



PATENTNI SPIS ŠTEV. 2242.

D-r Hans Grosmann, kemiker, Zürich.

Stroj za izdelovanje vžigal za vžigalice z gorljivim telesom in vžigalno snovjo, katera se vžge na drgnilni ploskvi.

Prijava z dne 6 februarja 1922.

Velja od 1 oktobra 1923

Predmet predležečega izuma je stroj za izdelovanje vžigal za vžigalice z gorljivim telesom in z vžigalno snovjo, katera so vžde na drgnilni ploskvi, pri katerem vžigalniku se nahaja vžigalna snov vsestransko na površini gorljivega telesa in se more nahajati tudi v notranjosti gorljivega telesa, pri čemur obstoja gorljivo telo primerno iz zmesi različnih gorljivih snovi ali gorljivih snovi z negorljivimi snovmi. Tak stroj more izdelati več milijonov kosov v enem dnevu, on more obdelati več različnih material, enotne snovi ali zmesi, on more obdelati tudi lepenskaste ali na kovine lahko prijemljajoče sesnovi. Na njem se morejo pustiti izdelati poljubne oblike, tudi take popolnoma majhnih dimenzij. Oblikovani kosi, kateri izhajajo iz njega, morajo imeti gotovo trdnost. Stroj, ki zadostuje na enostaven način tem zahtevam, ima, po izumu, dve na obodu se dotikajoči, v nasprotni vrtilni smeri se vrteči tarči z votlinami na obodu, kateri se dopolnjujeta v obliko, ki jo imamo dati plastičnemu materialu, katerega dovajamo med tarče, pri čemur je obodna hitrost tarč in razdelitev votlin vzdolž oboda odmerjena na ta način, da vsakokrat natančno koincidirajo pri vrtilnem gibanju skupaj delujoče votline obeh tarč, nadalje so predvidene naprave za odstranitev oblikovanih teles

Priležeča risba kaže izvedbeno obliko izumljenega predmeta, in sicer predstavlja:

Slika 1 naris ene prve izvedbene oblike, slika 2 tloris k temu narisu in

slika 3 navpičen prerez po črti III — III v sliki 1.

Slika 4 kaže naris neke druge izvedbene oblike z deli v prerezu,

slika 5 kaže tloris k temu narisu,

Slika 6 kaže posameznost druge izvedbene oblike z deli v horizontalnem prerezu in slika 7 posameznost druge izvedbene oblike v vertikalnem prerezu in sicer skozi eno izmed tarč z deli v pogledu.

Slika 8 kaže vertikalni prerez dovajalne naprave do stroja po sliki 4—7. —

Slika 9 kaže stroj za prevlačevanje gorljivih jeder z vžigalno snovjo, katera jedra zapuščajo stroj po sliki 4—7 ali 1—3.

Z 1 in 2 sta zaznamovani dve tarči, na kojih obodu so izdobljene votline 3. Obe tarči 1 in 2 sta trdno zvezani z navpičnimi osmi 4 in 5, kateri osi sta vležajeni v skupni osnovni plošči v taki razdalji, da se tarči 1 in 2 dotikata s svojimi obodi. Pod osnovno ploščo imata osi 4 in 5 zobčasti kolesi 7 in 8, kateri prijemljeta drugo v drugo. Z zobčastim kolesom 8 se stika na navpičnem pogonskem cilindru 9 za pogon sedeči zobčasti bet 10. Pogonski cilindar 9 je vležajem na svojem gorenjem koncu pri 11 v osnovni plošči, in s svojim spodnjim koncem je vležajem pri 12 v ležajnem ramenu 13, katero je togo pritrjeno v osnovni plošči. Pogonskemu cilindru se podeljuje vrteče gibanje s pomočjo na valju pritrjene žlebnate tarče 14, (gonilni organ v risbi ni naznačen), katero vrtilno gibanje se prenaša s pomočjo zobokolesne prestave na

tarče. V osnovni plošči 6 sta nadalje vležajeni dve vertikalni osi 15 in 16, kateri nosita na svojih, nad osnovno ploščo se nahajajočih koncih krožnooblične krtačice 17 oziroma 18, katere drsijo na obodih tarč 1 oziroma 2. Pod osnovno ploščo se nahajajoča dela osij 15 in 16 sta opremljena z žlebnatimi tarčami 19 in 20, okrog katerih je ovit križangonilni organ 23, na primer kordula. Na osi 15 sedi druga žlebnata tarča 22, katera je zvezana z gornjim žlebom žlebnate tarče 14 potom gonilnega organa 23. Os 4 ene tarče je oklenjena od ležajeva puš 24, katera je ekscentrično vležajena v osnovni plošči 6. Z ležajeva pušo je zvezan enoramen vzvod 25, na katera prostem koncu je pritrjen konec potezne oproge 26, koje drugi konec je fiksiran pri 27 v osnovni plošči.

Učinkovanje opisanega stroja je sledeče: Ako zaženemo žlebnato tarčo 14 potom sile v smislu pomeščene puščice, potem se zavrtita, potom zobčastih koles 10, 8, 7 obe tarči 1 in 2 v nasprotni vrtilni smeri druga napram drugi (glej sliko 2). Pogoj za pravilno funkcijoniranje stroja je, da so obodne hitrosti in razdelitev votlin vzdolž obodov obeh tarč odmerjene na ta način, da koincidira vedno ena votlina ene tarče z eno votlino druge tarče, ker se skupaj delujoče votline vsakokrat dopolnjujejo v obliko, ki jo imamo dati plastičnemu materialu; istočasno se vrtita krtačici 17 in 18 s pomočjo vrvice, vodeče čez žlebnate tarče, v smislu narisanih puščic. Plastični material se dovaja pri 28 med obe tarči, na primer kot kontinuirno pasmo. Vsled klinastega učinka skupaj tekočih tarč se pritiskne plastični material v votline tarč, in nepotreben material se odrine. Oproga 26, ki učinkuje na ekscentrično vležajenje ene izmed osij tarč, povzroča pritiskanje ene tarče na odjenljiv način proti drugi. Oblikovani material ostane po pasiranju dotikalniških mest obeh tarč v votlini ene ali druge tarče pritrjen, pri vrtilnem gibanju pride material v področje vrtečih se krtačic in ga iste odstranijo raz tarč.

