

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 54 (2)

IZDAN 1 DECEMBRA 1935

## PATENTNI SPIS BR. 11839

Carl Weissshuhn & Söhne, Troppau, Č. S. R.

Ventilna vreća sa ukrsnim dnom.

Prijava od 10 maja 1934.

Važi od 1 novembra 1934.

Kod do sada poznatih ventilnih vreća sa ukrsnim dnom, iz jednog ili slojeva hartije širina ukrsnog dna je uvek određena veličinom ventilnih otvora koji se nalaze u njemu, pošto ovaj ventil biva uvek obrazovan samo pomoću poznatog previjanja ukrsnog dna. Usled ovog načina previjanja linijski obim ventilnog otvora odgovara uvek dvoguboj širini ukrsnog dna.

Sad je naime kod usipanja zrnastog materijala, kao na primer žita, pirinča ili kristalnog šećera neophodno potrebno, da se cev za punjenje kod mašine za punjenje koja se za ovo primenjuje izvede znatno većom no što je to slučaj kod punjenja u vreće prašinstog i u vidu praha materijala, kao na primer cementa, veštačkog gnojiva, ili tome slično, da bi se prvo pomenuti materijal automatski unosio u vreće uz što je moguće veću poštedu zrna. Dalje kod mašina za punjenje zrnastim materijalom, vreća, pri navlačenju na cev za punjenje, ne biva ovom držana, već pri procesu punjenja i dizanja biva nošena odnosno poduprta stvarnim uređajem za merenje, koji u ovom slučaju osciliše nezavisno od krute cevi za punjenje. U cilju slobodnog oscilisanja vage takođe je potrebno, da između cevi za punjenje, od mašine za punjenje, i razmaknutog otvora ventila, radi izbegavanja uticaja na tačnost vage usled dodirivanja cevi za punjenje o zidove ventilnog otvora, oстане uvek izvestan dovoljno veliki, slobodni prostor za kretanje. Usled toga mora kod i tako već veliko dimenzionisane cevi za punjenje u vreći otvor za punjenje u vreći i

sam da bude dimenzionisan odgovarajući još većim no cev sa punjenje. Ali bi kod izvođenja tako veliko dimenzionisanog otvora ventila kod do sada uobičajenog načina previjanja ukrsnog dna isto postalo nesrazmerno veliko, i usled ovoga bi se dobio neupotrebljivi, nespretni oblik.

Dalje ventilne vreće sa ukrsnim dnom koje su se do danas nalazile u upotrebi, imaju tu nezgodu, da je pri izvođenju i lepljenju ukrsnog dna teško postići, da se unutrašnja prevojna mesta istih izvedu potpuno zaptivenim za prah, što je naročito tada važno, kad se ove vreće treba da koriste za punjenje prašinstog ili u vidu praha materijala, kao na primer cementa i tome slično.

Cilj ovog pronalaska jeste, da se pre svega kod višestrukih vreća, postigne kako pouzdano za prah zaptiveno zatvaranje ukrsnog dna pri brzom izvođenju i lepljenju, tako i da se uz održavanje uobičajene širine ukrsnog dna, ono dno u kojem se izvodi ventilni otvor, tako asimetrično previje da ventilni otvor postane veći no što je to moguće kod normalnog previjanja ukrsnog dna.

Na nacrtu je radi primera šematički pokazan jedan oblik izvođenja i to sl. 1 pokazuje savijanje ukrsnog dna, u kojem se nalazi otvor za punjenje; sl. 2 pokazuje perspektivni izgled za ovo pri daljem savijanju; sl. 3 pokazuje izgled odozgo ukrsnog dna sa proširenim otvorom za punjenje pre savijanja; sl. 4 pokazuje izgled odozgo po izvedenom savijanju; sl. 5 pokazuje umeštanje jednog umetka u otvor za punjenje; sl. 6

pokazuje previjanje bočnih krajeva i utiskivanje koso pružajuće se bore u čoškovnim umetcima, u perspektivnom izgledu; sl. 7 pokazuje previjanje drugog bočnog kraja i utiskivanje druge koso upravljene bore i sl. 8 pokazuje perspektivni izgled gotovog ukrasnog dna zajedno sa umetkom.

Papirna creva koja ovde dolaze do upotrebe bivaju sečena u paralelogram tako, da se uže strane istoga pružaju kao kose paralelne linije. Pošto se sečenje ovih vrećinih creva izvodi iz crevaste trake koja se obrazuje na mašini za obrazovanje creva, to se usled izostanka koso odsečenih delova postiže ušteda u hartiji koja iznosi približno 4% i stoga za artikal u masi nije zanemarujuća. Ovaj kosi broj se vidi u sl. 1 na donjem dnu kao i u sl. 4.

Tako iskrojeno papirno crevo 1 se kao što je pokazano u sl. 2 i 3, na oba svoja kraja za obrazovanje ukrasnog dna pre svega tako savija, da na primer gornji sloj 3 hartije bude najpre savijen na dole duž bore 4, pri čemu se obrazuju oba bočna kraja 3 i 5 i oba čoškovna prevoja 6 i 7.

Oba ova bočna kraja 3 i 5 odnosno čoškovni prevoji 6 i 7 bivaju previjani duž pravih 8 i 9.

