

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 81 (1)

IZDAN 1 OKTOBRA 1938.

PATENTNI SPIS BR. 14268

Humoco Corporation, Louisvillie, U. S. A.

Usavršavanja kod spremišta i postupka za izradu istih.

Prijava od 12 aprila 1937.

Važi od 1 aprila 1938.

Ovaj se pronalazak odnosi na spremišta koja su podesna za izradu od materijala koji se daju savijati, kao što su naprimer hartija, staniol i tome sl. kao i na postupak za izradu istih.

Među ciljevima i predmetima pronalaska imamo iznalaženje: (a) novog spremišta ili omota u kojem proizvodi, a naročito higroskopni proizvodi kao što je naprimer duvan, mogu da budu zatvoreni i sačuvani neograničeno vreme bez primetnih promena u stanju upakovanog proizvoda bez obzira na temperaturu, pritisak i vlažnost kojima je ovo pakovanje izloženo; (b) novog spremišta koje može da bude napravljeno iz jednog lista koji se sastoji iz jednog ili više slojeva savitljivih materijala kao što su naprimer hartija, staniol ili t. sl.; (c) spremišta koje se može sa uspehom i brzo izradivati i zatvarati u velikim količinama i uz male troškove pomoću brzohodnih mašina i to tako da u stvari ni najmanje količine vazduha ili vlage ne mogu u njega ući ili iz njega izaći; (d) novog spremišta izradenog od nepropustljivog lista koji se sastoji iz slojeva hartije i staniola tako da površine presavijenog lista ili tabaka koje leže jedna uz drugu budu učvršćene jedna za drugu da bi se dobili nepropustljivi šavovi ili sastavci; (e) novog načina za savijanje lista i istovremeno zatvaranje površina koje se preklapaju primenom toplote i pritiska da bi se na taj način dobilo pakovanje ili omot koji je u stvari nepropustljiv za vazduh i vlagu i (6) iznalaženje novog postupka pomoću kojeg meko spremište može da bude izradeno i hermetično zatvoreno bez upotrebe pritiska koji bi mogao zgnječiti sa-

mo spremište i njegovu sadržinu.

Gore navedeni a i drugi predmeti i nove odlike ovog pronalaska uvideće se jasnije iz sledećeg podrobnog opisa u vezi sa priloženim crtežima. Mora se, međutim, izričito naglasiti da crteži služe jedino u svrhu ilustracije i da nisu zamišljeni ni kao definicija niti kao ograničenje pronalaska, koje se mora tražiti u priloženim patentnim zahtevima.

Sl. 1 pokazuje slojni list sa podvijenim uglom jednog sloja, koji može da bude upotrebljen za izradu jedne vrste spremišta ili omota obuhvaćenog ovim pronalaskom.

Sl. 2 pokazuje izometrijski izgled tela dobivenog iz pomenutog lista prvom operacijom savijanja i zatvaranja.

Sl. 3 pretstavlja podrobniji izgled u preseku u povećanoj razmeri pri čemu je presek učinjen po liniji 3—3 obeleženoj na sl. 2 s tim izuzetkom što je šav pokazan u blizini ugla ovog tela.

Sl. 4 pretstavlja izometrijski izgled spremišta sa presavijenim i zatvorenim dnom.

Sl. 5 pokazuje delimično presečeni izometrijski izgled koji treba da prikaže jednu vrstu ivičnog šava koji se može upotrebiti.

Sl. 6 je izometrijski izgled na kojem se vidi jedan deo spremišta sa jednim krajem zatvorenim prema ovom pronalasku.

Sl. 7 je izometrijski izgled koji prikazuje način presavijanja ušiju dobivenih prilikom zatvaranja jednog kraja.

Sl. 8 je izometrijski izgled gotovog spremišta.

Sl. 9 je izometrijski izgled koji na jednom delu i sa jednim poprečnim presekom

pokazuje način koji može da bude upotrebljen za savijanje i zatvaranje lista da bi se dobilo čevasto telo pokazano na sl. 2;

Sl. 10 je izometrijski izgled koji prikazuje jedan način koji može da bude upotrebljen za podupiranje pomenutog tela i za presavijanje i zatvaranje jednog njegovog kraja.

Sl. 11 pokazuje delove sa slike 10 u položaju koji oni imaju pri zatvaranju.

Sl. 12 i 13 pokazuju sredstva za presavijanje krajnjih delova spremišta posle zatvaranja.

Sl. 14 je izometrijski izgled koji prikazuje sredstvo za podržavanje spremišta i njegove sadržine za vreme savijanja i zatvaranja drugog njegovog kraja, a

Sl. 15 pokazuje uvećani poprečni presek izvršen po liniji 15—15 na sl. 7.

Ovaj pronalazak prikazan je u prapratnim crtežima, u vidu primera, u obliku pakovanja ili spremišta podesnog za pakovanje cigareta, ali se po sebi razume da pronalazak nije ograničen na pakovanja prikazane veličine i oblika niti je u svojoj upotrebi ograničen na pakovanje cigareta ili duvana. Spremište obuhvaćeno ovim pronalaskom može da bude upotrebljeno za koju bilo vrstu najraznovrsnije robe i tako je napravljeno da sprečava proizvode upakovane u njemu od upijanja vlage iz atmosfere kao i od odavanja vlage ili drugih isparljivih sastojaka spoljnoj atmosferi kao i materijalima koji sačinjavaju sam omot. Omot može da bude izrađen iz jednog jedinog lista od jednog ili više slojeva materijala, pri čemu izvesne njegove površine, u cilju koji će se docnije objasniti, mogu da budu obradene lepilom ili lakovima, pri čemu ovi posjednji mogu da imaju skrivene lepljive osobine koje dolaze do izražaja upotrebom rastvarajućih sredstava ili toplote ili i jednog i drugog.