Votline same morejo imeti raznovrstno podobo, s čimer nastanejo s plastičnim materialom vsakovrstne oblike.

Pokazalo se je, da obvisijo gotove materialije, katere kažejo večjo adhezijo h kovinam, v votlinah, a čimer se poslabša strojno učinkovanje. V gotovih slučajih ne zadoščajo predvidene vrteče se krtačice za odstranitev oblikovanih gorljivih jeder. Da olajšamo odstranitev oblikovanih kosov iz votlin na obodu tarč, stojilo votline primeroma v zvezi vsaka z eno izvrtino, v kateri leži žebliček, ki ga moremo gibati pod učinkom trdno stoječe bublaste tar-

če nasproti oprogi notri v votlino, pri čemur je bublasta tarča tako prirejena, da se vrši to gibanje žeblička kmalu po končanem oblikovanju oblikovanih kosov, torej gorljivih jeder, kakor je to razvidno iz slike 4—7.

Da se ne moti ves avtomatični strojev tok, s tem, da se ne odstranijo vsi oblikovani deli in da se gorljiva jedra gotovo izrinejo iz votlin, stoji vsaka votlina 3 v zvezi z izvrtino, v kateri leži žebliček 31, ki z izvrtinim ustjem natančno zaklepa votlino, torej ne moli v votlino. Zadnji konec žeblička 31 leži v žljebu 32, kateri je predviden v vsaki tarči. Zadnji konec vsakega žeblička nosi gumb 33, kateri se vlega proti bublasti tarči 34. Ta votlinasta tarča 34 se ne vrti z dotično tarčo vred, ampak stoji na miru. Ona je tako montirana v tarči 1 oziroma 2, da drsijo vsi gumbi 33 na obodu vzdolž bublaste tarče. Okrog vsakega žeblička 31 leži oproga 35, katero osigurava dotikanje gumbov 33 s tarčo 34. Bublasta tarča 34 je pritrjena s pomočjo žeblička 36 na stremenu 37, kateri veže obe osi 4 in 5 drugo z drugo. Med stremenom 37 in bublasto tarčo je pritrjen distančni kos. Med stremenom in osjo 5 se nahaja ekscentrično izvrtana ležajna puša 40, katera nosi na svojem gorenjem koncu matico 41, v svrhu, da moremo prestaviti ležajno pušo 40. Pri prestavljanju ležajne puše 40 se izpremeniški stiskalni tlak tarče 2 na tarčo 1, in sicer moremo stiskalni tlak zmanjšati kakor tudi povečati, kakoršna je potreba.

Tarča 1 sedi na pladnju 42, kateri je čvrsto zvezan z osjo 4. Pladenj je pritrjen s pomočjo žeblička 43. Tarča 2 sedi na pladnju 44, kateri je trdno zvezan z osjo 5 in nosi dve vsporedni krili 45, med katere moli nos 46 na spodnji strani tarče 2. Skozi vsako krilo moli premestljivi vijčai klin 47 in čvrsto drži nos 46 v nespremenljivi legi z ozirom na obe krili 45. S premestitvijo vijčaih klinov 47 se da premestiti tudi nos 46 in z njim tarča 2. Ta premestitev ima važnost, ker je tehniško težko, da se montira obe tekoči tarči 1 in 2 na ta način, da bi se votline 3 na obodih za las natančno ujemale druga v drugo. Ta okolnost je pa za izdelovanje natančnih gorljivih jeder velikega pomena. Vijčaini klini 47 s krili 45 in nosom 46 omogočajo matematično natančno udešenje in sicer do desetinke milimetra. Na ta način je mogoče doseči, da se skladajo odprtine ene oblikovane tarče natančno s odprtinami druge sorodne tarče.

Mogla bi biti tudi druga tarča opremljena z enako udesilno napravo.

Brezglavi konci žebličkov 31 ležijo, kakor kaže risba, ravno v sredini votlin 3, ki služijo za oblikovanje in dosežejo ravno dno votlin.

Žeblički ne motijo na nikak način, v nenačetem stanju oprog 35, obliko votlin. Kakor hitro se oblikovani tarči 1 in 2 gibljeta, stoje pritiskalni žeblički pod vplivom obeh trdno stoječih bublastih tarč 34 in žeblički so pomaknejo v tem trenutku nekoliko naprej, ko pasira plastični material dotikalna mesta obeh oblikovnih tarč 1 in 2. Ta sunek naprej se vrši potom bubel 48. S tem sunkom žebličkov naprej se material v votlinah oziroma v obliki, bodisi v eni ali drugi oblikovni tarči, zrahlja in potem ali zapusti tarčo samodelno, ali pa se odpravi končno iz oblikovnih tarč potom vrtečih se krtačic 17 in 18. S pomočjo tako uredbe se posreči tudi obdelovanje jako težko obdelavnih in močno adhezirajočih materialij brez trenja in v nepretrganem obratu na gorljivih telesih n. pr. v obliki kroglic, tudi popolnoma majhnega promera.

Da se doseže sigurno funkcioniranje naprave, napolnimo svrhishodno žleb 32 v vsaki tarči z oljem, tako da so bublaste tarče, žeblički 31 in peresa 35 stalno vloženi v olju. S sunkom žebličkov v votline 3 oblikovnih tarč 1 in 2 se sopotegne jako majhna množina olja, katera zadošča, da nastane poleg izsuvalnega učinka žebličkov tudi še nekoliko mazanje votlin. Potom vprešanega materiala se razdeli to olje na površini oblike in zaobranja s tem dozdevno jako majhnim mazanjem adhezijo vprešanega materiala. Žlebovi 32 so pokriti s ploščo 49.

