva se vidi, da je za podešavanje jedno za drugim sledećih brojnih vrednosti pomeranje slogovnog reda od jedne brojne grupe ka drugoj različite veličine. Od parnih brojnih vrednosti ka neparnim brojnim vrednostima vrši se pomeranje za jedan (korak) stupanj veličine debljine sloga, od neparnih brojnih vrednosti ka parnim su stupnji dvostruke veličine.

Kod grupisanja brojnih vrednosti po sl. 5 ređaju se jedna za drugom sledujuće grupe neposredno jedna uz drugu. Između slogova svake grupe nalazi se prazan međuprostor veličine za debljinu jednog sloga prema tome je i ukupan slogovni red duži za sumu svih praznih međuprostora no kod rasporeda po sl. 4, što uslovljava takođe i odgovarajući duži pritiski (otisni) cilindri. Razmak između znakova skale za udešavanje je pravilan, kako je to pokazano gornjim brojnim redom. Prazni međuprostori mogu biti i manji ili veći od jedne debljine sloga.

Prema sl. 6 hvataju (ulaze) grupe od četiri brojne vrednosti jedna u drugu. Između slogova pojedinih grupa ne nalaze se, sa izuzetkom na zadnjem kraju slogovnog reda, nikakvi prazni međuprostori, slogovni red je stoga srazmerno kratak. Skala za podešavanje (gornji red brojeva) je nepravilna.

Prema sl. 7 su slogovi svake grupe razmaknuti za tri debljine sloga i grupe koje sleduju jedna za drugom hvataju (ulaze) jedna u drugu za jednu brojnu vrednost. Stoga se nalazi u brojnim grupama 1—8 prazan međuprostor debljine jednog sloga i u brojnim grupama 0 i 9 međuprostor dvostruke veličine. Skala za podešavanje je pravilna.

Sl. 8 pokazuje raspored brojnih grupa, kod koje slogovi svake grupe međusobno preskaču za četiri debljine sloga. Skala za podešavanje pokazuje dve grupe po pet znakova. Pošto nema praznih međuprostora između slogova svake grupe, to je ceo slogovni niz kratak.

U sl. 9 je najzad pokazano, kako može biti postignuta pravilna skala podešavanje, ako se i više jedna za drugom sledujućih grupa međusobno preskaču (prehvataju). Ovo je ipak samo moguće na štetu dužine, jer se u krajnjim grupama nalaze po dva prazna međuprostora.

**Patentni zahtevi:**

1. Mašina za utiskivanje žigova (štamblija) sa slogovima (klišeima) za utiskivanje smeštenim u jednom šupljem cilindru u podužnom pravcu tako, da se mogu pomerati i u poprečnom pravcu podešavati, od kojih se dovodi do otiska sve po jedna grupa, koja se sastoji iz najmanje dva sloga (klišeja) za utiskivanje istoga reda, naznačena time, što su slogovi koji pripadaju jednoj grupi razmaknuti i svaki za sebe se može podešavati, pri čemu se za istovremeno podešavanje slogova, koje treba zajedno dovesti do otiska nalaze najmanje dva nepomična zuba prema podužnim vodiljama otisnih slogovnih redova, koji zajedno savlađuju jedan otisni slogovni red (niz).

2. Mašina za utiskivanje žigova po zahtevu 1 naznačena time, što slogovne grupe koje sleduju jedna za drugom preskaču (prehvataju) jedna drugu.

3. Mašina po zahtevu 1 i 2 naznačena time, štme, što se do svakog sloga (klišeja) sledeće grupe nalaze prazni međuprostori veličine najmanje za jednu debljinu otisnog sloga.

4. Mašina po zahtevu 1—3 naznačena time, što su slogovi (klišeja) svakog niza

(reda) vođeni između dva pljosnata, ispravljena po užoj ivici, štapa, od koji bar jedan ima sa strane krajeve (krila) koji strče prema drugom nizu (redu), između kojih otisni slogovi, koji su na svojim krajevima srabdeveni glavama, prolaze pojedince.

5. Mašina po zahtevu 1—4 naznačena time, što su štapovi, koji služe za vođenje pojedinih otisnih slogova, na svojim krajevima obešeni pomoću krajeva (krila), koji idu skroz između podužnih štapova vodilja za nizove (redove) otisnih slogova i sa ovim štapovima vodiljama su pomerljivi u pravcu puta poprečnog pomeranja pojedinih otisnih slogova, sa kojim kliznim delom dotični red otisnog sloga može biti pomeren u podužnom pravcu.