Pri izradi jedne vrste spremišta koje predstavlja ostvarenje ovog pronalaska može da se upotrebi pravougaoni list, na primer onakav kao što je pokazan na sl. 1, pri čemu ovaj list, u prikazanom obliku, ima jedan ili više slojeva 15 vlaknastog materijala, kao što je hartija, položenog na jedan ili više slojeva 16 nehigroskopskog i neporoznog materijala kao što su na primer tanki listići olova ili aluminijuma. Slojevi od hartije sačinjavaju postavu ili podlogu za staniol i s obzirom na svoju veću čvrstinu ili jačinu na kidanje služe za pojačavanje i zaštitu manje čvrstog staniola. Linije po kojima se list 15, 16 savija da bi se dobilo gotovo spremište obeležene su isprekidanim ili konstruktivnim linijama od A do F zaključno. Ako se želi ovaj list u cilju olakšanja savijanja može da bude izbraz-

dan ili izdubljen duž ovih linija.

Slojevi 15 i 16 mogu da budu učvršćeni jedan za drugi kojim bilo podesnim lepilom ali na prvom mestu takvim koje ima elastične ili rastegljive osobine, kao što su naprimer lepila koja se zalepljuju sredstvima za rastvaranje, napravljena na bazi gutaperke, gume ili supstanca koje sadrže lateks ili lepila koja se zalepljuju upotrebom toplote i koja sadrže hlorirane smole kao svoju bazu, naprimer, obezbeđujući na taj način da će ovi slojevi biti zadržani u prisnom dodiru prilikom savijanja lista u vidu spremišta. Ova lepila mogu da budu upotrebljena samo na jednoj ili na obema dodirnim površinama slojeva 15 i 16.

Najbolje je da sloj staniola 16 sačinjava unutrašnju površinu spremišta, pošto je staniol nepropustljiv i nehigroskopsan te prema tome neće upijati vlagu ili druge isparljive delove sadržine spremišta niti će služiti kao put ili kao fitilj na šavovima ili sastavcima za razmenu vazduha i vlage između ove sadržine i spoljne atmosfere. Za spajanje onih delova lista 15, 16 koji se preklapaju kada se list savije u spremište kao i za zatvaranje njihovih krajeva tako da budu nepropustljivi, spoljna ili izložena površina sloja staniola 16 najradije se unapred prevuče duž gornje ivice kao i duž jedne bočne ivice tankim suvim slojevima premaza 17 i 18 termoplastičnog lepila koji se zalepljuje upotrebom rastvarajućeg sredstva ili toplote, ali u ovom poslednjem slučaju samo pri takvoj temperaturi koja se nalazi daleko iznad one temperature kojoj će spremište obično biti izloženo. Ovo lepilo treba da bude nehigroskopsko i da bude takvog sastava da se lako hvata za staniol i da predstavlja dobro vezujuće sredstvo kao u šavovima ili sastavcima staniola sa hartijom tako isto i u sastavcima staniola sa staniolom. Jedno lepilo koje se pokazalo kao podesno jeste acetatni lak Du Pont No X-660-208 ili Reymonds Metals Company acetatni lak No. TC-3. Ovaj naročiti lak predstavlja sobom bistar lak koji postaje plastičan ili lepljiv pri temperaturama oko 175° C ili iznad toga, neutralan je kad je suv, rastvara se u alkoholu ili acetonu i podesan je za lako stavljanje na staniol u obliku tanke suve pokožice postupkom prevlačenja pomoću valjaka.

U pogledu debljine materijala upotrebljenih u odnosu prema celokupnim dimenzijama spremišta zidovi spremišta od nekoliko slojeva pokazani su u prikazanom primeru samo na slikama 1, 3 i 15. U cilju što veće jasnoće na svim ostalim slikama pokazani su obični jednostruki zidovi.

Pri pretvaranju lista 15, 16 u nepr-

pustljivo spremište ili omot uz istovremeno umotavanje izvesne količine cigareta ili drugih proizvoda prema novom postupku ovog pronalaska ovaj se list prvo omota oko šuplje kalupne cevi 19 (sl. 9) potrebnog oblika i veličine pri čemu nehigroskopski sloj 16 leži uz ovu cev. Ova se cev izradi najradije od lima, čija je debljina u cilju veće jasnoće na crtežima nešto preuveličana, i namesti se ili učvrsti na podեսno vratilo 21, koje opet može da bude oslonjeno u jednoj pokretnoj, odnosno, obrtnoj glavi (na crtežu nije označena) pomoću koje kalupna cev može da se obrće iz jednog položaja u drugi.

U ovde prikazanom izvođenju pronalaska list 15, 16 obuhvata cev 19 samo jedanput tako da se njegovi krajevi preklapaju na mestu obeleženom brojem 20 tako da će termoplastična traka 18 zahvatiti površinu sloja hartije 15 na suprotnom kraju lista koja stoji prema njoj. Razumljivo je, međutim, da se za izradu tela 22 (sl. 2) može upotrebiti više nego jedan list sličan listu 15, 16 ili da se oko kalupne cevi može više puta obaviti jedan isti ali duži list, ako bi se želelo čvršće telo od više slojeva. List 15, 16 presavija se prvenstveno duž linija F tako da ivice tela 22 padnu duž ovih linija i da se krajevi 20 preklope približno na sredini jedne bočne strane tela. Ovaj preklop, međutim, može da bude na bilo kojem željenom mestu obima tela, kao naprimer blizu njegove ivice kao što je to pokazano na sl. 3. Zatim se na sastavak 20 stavi i pritisne izduženo gvožđe za zatvaranje šava 23 koje može da se zagreva i održava na potrebnoj temperaturi na bilo koji podесan način, naprimer pomoću električnog zagrevajućeg elementa ili grejača 24 spregnutog sa termostatom. Toplota gvožđa 23 i pritisak koji ono vrši pri tome na sastavak dovoljni su da sa uspehom prouzrokuju lepljenje sloja laka 18 između preklapljenih krajeva lista 15, 16 i da ga utisnu u međuprostor preklapljenih površina zavarujući na taj način u suštini jednu površinu za drugu. Najbolje je da pritisak izvršen pomoću gvožđa 23 bude dovoljan da sabije hartiju koja čini sastavni deo lista, kao što je to označeno gustim senčenjem na mestu 25, obrazujući na taj način kosi sastavak i prouzrokujući lepljenje ivice staniolovog sloja 16 sa unutrašnje strane tela 22 za jedno mesto na njegovoj unutrašnjoj površini, kao kod oznake 26, dajući na taj način ovom telu neprekidnu unutrašnju površinu od nepropustljivog i nehigroskopskog sloja staniola. Sabijanje sloja hartije 15 na mestu 25 u isto vreme znatno smanjuje njegovo delovanje kao neke vrste fitilja i prema tome sprečava prelaženje vlage u spremište ili iz

njega preko ovog mesta sastavka.