Med obema oblikovnim tarčama 1 in 2 vstopajoči material se oblikuje potom votlin 3 v n. pr. kroglicam podobna gorljiva jedra. Gotove materialje se da v gorkem stanju mnogo lažje oblikovati kot pa v mrzlem stanju. Popolnoma majhna kolebanja temperature morejo igrati pri oblikovanju materiala veliko ulogo. Oblikovanje je omogočeno ali šele z zvišano temperaturo, ali pa se zboljša popolno prilaganje na obliko z malim, poljubno regulabilnim zvišanjem temperature. Da omogočimo reguliranje temperature za tarčo, je pritrjena, kot je razvidno iz slike 1, pod dotikalnim mestom obeh tarč 1 in 2 kurilna naprava 50, katera regulablo segreva tarče med rotiranjem. Za majhna zvišanja temperature zadostujejo tudi majhne električne žarnice, katere so zvezane z uporom, ki se da regulirati za močnejše segrevanje služi v sliki 4 narisana plinska kurjava.

Da zamore ta stroj po sliki 1—3 in 4—7 sploh funkcionirati, mu moramo dovažati plastični material, katerega dovajamo med obema tarčama, na pripraven način. Ker ima stroj premagati jako velike produkcije, moramo predvideti stroj k avtomatičnim pravilnim dovežanjem plastrnega materiala. Material, ki naj se obdeluje, se mora dovažati obema

tarčama z votlinami na njih obođu v kontinuirnem pasmu, da omogočimo avtomatično, nepretrgano funkcioniranje. Tudi mora biti dovajalni stroj udesljiv na tak način, da dovaja natančno toliko materiala v obliki pasma obema tarčama, kolikor moreta ti vsprejeti in obdelati.

Naprava za nepretrgano dovajanje pasma iz plastičnega materiala z natančno regulablo hitrostjo k strojevim tarčam v svrhu oblikovanja gorljivih jeder za vžigalice iz dovedenega pasma je predstavljena v sliki 8.

V ohišju 51 se nahaja os 52 v ekscentrični legi. Na tej osi se nahaja valjar 53, kateri se more z osjo vred sukati. Na eni ali na obeh straneh tega valjarja 53 se nahaja tarča 54 nepremično v ohišju 51, katero ima centrično izvrtino z ozirom na tarčo 54. Valjarjevo telo 53 ima šest zarez 55, v katerih tečejo lopate 56, katere se gibljejo potom tarč 54 proti notranji steni ohišja in drsijo na notranjem obođu vzdolž ohišja 51. Material, ki naj se obdeluje, in kateri naj bi izstopal v obliki pasma iz priprave, se dovaja v ohišje 51 skozi dovajalne odprtine 60 lopatem, katere zgrabijo material pri svoji rotaciji okrog osi 52 komprimirajo material in ga promikajo v izstopni provod 61, ki je na koncu zaključen z izmenjavljivo šobo 57. Izstopalna odprtina v šobi odgovarja obliki, ki jo hočemo dati izstopajočemu pasmu. Ako vstavimo drugo šobo z drugim prerezom izstopalne odprtine, se dovaja tudi drugi pasm pripravi za izdelovanje gorljivih teles. Pod ohišjem 51 je predvidena kurilna naprava 58, katera se da regulirati potom pipe 59.

Zelo pripraven material za izdelovanje gorljivih jeder je n. pr. zmes parafina, voska i. t. d. s poroznim negorljivim materialom. Zmes predstavlja kompaktno maso, ki je pri navadni temperaturi trdna. Ako vsujemo tako zmes v odprtino 60, potem mora imeti, da jo dovajamo v brezkončnem kontinuirnem pasu s promerom le nekaj milimetrov z natančno določeno hitrostjo do tarč z votlinami na njih obođu, gotovo prožnost in zmožnost oblikovanja. Po izstopu iz obeh tarč morajo imeti odločena oblikova gorljiva jedra gotovo trdoto in trdnost, da so pripravna za nadaljno obdelovanje.

Material napolnimo v obliki prahu, zrn ali kosov in ta material ce mora pustiti vspremeniti v brezkončni pas, mora ostati gotov čas plastičen in mora postati potem zopet trden. S kurjavo in z možnostjo, da spravimo celo promikalno napravo na dolečeno temperaturo in jo tudi v teku dela obdržimo na tej temperaturi, se da zmes parafina s porozno maso, katero napolnimo pri 60 v obliki prahu, v zrnih ali opilkih enakomerne debelosti,

preobličiti v pas. Koristno je, da dovajamo maso vedno v enaki obliki in temperaturi, prešnim lopatinim odprtinam, zato da vzamejo lopate maso s seboj. Lopate spravljajo potem material od dovajalne odprtine 60 v vsestransko zaprt prešin prostor 62. Tam se material najprvo komprimira in istočasno razgreva potom kurjave na višjo temperaturo. Material postane plastičen, kompresija se nadaljuje, početni prah se izpremeni potom razgrevanja n pritiska v homogeno plastično maso in izstopi iz šobe 57 v obliki kontinuirnega pasa.

Z izpremenitvijo števila tur moremo regulirati predmikanje pasa in istem vravnati na število tur obeh tarč z votlinami na njih obodu. Tudi zadnji stroj moremo v njegovi storitljivosti prilagoditi pojilni pripravi. To je mogoče zlasti potem, če imamo obdelavati homogeno, mehko, plastično maso, katero se dovaja pomikalni napravi v kontinuirnem toku, n. pr. potom priprave z livnikom ali z vsipalno pripravo ali s promikalnim polem. Izstopajoči pas kaže vporabljlivo kontinuiteto. Če pa obdelujemo prahu nalike trdne mase, katere postanejo plastične šele potom segrevanja, se prahu nalika masa najprej komprimira in potem razgreva in odmakne. Tlak pri izstopni šobi je vsled kompresijske periode intermitirajoč. Dokler se rahel prah še stiska v homogeno maso, varira pritisk in ostane konstanten le tako dolgo, dokler se ne izprazni material iz dotičnega lopatinega oddelka. Ta nepravilnost ob izstopu pasu iz šobe, je nevarabljiva, ker se sučejo tarče s konstantno hitrostjo. Da izenačimo to nepravilnost, ne pustimo izstopiti pasu na sledečem mestu z ozirom na točko dotikanja obeh tarč, temveč priredimo šobo 57 v gotovi razdalji od te točke dotikanja in ne pustimo izstopati pasu v ravni črti, to se pravi na najkrajši poti do oblikovnih tarč, ampak pustimo pas za en del prosto viseti. Ta prosto viseči kos pasu kompenzira nepravilnost v izstopni hitrosti in oblikovne tarče vlačijo pas z absolutno enakomernostjo med se.