6. Mašina po zahtevu 1—5 naznačena time, što svaki klizni deo, pomerljiv podužno na štapovima vodiljama za redove otisnih slogova, nosi krak, koji se može pokretati u stranu, koji obično ulaze u podužni zarez šupljeg cilindra, koji po odgovarajućem podešavanju štapova-vodilja strči poprečno na podužni pravac šupljeg cilindra iz cilindra, i tada može biti podstaknut za pomeranje dotičnog slogovnog niza (reda) duž skale za podešavanje.

7. Mašina po zahtevu 1—6 naznačena time, što svaki klizni deo pripadajuće skale za podešavanje šupljeg cilindra pokazuje raspodeljene zareze, u koje pri pomeranju kliznog dela može ući jedan zeb pod uticajem opruge, radi pritvrđivanja kliznog dela u položajima određenim skalom za podešavanje.





Fig. 2.

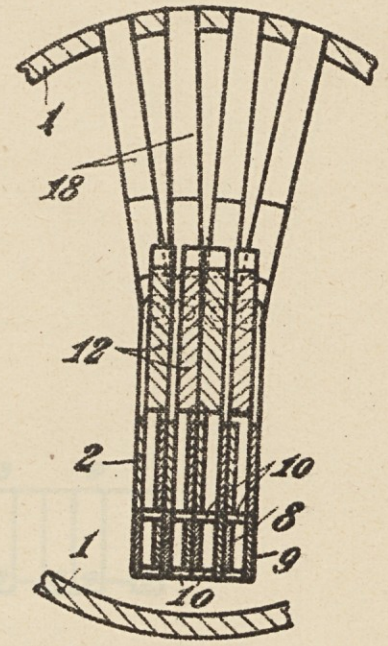


Fig. 1.

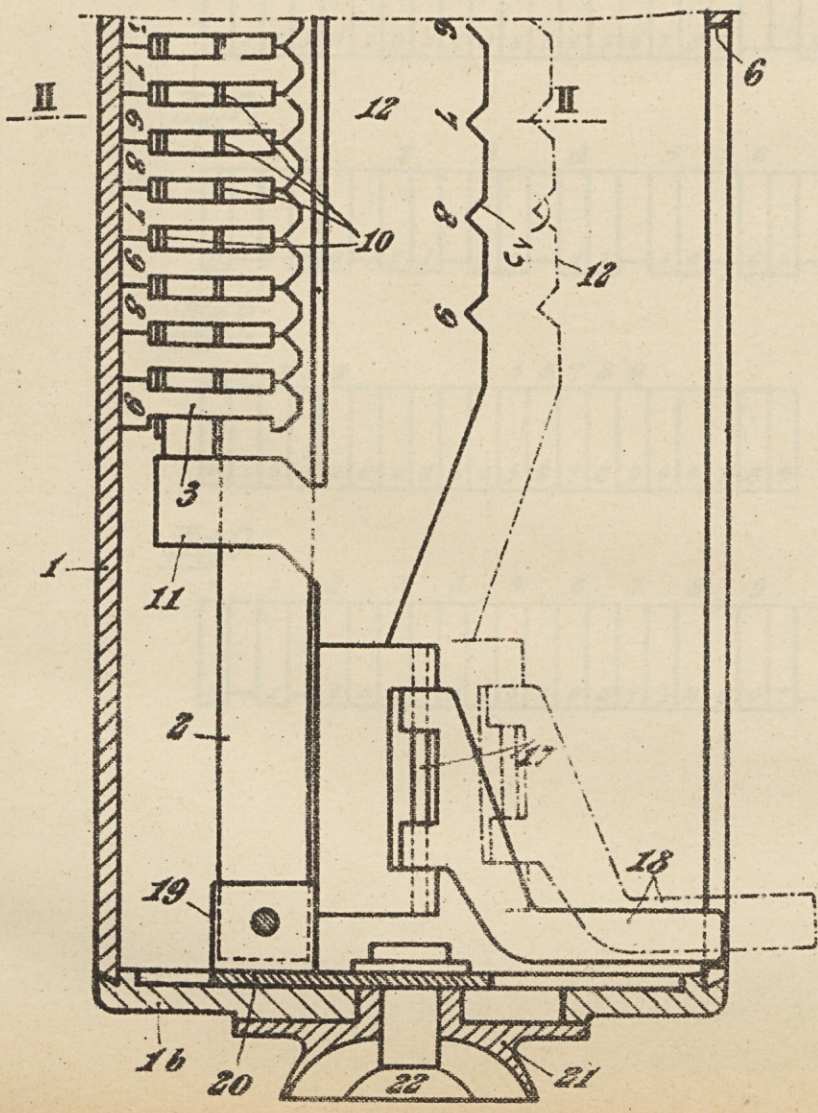
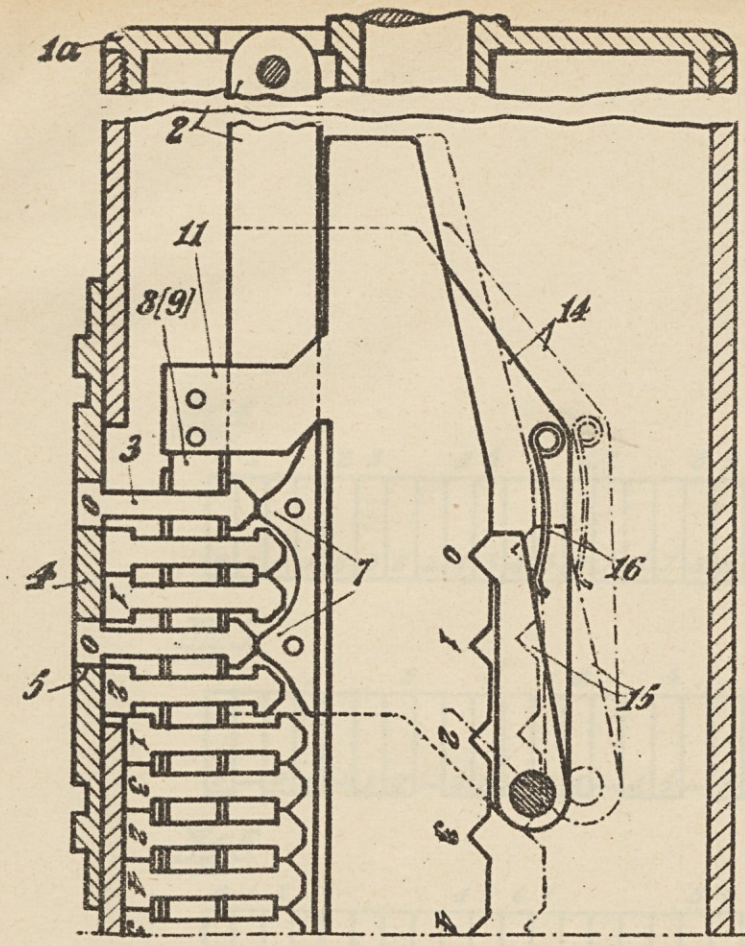