Zatim se telo 22 pomera u drugi položaj i pόμεri na cevi 19 tako da ivični deo koji sačinjava površinu između linije A i ivice B (sl. 4) i deo u obliku pantljike na obimu ograničene linijama A i C sa širinom jednakom polovini širine bočnog zida tela 22a vise preko spoljnog kraja pomenute cevi. Kada se telo 22 nalazi u ovom položaju uz bočne zidove 22a ovog tela primaknu se alati za podržavanje 27, 27 (sl. 10) tako da ravan spoljnih površina ovih alata prolazi kroz prevojni liniju C i ivicu cevi 19. Jedan par zagrevajućih i pritiskujućih nakovnja 28, 28 snabdevenih električnim zagrevajućim elementima ili grejačima 29 prilaze jedan drugom pod pravim uglom prema pravcu kretanja alata 27 kao što je obeleženo strelicama (sl. 10) i zahvataju slobodno viseći deo C-B bočnih zidova 22b tela 22.

Daljim kretanjem nakovanja 28 iz položaja pokazanih na sl. 10 pantljika širine A-C na bočnim zidovima 22b presavija se unutra preko užca cevi 19 da bi se na taj način napravio dvodeljni završni zid 30, 30 (sl. 6). Za vreme ovog presavijanja zidovi 22a presavijaju se napolje duž prevojnih linija C i ivični delovi A-B ovih zidova presavijaju se po linijama D dok se pantljika širine A-C na zidovima 20a presavija po linijama E. Na taj način kada nakovnji 28 dođu u položaje pokazane na sl. 11 pantljike A-C koje sačinjavaju delove zidova 22a biće presavijene u trouglaste uši 31, 31 (sl. 6) od nekoliko slojeva, koji strče napolje sa pomenutih strana dok će suprotne polovine unutrašnje površine obima celog ivičnog dela A-B, prevučene termoplastičnim lakom 17, biti pritisnute jedna uz drugu obrazujući plosnati višeslojni jezik 32 koji se pruža sredinom kraja tela 22 od jednog vrha trouglastog uva ili jezika 31 koje strči u stranu do drugog.

Pritisak izvršen na jezik 32 zajedno sa toplotom koju nakovnji 28 prenose na njega zalepljuju premaz termoplastičnog lepila 17 koji se nalazi između priljubljenih površina staniola u ovom jeziku stapajući ili zavarujući ove površine jednu uz drugu na dovoljnom otstojanju merenom po dužini tela 22 i zatvarajući na taj način nepropustljivo jedan njegov kraj. Pošto nakovnji 28 ne vrše nikakav pritisak na široke bočne zidove ili na sadržinu tela koji bi imao težnju da zgnječi ili nabije iste za vreme zatvaranja šava između površina staniola u jeziku 32 u cilju obezbeđenja obrazovanja nepropustljivog šava ili sastavka može da se upotrebi znatan pritisak a da se time ni na koji način ne ošteti ili ozleđi pomenuto telo spremište ili njegova sadržina. Šta više pri upotrebi velikih

pritisaka za obrazovanje dobrog šava pomenute prirode biće potrebno manje toplote i brzina kojom će spremište moći da bude napravljeno biće znatno uvećana. Šav staniola uz staniol koji se na taj način dobija i koji sadrži nehigroskopni termoplastični premaz 17 pretstavlja sobom takav šav koji zatvara jedan kraj spremišta i služi za sprečavanje izlaženja ili ulaženja vlage ili vazduha iz ovog spremišta ili u njega. Utvrđeno je da se isti rezultat ne može postići običnim neobrađenim sastavljanjem hartije uz hartiju pošto je hartija higroskopna i porozna i pretstavlja sobom put za razmenu vlage i toplote između sadržine spremišta i atmosfere pri čemu hartija igra ulogu fitilja koji sprovodi vlagu.

Da bi se nepropustljivost sastavka između sastavljenih površina jezika 32 još bolje obezbedila i da bi se izbegla svaka mogućnost da ovaj šav bude razrušen relativnim klizanjem ili pomeranjem ovih površina, prilikom savijanja ovog jezika na način koji će malo niže biti opisan, ovaj jezik može da bude ulubljen duž jedne ili više uzdužnih linija 33, 33 kao što se vidi na sl. 5. Ovakvo ulubljivanje može da bude izvršeno istovremeno sa stvaranjem jezika 32 na taj način što će radna površina jednog nakovnja 28 biti snabdevena podesnim ispupčenjima dok će površina drugog od ovih nakovanja biti snabdevena olucima koji će biti tako postavljeni da saraduju sa pomenutim ispupčenjima.

Da bi se kraj omota ili spremišta dovršio jezici 31 i 32 presavijaju se na novi način da bi se kraj spremišta pojačao i da bi mu se dao čist i dopadljiv izgled. Za ovu svrhu telo 22 podržavano pomoću cevi 19 pomera se u novi položaj i trake 34, 34 koje se nalaze uz krajeve jezika 32 premazuju se lepljivom masom koja se zalepljuje bilo dejstvom toplote bilo dejstvom sredstva za rastvaranje bilo dejstvom jednog i drugog istovremeno. Trake 34 mogu da budu otštampane još na listu za vreme štampanja etikete ili, ako se to želi, ovo može da bude izvršeno za vreme dok se listu daje oblik omota. Gvožđe za presavijanje 35 (sl. 12) čija je širina uglavnom jednaka širini zidova 22b prevlači se preko kraja spremišta u ravni paralelnoj ravni krajnjeg zida 30 da bi se na taj način jezik 32 presavio po prevojnoj liniji A tako da njegov srednji deo legne na krajnji zid (sl. 15). Posle toga uši 31 i krajevi jezika 32 koji vise sa kraja presavijaju se za 90° (sl. 7) u ravan bočnih strana 22b pomoću jednog para gvožđa za presavijanje 36, 36 (sl. 12) koji se kreću u ravni paralelnoj sa pomenutim stranama. Posle izvlačenja gvožđa za presavijanje 35 i 36 jezici 31 presavijaju se unutra još za dvadeset stepeni (sl. 8) što

se izvršuje pomoću ploča za savijanje 37 (sl. 13) koje se približuju jedna drugoj ostajući jednom svojom površinom paralelni ravni krajnjeg zida 30. Trake 34 koje su premazane lepljivim premazom imaju prema tome da se zalepe za srednji deo jezika 32 da bi time zadržale uši 31 i jezik 32 u presavijenom položaju. Srednji deo jezika 32 može, ako se želi, takode da bude zalepljen za krajnji zid 30 ali ovo nije toliko važno.