Razun za svrhe fabrikacije vžigalnih kroglic bi mogli vporabljlati predstavljeno pomikalno pripravo tudi pri fabrikaciji lapše (nudlov), pri fabrikaciji brezdimnega smodnika, kratko povsod tam, kjer imamo pretvoriti mehke plastične materialije v brezkončna pase poljubne oblike.

Ako imajo votline v obeh tarčah v predstoječem naznačenega stroja obliko polkrogle, potem izstopajo gorljiva jedra v kontinuirnem toku iz stroja v obliki majhnih krogel. Gorljiva jedra bi mogla imeti pri drugi obliki votlin v tarčah n. pr. tudi obliko kocke ali sicer kako tridimenzionalno malo obliko.

V sliki 9 je predstavljen stroj za obdelo-

vanje takih gorljivih jeder iz gorljivih plamen dajočih mas in sicer za prevlačene istih z vžigalno maso, katera se lahko vžge na hrpavi ploskvi ali na specialno preparirani ploskvi s preprostim trenjem.

Kot posoda za impregnacijo služeča sprema 71 s polukrogli podobnim dnom je trdno montinara na osi 72. Ista tvori kot 45° z vodoravnico, tako da zavzema sprema 71 poševno lego. Os 72 rotira počasi s pomočjo kotnega gonila 73. Dve jermenici 74, ena polna in ena prazna, omogočata pogon in izastavljenje iz pogona posode 71. Os 72 je vlečajena v stoja'u 75. Na stoja'u 76 je vzdolž višine predstavljivo prirejena rama 77, na katere koncu so pomeščeni roglji 78 grabljam oziroma glavniku naliko, kateri molijo do dna posode 71. Roglji so na ramenu 77 prestavljivi s pomočjo vijakov 79. Posamezni roglji se udeležajo tako, da je razdalja od prihodnjega roglja nekoliko večja, kot premer v posodi za obdelovanje se nahajajočih gorljivih jeder iz gorljive plamen dajoče mase, tako da se morejo gorljiva jedra le posamezno premikati med roglji skozi. Dalje je predviden ventilator 80, kateri pritiska zračno strujo poljubno regulable temperature skozi cev 81 v notranjost sprema 71, zato da omogočimo med rotacijo bobnič 71 kolikor mogoče hitro sušenje vvo-dene vžigalne snovi na kotalečih se gorljivih jedrih in da zabranimo prilepljenje posameznih krogel drugo na drugo. Zgoraj nad mešalno pripravo 78 oziroma zgoraj nad sprema 71 se nahaja posoda 82 za dovod vžigalne snovi k gorljivim jedrom v na pr. potom pipe 83 regulabli množini.

Način delovanja opisanega stroja po sliki 9 je torej sled č:

Iz kakega stroja za izdelovanje gorljivih jeder izstopajoča telesa imajo na pr. obliko krogle, s promerom na primer 5 m/m po krogli. V enem dnevu se izdelava več milijonov takih kroglic, katere moramo opremiti z enakomerno prevleko iz vžigalne mase sa 1/2 mm promera. Več milijonov kroglic napolnimo torej v spvemo 71, ki jo spravimo v počasno rotacijo. S polkroglooblično podobo dna sprema 71 in s poševno lego slednje dosežemo pri vrtenju zmešajne vsebine, torej kroglic. S stalnim kotanjm dobijo kroglice natančno krogelno obliko, v kolikor ni bila poprej natančno dosežena oblika krogle. Ventilator spravimo v funkcijo in nakapljujemo vžigalno maso v poltekočem stanju kot tanko kašo počasi na vrtoče, v kotalečem stanju se nahajajoče in stalno z mešalno pripravo mešane krogle. Vsled kotalečega in mešajočega učinka bobniča in rogljev mešalne naprave se razdeli vžigalna masa enakomerno po malih kroglah. Ventilator skrbi za hitro sušenje, tako da se

kroglice ne prilepljajo druga na drugo. Kotale-
či učinek poševno postavljene polukroglice skr-
bi za to, da se vzdrži okrogla oblika kroglice.
Eventualno skupaj sprijete kroglice se potom
mešalne naprave stalno zopet razločajo, ker
je razdalja rogljev udešena na tak način, da
ne moreta iti dve skupaj sprijeli se kroglici
druga poleg druge skozi. Ventilator s poljubno
temperaturo za zračno strujo, ki se da regu-
lirati, povzroča hitro sušenje vžigalne mase
na kotalečih se kroglicah in zabrani prilepljanje
istih druge na drugo v stiku z mešalno pri-
pravo. Na opisani način moremo opremiti mil-
ijone kroglic v malo urah s poljubno prevla-
ko iz vžigalne snovi, ki se da po debelosti
regulirati.

PATENTNI ZAHTEVI:

1.) Stroj za izdelovanje vžigal za vžigalice
z gorljivim telesom in vžigalno snovo vsestran-
sko na površini istega, označen s tem, da so
predvidene vzdolž obodov dveh na obodu se
dotikajočih, v nasprotnem vrtilnem smislu se
vrtečih tarč votline, katere se vsakokrat do-
polnjujejo v obliko, kot jo imamo dati pla-
stičnemu, med tarče uvedenemu materialu,
pri čemu je obodova hitrost tarč in razdelitev
votlin vzdolž obodov odmerjena na tak način,
da vsakokrat natančno koincidirajo pri vrtil-
nem gibanju votline obeh tarč in da so na-
dalje predvidene naprave za odstranitev obli-
kovanih gorljivih jeder.

2.) Stroj po zahteva 1.), označen s tem,
da obstojajo naprave za odstranitev obliko-
vanih teles iz oddrgnilnih naprav, n. pr. iz
krtačic, vrtečih se v enakem vrtilnem smislu
kot tarče in katere stroje z obodi istih v zve-
zi učinkovanja.