Fig. 3.

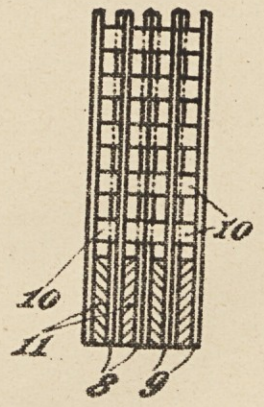




Fig. 4.

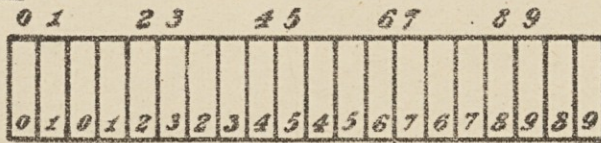


Fig. 5.

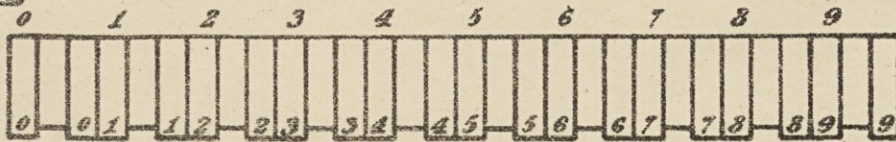


Fig. 6.

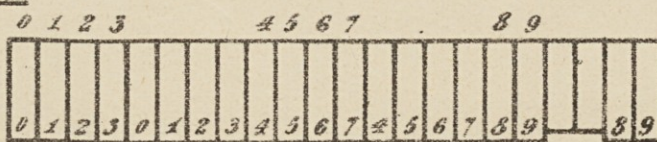


Fig. 7.

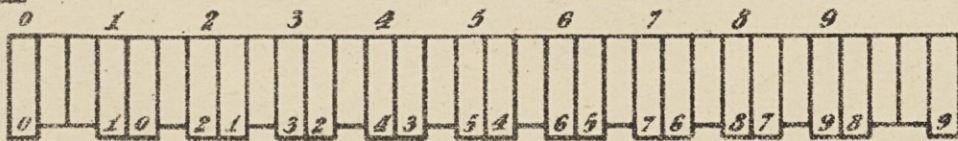


Fig. 8.

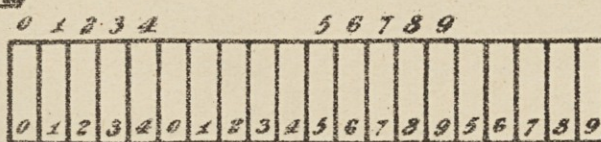


Fig. 9.