Kada se na ovaj način napravi i zatvori jedan kraj omota ovaj se napuni cigaretama 38 ili kojom bilo drugom vrstom proizvoda, što se vrši kroz drugi, otvoreni kraj omota.

Najradije se postupa ovako da se cigarete ili druga roba stavi u cev 19, koja je kruta, posle čega se delom već zatvoreno spremište skida sa pomenute cevi pritiskivanjem na robu a preko nje na već zatvoreni kraj omota, na onaj način koji je dobro poznat u struci pakovanja. Napunjeni omot prenosí se u jedan stezač koji ga drži spolja, 39 (sl. 14), koji može da bude izrađen iz dva dela da bi mogao čvrsto da stegne omot tako da ivični deo A-B i traka blizu ivice A-C na otvorenom kraju tela omota strči izvan spoljnog kraja stezača. Zatim se ovaj ivični deo i traka do njega presavijaju i zatvaraju na isti način i upotrebom istih sredstava kao što su oni koji su bili opisani u vezi sa drugim krajem ovog omota. Po sebi se, međutim, razume da se omot može napuniti posle skidanja sa cevi 19 kao i pre ili posle stavljanja među vilice stezača 39. Ako se želi preko kraja gotovog omota da se stavi traka ili marka premazana lepljivom masom koju vidimo na sl. 8 obeleženu brojem 40.

Spoljna površina gore opisanog omota može da ima na sebi kakvu bilo otštampanu oznaku i može da bude prevučena tankom suvom pokožicom iako blešćećeg laka što će služiti poboljšanju njenog spoljnog izgleda i učiniće spoljnu površinu otpornom prema vlazi. Ako se misli upotrebiti štampana oznaka i sjajan lak onda se oni najradije stavljaju na spoljnu površinu sloja 15 lista 15, 16 pre no što se spremište napravi.

Razume se da se slojevi staniola mogu zameniti drugim nepropustljivim prevlakama. Unutrašnji ili nehigroskopni sloj gore opisanog spremišta može naprimer da se sastoji iz tankog lista vinilita ili od tankog suvog sloja kakvog podesnog laka. Međutim pri sadašnjem stanju ove struke lakovi nisu zadovoljavajućeg kvaliteta u pogledu njihove komercijalne vrednosti i prema tome ne mogu da se smatraju kao punovredna zamena staniolu.

Na ovaj način dobija se novo spremi-

šte i nov način njegove izrade iz jednog ili više listova koji se sastoje iz jednog ili više slojeva vlaknastog materijala položeni na jedan ili više nepropustljivih slojeva, kao što su staniol, lak ili t.sl. pri čemu su zidovi i šavovi ovog spremišta podešeni za sprečavanje prolaza vazduha i vlage zahvaljujući čemu sadržina omota održava se u fabrično svežem stanju za duži period vremena bez obzira na klimatske prilike. Novi način presavijanja lista u spremištu i njegovog zatvaranja omogućuje primenu velikih pritisaka i obezbeđuje hermetičko zatvaranje ne izlažući spremište i njegovu sadržinu nikakvim silama koje bi ga mogle zgnječiti ili oštetiti. Spremište koje se ovde pruža može se lako i brzo izradivati uz male troškove pomoću mašina koje rade velikom brzinom a njegovi sastavci su jaki i trajni tako da nepropustljivost spremišta neće biti oštećena rukovanjem prilikom njegovog rasturanja.

Iako je ovde bio opisan i prikazan samo ograničen broj izvođenja ovog pronalaska izričito naglašujemo da se pronalazak nesme smatrati time ograničen. Naprimjer sloj staniola ili drugog nepropustljivog materijala može da se stavi sa obeju strana vlaknastog sloja 15 da bi se na taj način na mestu obeleženom brojem 20 dobio sastavak staniola sa staniolom ili se pak isti rezultat može postići na taj način što će se šav 20 izvesti slično šavu 32 (sl. 15) i biće presavijen uz zid 22b, da bi se na taj način izbeglo prisustvo neravne ivice sloja hartije sa unutrašnje strane tela 22. Ako se želi cela unutrašnja površina sloja staniola 15 može da bude prevučena lakom. Način savijanja lista može takođe da se iskorišćuje i pri izradi spremišta koje nije nepropustljivo ili se pak list može savijati na ovaj način da bi se dobio omot za druga pakovanja. Gde god su u prethodnom opisu upotrebljeni izrazi »spremište« i »omot«, isti su, kao i u priloženim zahtevima, zamišljeni da obuhvataju širinom svojih pojmova omot koji treba da sadrži robu koja je zatvorena upotrebom drugih sredstava nego što je pomenuti omot. U cilju olakšanja otvaranja spremišta bez cepanja materijala iz kojeg je ono izradeno suprotne polovine jezika 32 mogu da budu ostavljene ne spleljene kod same ivice B ili se na njemu mogu predvideti podesni nezalepljeni jezici ili nastavci za koje potrošač može da uhvati da bi rastavio spleljene delove. Razume se takođe da ako bi se to želelo jezici 31 i krajevi jezika 32 mogu da se iz položaja pokazanog na slici 12 priljube uz bočne zidove 22 a.

Nakovnji koji se upotrebljavaju prilikom savijanja moraju da budu tako izra-

deni da se izbegnu oštre ivice koje bi mogle doći u dodir sa materijalom, kao što je to i u crtežima naznačeno.

Pritisak i toplota koji se upotrebljavaju prilikom izrade šavova primenjuju se pod pravim uglovima prema telu spremišta bez štetnog uticaja na sadržinu omota. Potrebno je naglasiti da se postupak izrade omota izvodi na takav način da se u šavovima izbegne višestruka debljina da bi se na taj način obezbedila nepropustljivost. Naročita pažnja privlači se na činjenicu da se staniol na ivicama i čoškovima samog tela omota nalazi pod pritiskom a ne pod istezanjem i da se na taj način izbegava cepanje staniola za vreme izrade što bi imalo za posledicu gubitak nepropustljivosti.