3.) Stroj po zahtevu 1.), označen s tem, da
stojte votline na obodu tarč vsaka v zvezi z
radialno izvrtino, in da leži v vsaki izvrtini
po en žebliček, kateri se more pod učinkom
bublaste tarče premikati proti oprogji v no-
trajnost votline, pri čemur je bublasta tarča
tako prirejena, da žeblički udarijo v votlino
kmalu po končanem oblikovanju oblikovnih
kosov.

4.) Stroj po zahtevu 1.) in 3.), označen s
tem, da je napravljen v oblikovnih tarčah po
en žlebič, v katerih ležijo zadnji konci žeblič-
kov, okrog katerih je prirejena oproga, in da
se vlegajo žeblički s svojim k si obrnjenim
koncem na bublasto tarčo, pri čemur
so žlebiči najprimerneje napolnjeni z mazil-
nim sredstvom.

5.) Stroj po zahtevih 1.) in 3.), označen s
tem, da dosežejo žeblički ravno v sredi vot-
lin dno istih in ležijo na ta način v izvrti-
nah, da se vrši pri vsakem premiku naprej

žeblička majhno mazanje notranjosti dotične
votline.

6.) Stroj po zahtevih 1.) in 3.), označen s
tem, da je predvidena kurilna naprava za tem-
periranje tarč, ki se da regulirati.

7.) Stroj po zahtevu 1.), označen s tem, da
sedi vsaj ena obeh, votline imajočih tarč,
rahlo na svoji osi za pogon, katera os nosi
sojemalca za tarčo. Sojemalca moremo pa pre-
staviti relativno k tarči s pomočjo udesljivih
vijakov za desetinske dele milimetra.

8.) Stroj po zahtevih 1.) in 7.), označen s
tem, da ima os za pogon premestljive tarče
pladenj z dvema kriloma, na katerem počiva
tarča in ki moli z nosom med krila, pri če-
mur določajo vijačni klini razdaljo nosa h
krilom; in s tem tudi medsebojno razmerje
tarče, na ta način, da se votline za las na-
tatančno ujemajo.

9.) Stroj po zahtevu 1.), označen s tem, da
sta obe osi za pogon vrtlinastih tarč med se-
boj zvezani potom vezalnega člena, kateri o-
klepa obe gonilni osi, in da nosi ena izmed
gonilnih osij ekscentrično izvrtano ležajno pušo
za tarče, katera je premestljiva v svrhu, da
moremo regulirati medsebojni pritisk tarč.

10.) Stroj po zahtevu 1.), označen s tem,
da je predvidena naprava, da dovajamo pla-
stični material obema tarčama v nepretrga-
nem pasu.

11.) Stroj po zahtevu 1.) in 10.), označen
s tem, da ima naprava za izdelovanje nepre-
trganega pasa pasma šobo, kateri se dovaža
plastični, iz gorljive in plamen povzročajoče
mase obstoječ material s pomočjo lopat, od
katerih je vsaka podolžno gibljiva v zarezi
krog osi vrtljivega valjarja. Lopate se z eks-
centrom tako krmilijo, da prihajajo lopate z
notranjo steno ohišja trajno v dotiko, pri če-
mur se dovaža material ob rotaciji valjarja
stalno skozi napolnilno odprtino po kompre-
siji do šobe.

12.) Stroj po zahtevih 1.) in 10.), označen
s tem, da se priprava da kuriti, kakor je po-
trebno s tem jo in napravimo vporabljivo tudi
za trdne mase k šele s segrevanjem poste-
jajo plastične.

13.) Stroj po zahtevih 1.) in 10.), označen
s tem, da je prirejena izstopna odprtina pri-
prave za dovajanje pasu v prikladni razdalji
od točke stika obeh vrtlinastih tarč zato, da
se kompenzira eventualna nepravilnost pri
izstopni hitrosti pasu, in da pas prosto visi
od izstopne odprtine do vstopne točke med
tarčami.

14.) Stroj po zahtevih 1.), 10.) in 11.), o-
značen s tem, da se da šoba izmenjati.

15.) Stroj po zahtevih 1.), 10.) in 11.),
označen s tem, da se da vrtilna hitrost osi
oziroma lopat regulirati.

16.) Stroj po zahtevu 1.), označen s tem, da prevlečemo iz tarč izstopajoča gorljiva jedra v spravi z zaokroženim, n. pr. polokroglo oblikovanim dnom, z vžigalno snovjo, katera posoda je vrtljivo montirana na poševni osi, v katero moli trdno stoječa mešalna priprava z roglji blizu do dna v svrbo, da ločimo pri rotaciji posamezna gorljiva telesa, ki se redu prilepljavajo drugo na drugo med prevlečanjem z vžigalno snovjo.

17.) Stroj po zahtevih 1.) in 16.), označen s tem, da je prirejena posoda z odtokom, ki

se da regulirati nad vrtečo spravo zato, da se nanese vžigalna masa na vsebino kot bobnič za impregnacijo služeče posode, v možini, kakor je potrebujemo.

18.) Stroj po zahtevih 1.) in 16.), označen s tem, da je prirejen ventilator, kateri dopušča, da se regulira zračno strujo poljubno temperatura, vsebine sprave.

19.) Stroj po zahtevih 1.) in 16.), označen s tem, da so roglji mešalne priprave udesljivi tako po višini kakor tudi po medsebojnimi razdalji.