Industrija koja proizvodi cigarete uložila je više miliona dinara u mašine za pakovanje. Kada se spremište ili omot prema ovom pronalasku upotrebljava za cigarete, ove mašine mogu da budu izmenjene uz relativno male troškove bez ikakve štete po svoju radnu sposobnost radi izvođenja ovog omota. Sa ovim omotom izbegava se, šta više, potreba većeg broja listova materijala koji se sad obično upotrebljava pri izradi omota za cigarete usled čega se smanjuju troškovi i znatno olakšava otvaranje omota. Tako naprimjer jedna vrsta cigareta koja je danas u upotrebi upotrebljava prvo jedan list hartije, koga opkoljava debeli list staniola. Etiketa od hartije potpuno opkoljava staniol a oko etikete stavljen je sloj celofana. Pre nego što bi se cigarete izvadile iz omota treba posebno pocepiti svaki omot a četiri odvojena sloja ne sačinjavaju nepropustljiv omot. Kod ovog pronalaska jedan višeslojni list koji se daje lako otvoriti održava sadržinu omota u fabrično svežem stanju izbegavajući na taj način potrebu upotrebe omota od voštane hartije oko kartona, koji se danas tako često upotrebljava u težnji da se spreči gubljenje lako isparljivih sastojaka.

Druge izmene u pogledu veličine i oblika spremišta i materijala upotrebljenih za njegovu izradu mogu da budu učinjene a da se time ne otstupi od svrhe i obima ovog pronalaska kao što je sad očigledno za one koji su upućeni u struku. Priloženi patentni zahtevi ograničuju obim ovog pronalaska.

Patentni zahtevi.

1. Spremište kod kojeg su suprotne ivice lista materijala sastavljene tako da obrazuju cevasto telo pravougaonog poprečnog preseka i kod kojeg su izvesni delovi na krajevima cevastog tela presavije-

ni da bi se krajevi zatvorili, naznačeno time, što su delovi suprotnih bočnih zidova koji se nalaze bar kod jednog kraja tela presavijeni unutra (duž linije C) da bi se na tom kraju dobio zatvarajući zid iz dva dela koji stoji pod pravim uglovima prema bočnim zidovima (22b) i suprotne polovine dela obima koji se nalazi uz pomenute presavijene delove zatvoreni su lepkom po celoj svojoj dužini tako da njihove unutrašnje površine stoje u međusobnom dodiru obrazujući na taj način jezik (32) koji se pruža preko krajnjeg zida i presavije se tako da legne uz spremište.

2. Spremište prema zahtevu 1, naznačeno time, što su naspramne polovine dela obima koji sačinjava jezik (32) na kraju spojene jedna za drugu po jednoj površini čija je širina približno jednaka polovini debljine gotovog spremišta.

3. Spremište prema zahtevu 1 ili 2, naznačeno time, što između pomenutog zalepljenog dela jezika 32 i ivice (B) materijala postoji jedan nezalepljen deo.

4. Spremište prema kojem bilo od prethodnih zahteva, naznačeno time, što su krajevi jezika presavijeni tako da stoje u dodiru sa srednjim delom jezika i zalepljeni su za isti.

5. Spremište prema ma kojem zahtevu od 1 do 3 naznačeno time, što su krajevi jezika (32) koji se pružaju izvan obima zida na kraju presavijeni na niže uz bočne zidove spremišta. (sl. 8.).

6. Spremište prema ma kojem od prethodnih zahteva, naznačeno time, što je izrađeno od slojnog materijala koji sadrži bar jedan sloj (15) vlaknastog materijala i bar jedan sloj (16) nehigroskopskog materijala.

7. Spremište prema zahtevu 6, naznačeno time, što sloj nehigroskopskog materijala sačinjava unutrašnju površinu zidova spremišta.

8. Spremište prema zahtevu 6 ili 7 naznačeno time, što slojni materijal sadrži bar jedan sloj (15) vlaknastog materijala i bar jedan sloj (16) metalnog staniola slepljene celim njihovim površinama.

9. Spremište prema ma kojem zahtevu od 6 do 8, naznačeno time, što su naspramni delovi sloja staniola, koji sačinjava unutrašnju površinu spremišta, u jeziku na kraju spremišta prisno spojeni, da bi se dobio nepropustljivi zatvoreni šav metala uz metal.

10. Spremište prema ma kojem od prethodnih zahteva, naznačeno time, što su suprotne polovine onog dela obima koji sačinjava jezik zatvorene jedna za drugu pomoću termoplastičnog laka koji ima osobine lepljivosti.

11. Spremište po zahtevu 10, nazna-

čeno time, što je cela unutrašnja površina materijala od kojeg je spremište izrađeno pokrivena suvim tankim slojem termoplastičnog laka koji ima sposobnost lepljenja.

12. Spremište prema kojem bilo od prethodnih zahteva, naznačeno time, što je jezik ulubljen sa nekoliko linija (33) koje se pružaju duž njega.

13. Postupak za izradu spremišta naznačen time, što se list lisnatog materijala (15, 16) presavije i njegove se suprotne ivice (kod 20) spajaju, da bi se dobilo telo pravougaonog poprečnog preseka sa otvorenim krajevima, pri čemu se delovi dvaju suprotnih bočnih zidova na širim stranama spremišta presavijaju unutra (duž linija C), da bi se dobio dvodelni krajnji koji stoji pod pravim uglovima prema bočnim zidovima, a suprotne polovine dela obima koji se nalazi uz pomenute presavijene delove pritiskuju se jedna uz drugu i zalepljuju se jedna za drugu po celoj njihovoj dužini tako da njihove unutrašnje površine stoje u međusobnom dodiru stvarajući na taj način jezik (32) koji strči i sačinjava šav na ovom kraju posle čega se ovaj jezik presavije i priljubi uz spremište.

14. Postupak prema zahtevu 13 naznačen time, što se list materijala omota oko kalupa (19) pravougaonog poprečnog preseka, suprotni krajevi materijala slepe jedan za drugi, da bi se dobilo telo sa otvorenim krajevima i ovo se telo podržava pomenutim kalupom za vreme dok se delovi dvaju suprotnih bočnih zidova presavijaju unutra za ugao od 90°, da bi se dobio krajnji zid i suprotne polovine susednog dela obima pritiskuju se jedna uz drugu da bi se dobio šav na ovom kraju.

15. Postupak prema zahtevu 14 naznačen time, što se posle zatvaranja jednog kraja spremišta, isto, nakon što se napuni, podržava spolja pomoću stežaća (39, sl. 14.) da bi se njegov drugi kraj zatvorio na isti način kao prvi.

16. Postupak prema ma kojem od zahteva od 13 do 15 naznačen time, što se krajevi jezika (32) koji strče izvan obima krajnjeg zida, zajedno sa trouglastim ušima (31) dobivenim prilikom zatvaranja krajnjeg zida tela, koji strče ustranu, presavijaju uz krajnji zid (dno) spremišta ili uz bočne zidove spremišta.

17. Postupak po ma kojem od zahteva 13 do 16, naznačen time, što se šavovi spremišta slepljuju na taj način, što se suprotni delovi materijala stisnu između dvaju naspramnih delova od kojih se bar jedan (n.pr. 23 ili 28) zagreva.

18. Postupak prema zahtevu 17, naznačen time, što se između onih delova materijala koje treba slepiti nanosi sloj

termoplastičnog prionljivog laka koji može da se osuši pre postupka zatvaranja.

19. Postupak prema ma kojem od zahteva 13 do 18, naznačen time, što se sloj vlaknastog materijala i sloj staniola sjedi-

njuju da bi obrazovali lisnat list, koji se zatim savija da bi se dobilo spremište sa unutra postavljenim staniolom, dok se suprotni delovi staniola slepljuju zajedno da bi obrazovali nepropustljivi šav.

FIG. 1

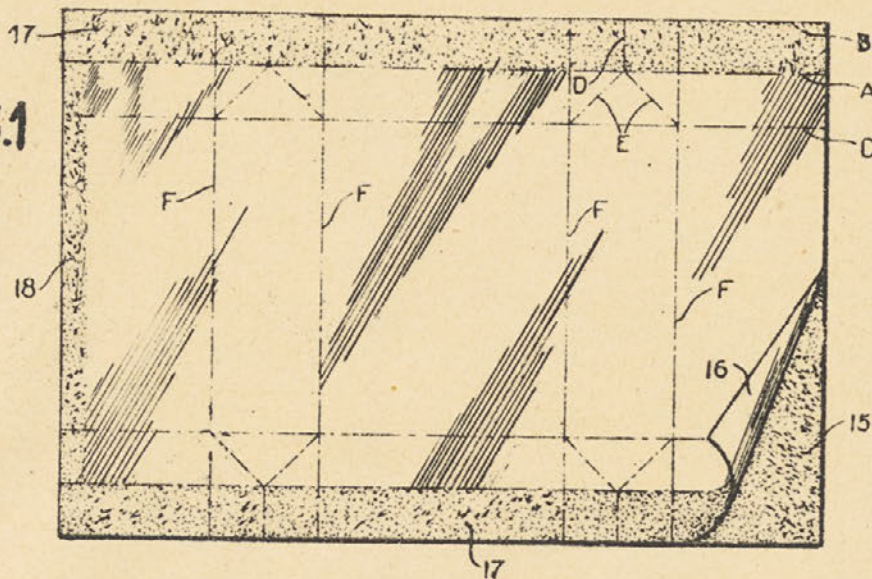


FIG. 2.

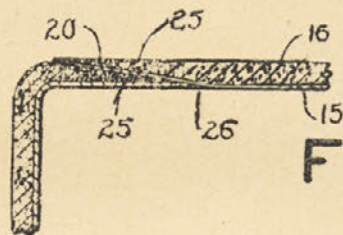
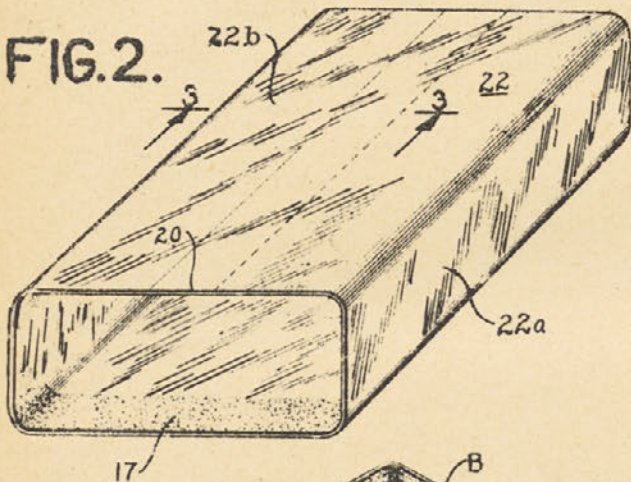


FIG. 3.

FIG. 4

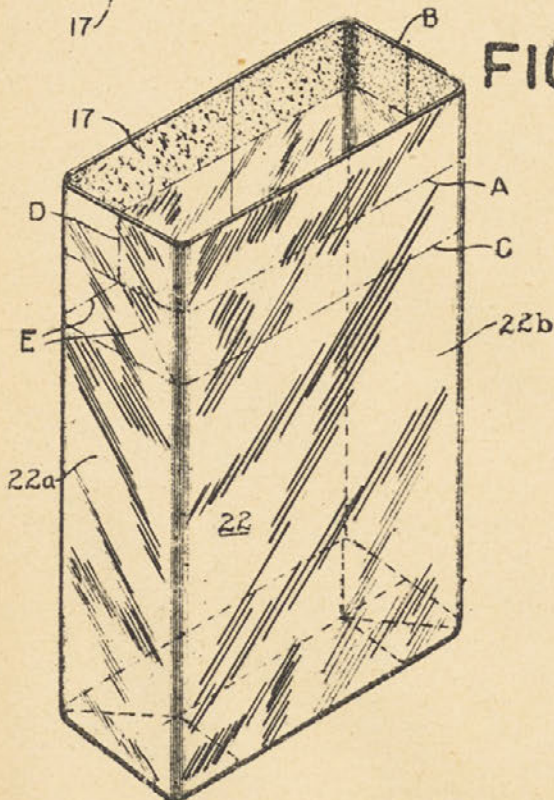


FIG. 5.