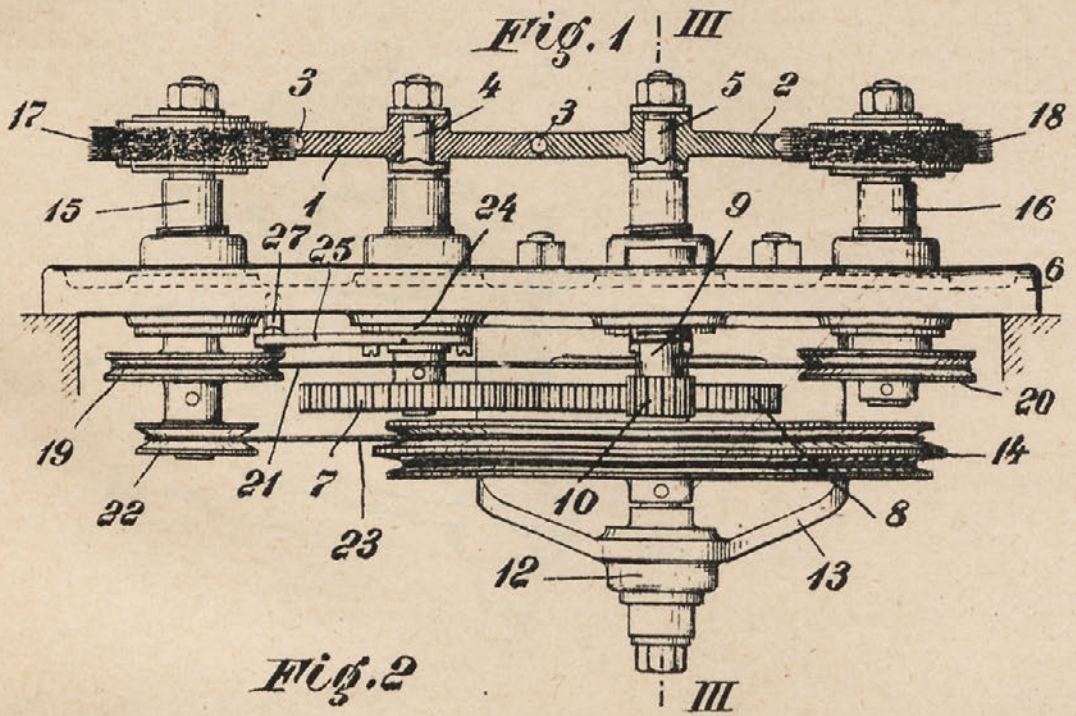
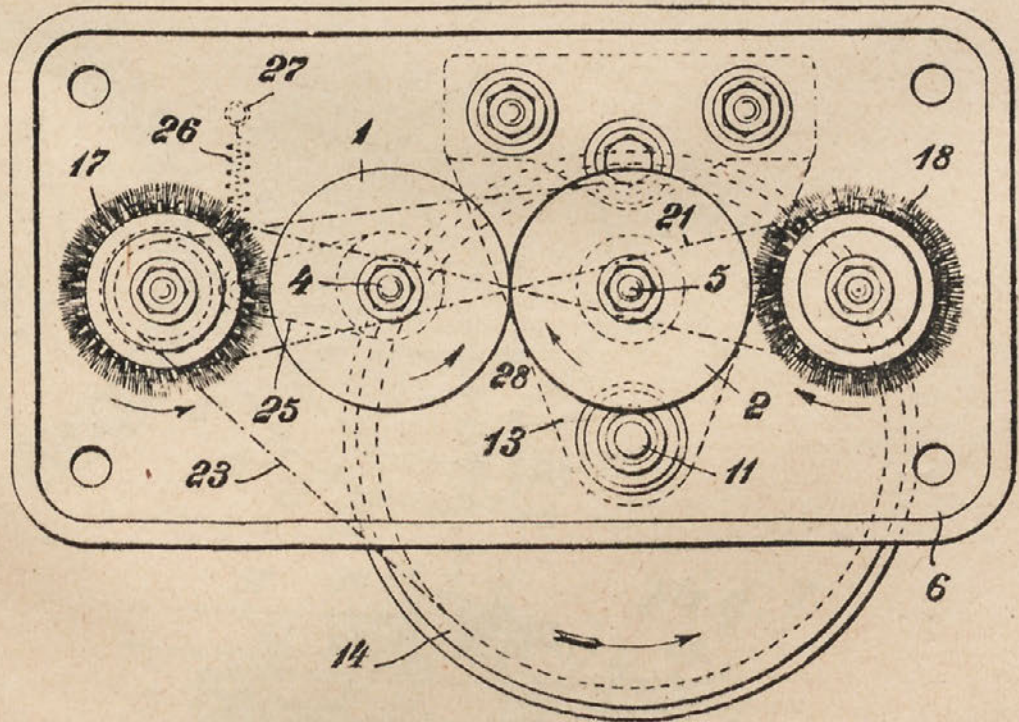
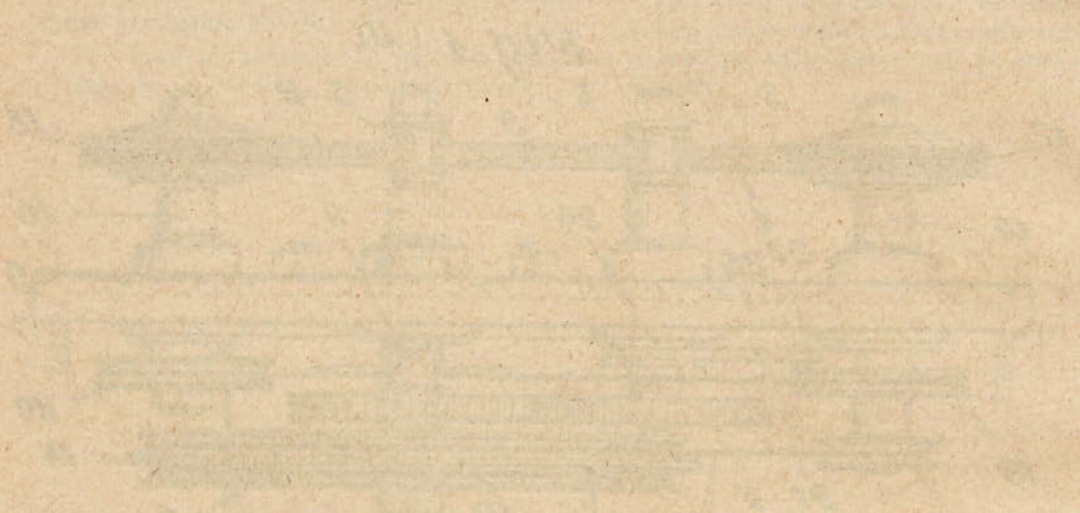