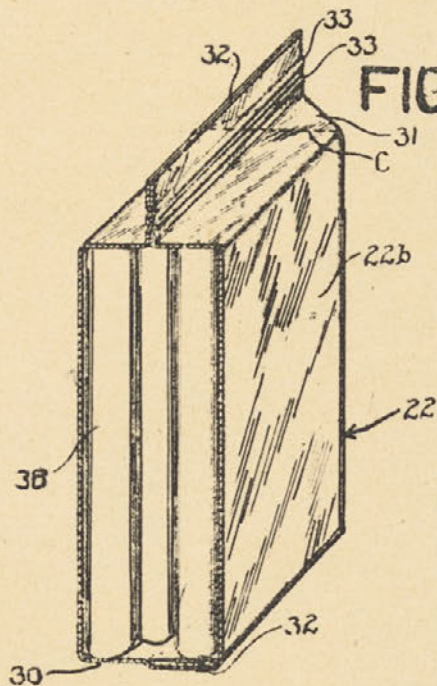


FIG. 6.

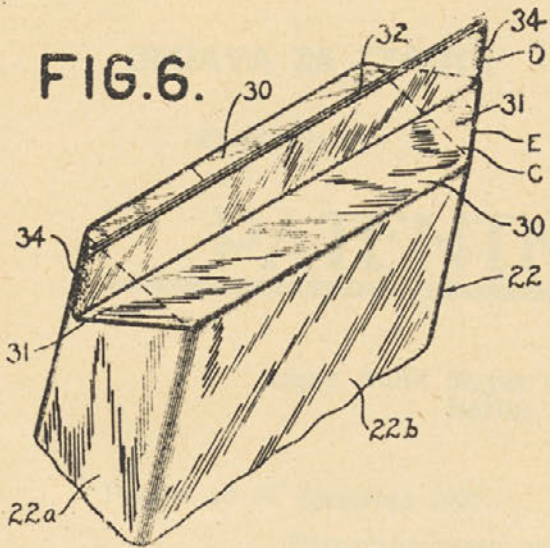


FIG. 7.

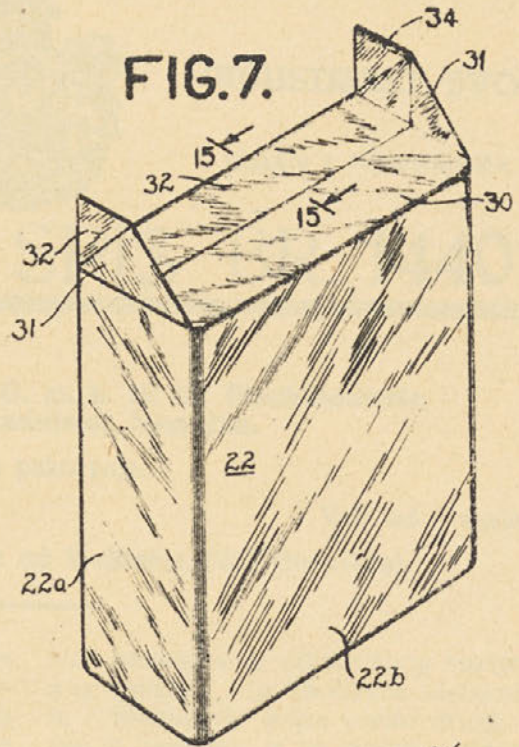


FIG. 8.

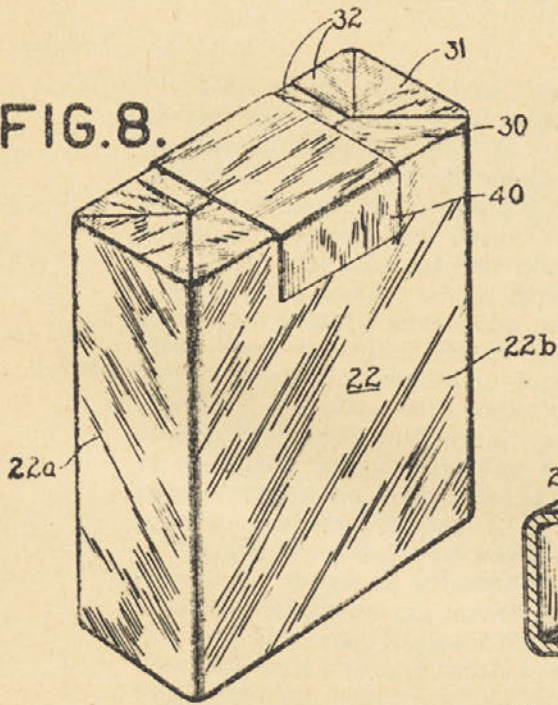


FIG. 9.