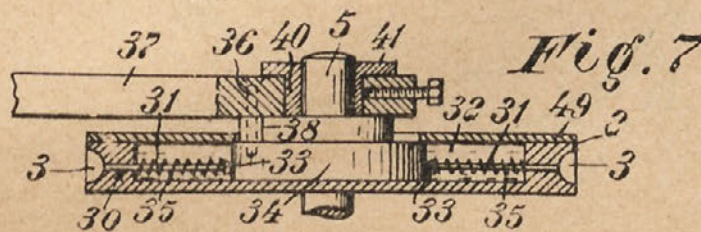
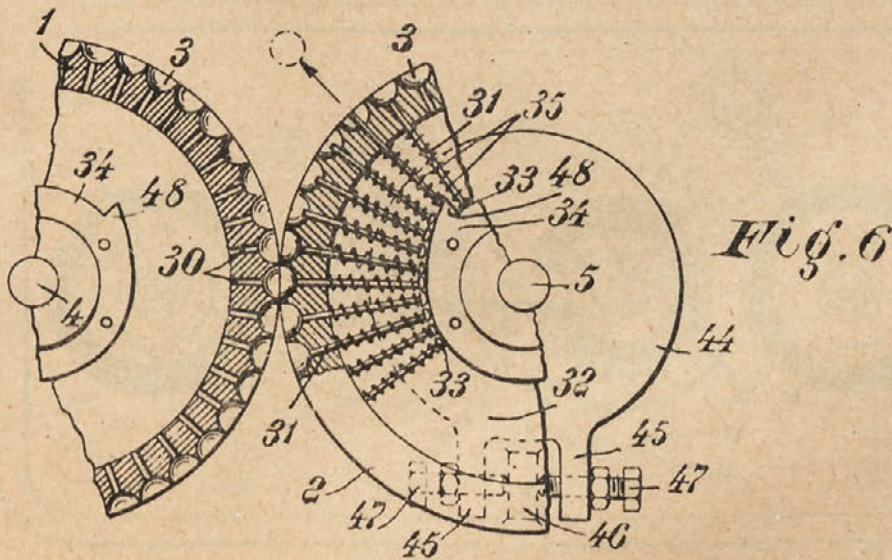
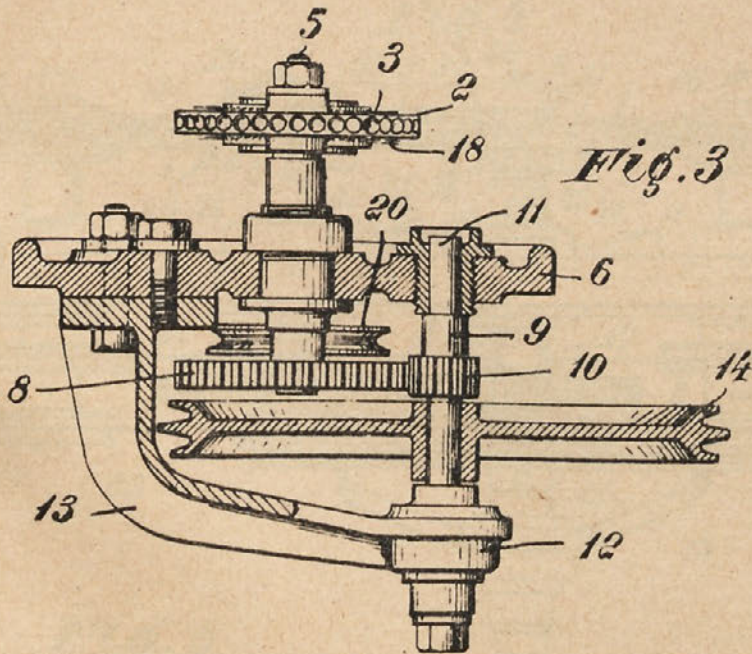


Fig. 2







THE UNIVERSITY OF CHICAGO



Fig. 4

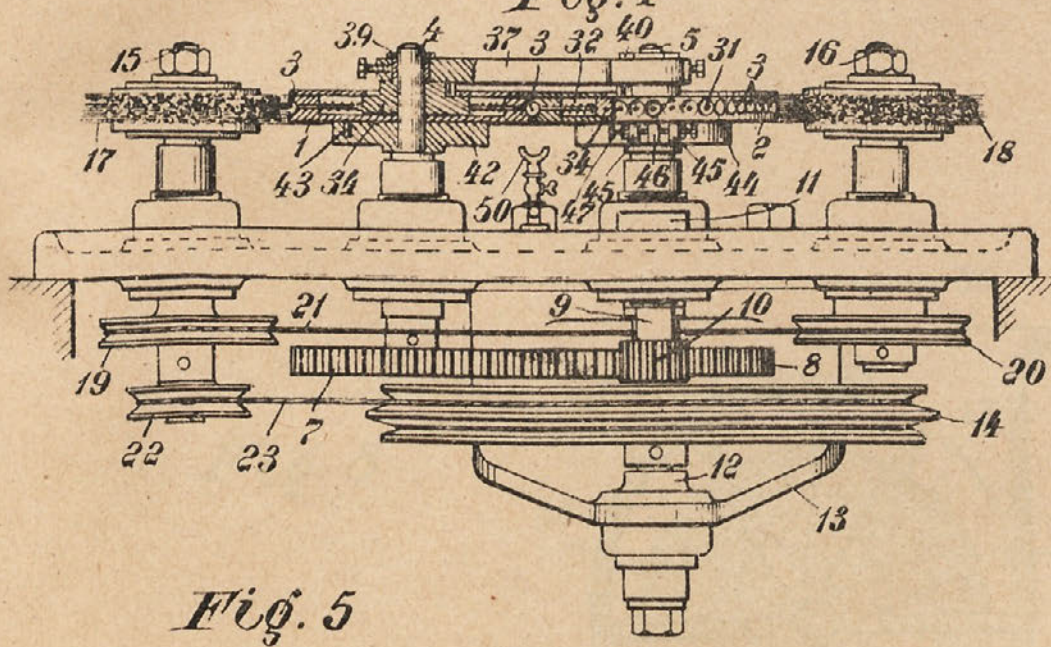


Fig. 5

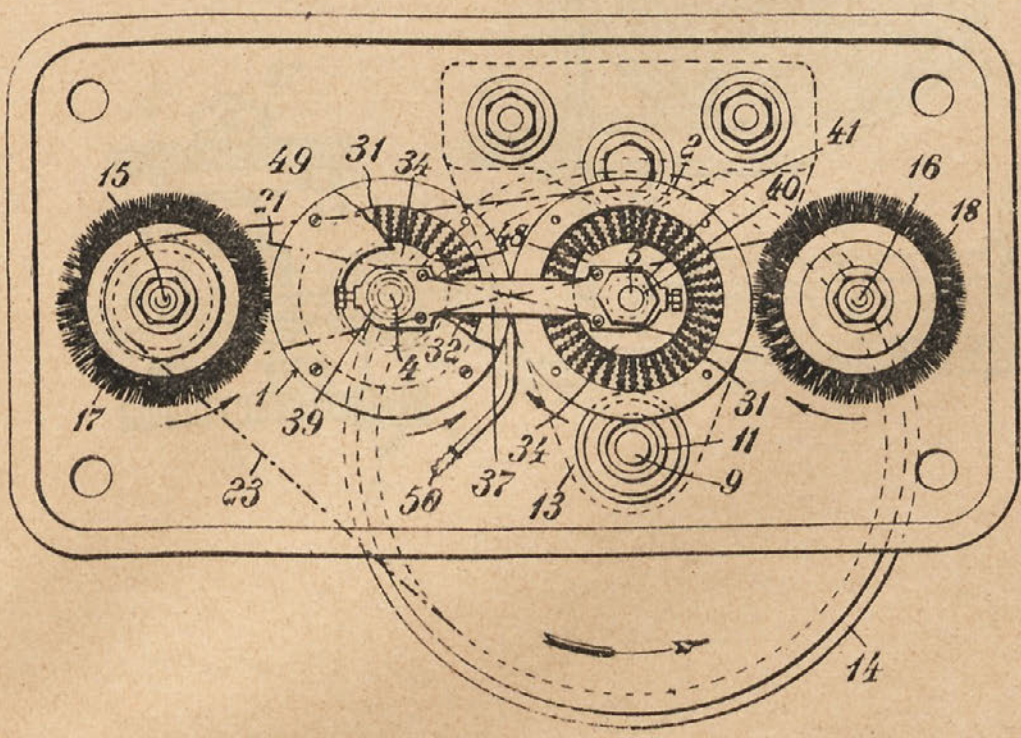




Fig. 8

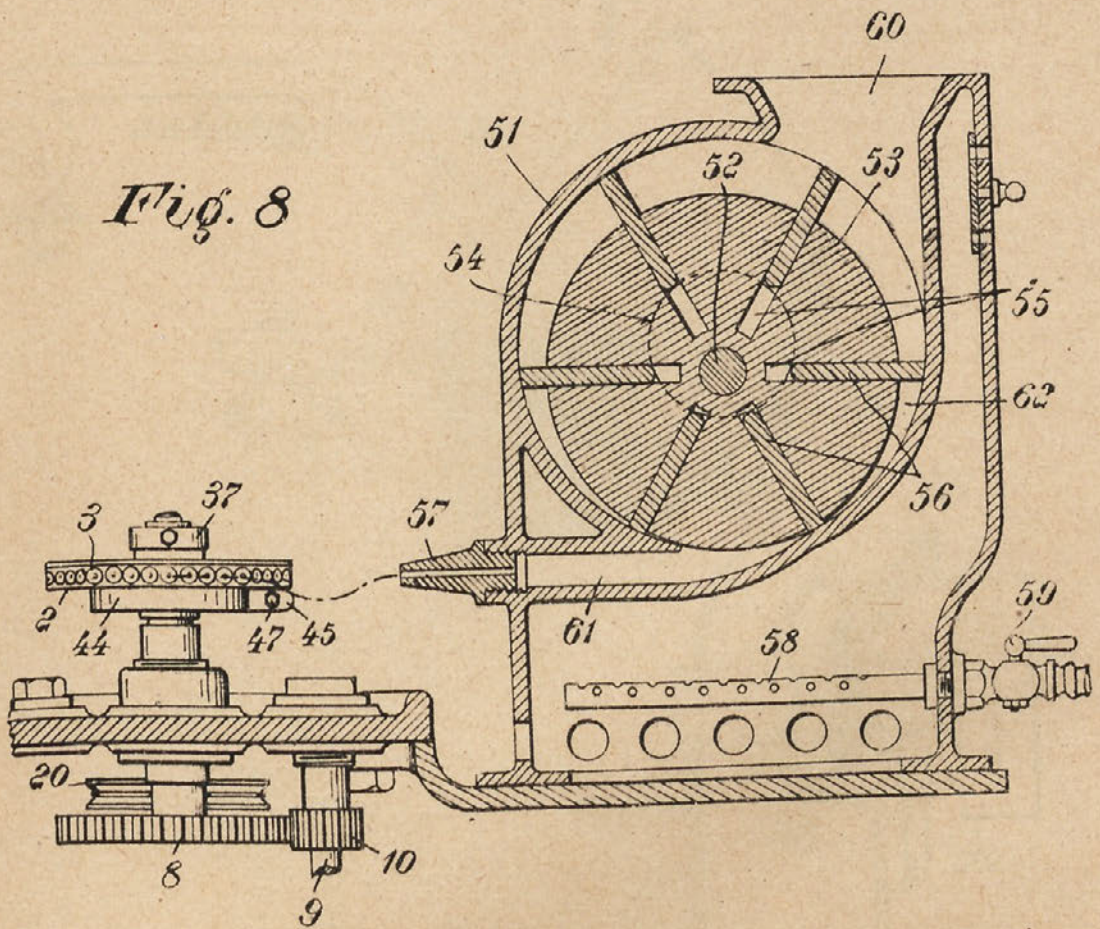




Fig. 9