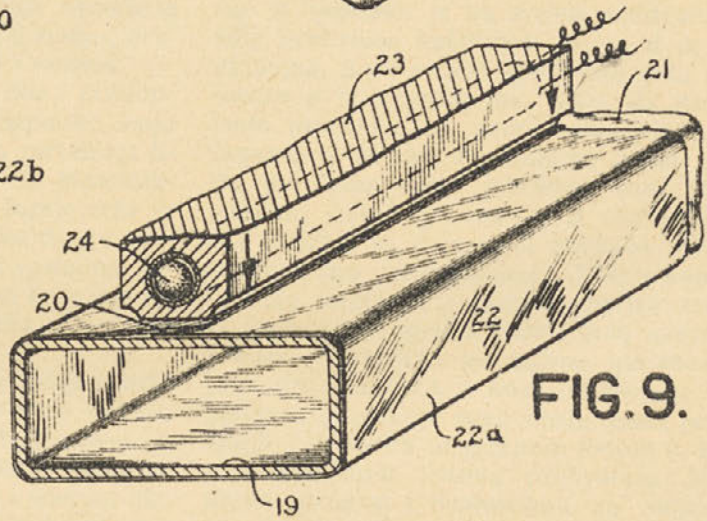
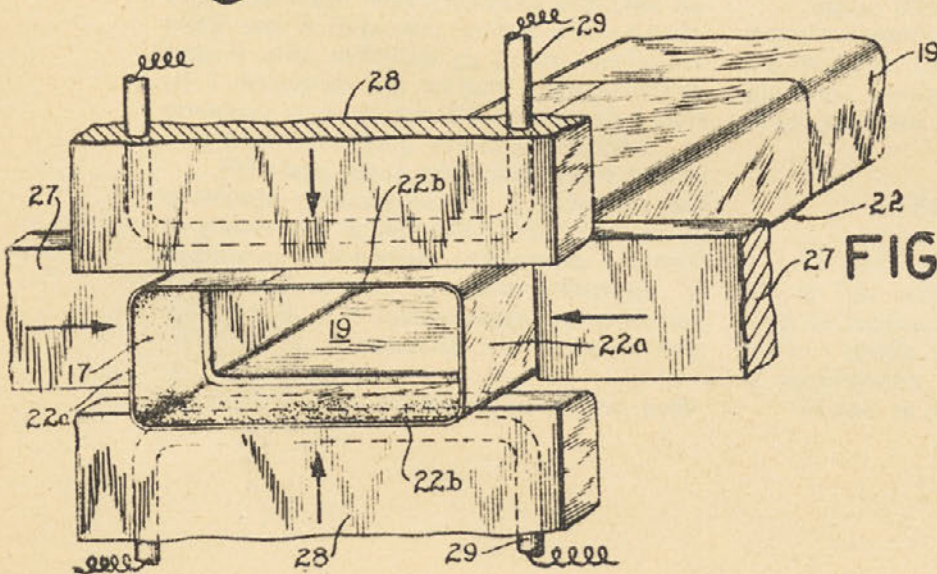


FIG. 10.



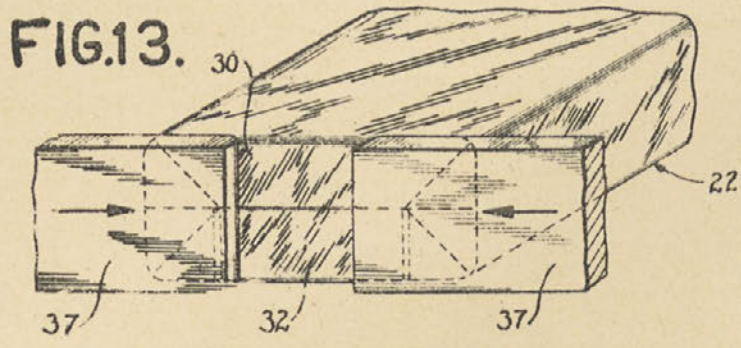
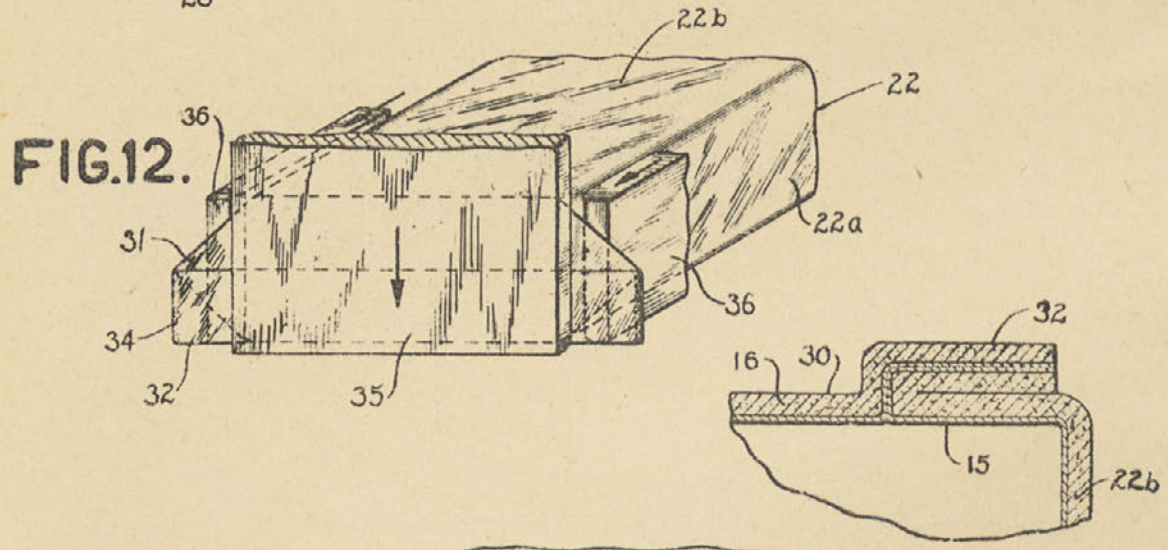
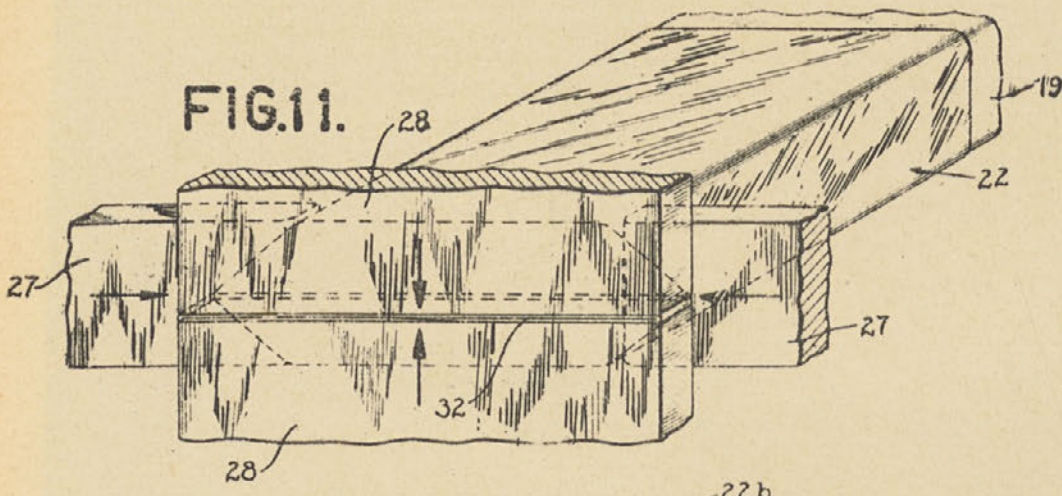


FIG.15.