Kao što se može videti iz sl. 6, najpre se bočni kraj 5 previja duž prave 9, dok se drugi kraj 3 ostavlja još u svome ranijem položaju. Kraj bočnog dela 5 koji se nalazi prema ventilnom otvoru biva utiskivanjem bore 10 koja se pruža prema unutra tako savijen, da se obrazuju dva trougla 11 i 12, koji mogu biti stavljeni jedan preko drugog, tako, da se oba ova trougla nalaze savijeni ispod čoškovnog prevoja 7. Čim je ovo izvedeno to biva previjen i drugi, na niže pružajući se bočni deo 3 i takođe i u ovom slučaju se na delu koji se nalazi prema ventilnom otvoru obrazuje utiskivanjem kosa bora 13, usled čega isto tako postaje trougao 14, koji se presavija preko previjenog čoškovnog dela 7 (sl. 7). Ovim ukrasno dno dobija potrebno pojačanje usled obrazovanih bora 10 i 13, koje se nalaze ispod povijenog bočnog kraja odnosno čoškovnog dela 7 i ovim se postiže vanredno dobro i potpuno zaptivanje. Osim toga se ovim načinom savijanje otklanja nezgoda manjeg prekrivanja oba bočna dela na ovom kraju.

Da bi se ukrasno dno naročito ojačalo, to se osim lepljenja jednog preko drugoga postavljanih bočnih delova 3 i 5 i lepljenja trouglova 11, 12, 14 obrazovanih borama 10, 13, nalepljuje još i nalepak 16 i udara se jedan ili više redova žičanih pijavica (15) (sl. 4 crtasto pokazano).

Samo ventilno krilo se po ovom pronalasku, kao što je u sl. 1 pokazano s desne

strane, savija na većoj dužini u unutrašnjost creva no levi čošak. U ovom desnom čošku se stoga savija pravougli trougao, čije su katete 17 veće no katete 18 trougla savijenog na levom čošku. Po tome se dobiveni krajevi 3 i 5, kao što je gore opisano, savijaju odnosno previjaju oko prevoja 8 odnosno 9, tako, da biva obrazovano ukrasno dno.

Kao što se vidi iz sl. 2 i 4, usled pokrivanja desnog čoška creva u većoj dužini creva biva još i deo 19 bočne ivice creva korišćen za ovo pokrivanje, tako, da otvor, koji ovde biva obrazovan, biva uvećan za ovaj deo 19 bočne ivice, i tako se ima znatno veći otvor za punjenje, no što to odgovara širini ukrasnog dna i isto uprkos dobijanja otvora za punjenje može biti izvedeno uobičajene širine.

Nesrazmerno veliki otvor za punjenje zatvara se kod napunjene vreće unutrašnjim pritiskom samog materijala i to na sličan način kao otvor poznatih ventilnih vreća, no ipak, prema iskustvu, naročito usled male specifične težine materijala, postoji česta mogućnost ispadanja i gubitak materijala kroz ventilni otvor. Da bi se odstranila ova nezgoda, podesno je da se ventilni otvor snabde nalepljenim ili na drugi način utvrđenim umetkom, 20, iz naročito meke hartije, na primer iz meke nabrane (krep) hartije (sl. 5 i 8). Ovaj umetak 20 dopire korisno samo do ivice uzanog prevoja dna na ventilnoj strani i pruža mogućnost da se ventil napunjene vreće radi osiguranja sadržine vreće protiv neovlašćenog izuzimanja zatvori na primer pomoću kakve plombe.

Upotrebom naročitog načina savijanja biva dakle postignuto, da pri istoj širini ukrasnog dna, koje je kao što je u početku opisano, u svakom pogledu potpuno zaptiveno, otvor za punjenje bude znatno uvećan, tako, da se u jednu takvu vreću mogu usipati i zrnasti materijali pomoću odgovarajući velike cevi za punjenje i da ova poslednja takođe radi tačnosti merenja ima dovoljno slobode, a i usled upotrebe umetka 20 postoji potpuna sigurnost zatvaranja ventila.

Po sebi je razumljivo, da u početku opisano savijanje ukrasnog dna može takođe biti upotrebljeno i bez uvećanog otpora za punjenje, kad se na primer u vreće treba da unosi prašinsti ili u vidu praha materijal, kod kojeg usled manje cevi za punjenje nije neophodno potrebno uvećanje otvora za punjenje, i može takođe biti primenjeno i svako drugo poznato savijanje ukrasnog dna u vezi sa jednim tako uvećanim otvorom za punjenje.

Kao što se vidi iz sl. 4, na mestu ventilnog otvora se oba pravijena bočna dela 3

! 5, usled u početku pomenulog kosog kroja, preklapaju u većoj meri no što je ovo slučaj na kraju ukrasnog dna koje se nalazi na strani suprotno od ventilnog otvora.

Ovo ima tu korist, da deo ukrasnog dna na ventilnom otvoru, koji je po ovom pronalasku odgovarajući uvećan, ima veću jačinu i time veću otpornost protiv naprezanja pri navlačenju vreće na cev za punjenje.

**Patentni zahtevi:**

1. Papirna vreća iz više slojeva hartije

sa dvogubim ukrasnim dnom, naznačena time, što čoškovni krajevi po previjanju prvog bočnog dela (5) bivaju previjeni na ovaj tako, da se čoškovni delovi (6, 7) nalaze između oba bočna dela (3, 5) čime se postiže za prah zaptiveno zatvaranje krajeva vreće.

2. Papirna vreća po zahtevu 1, naznačena time, što t. j. od ivice (18) dublje izvedenim prevojem (17) ventilnog krila postali ventil za punjenje biva za deo (19) bočne ivice izveden većim, no što to odgovara normalnoj širini ukrasnog dna.

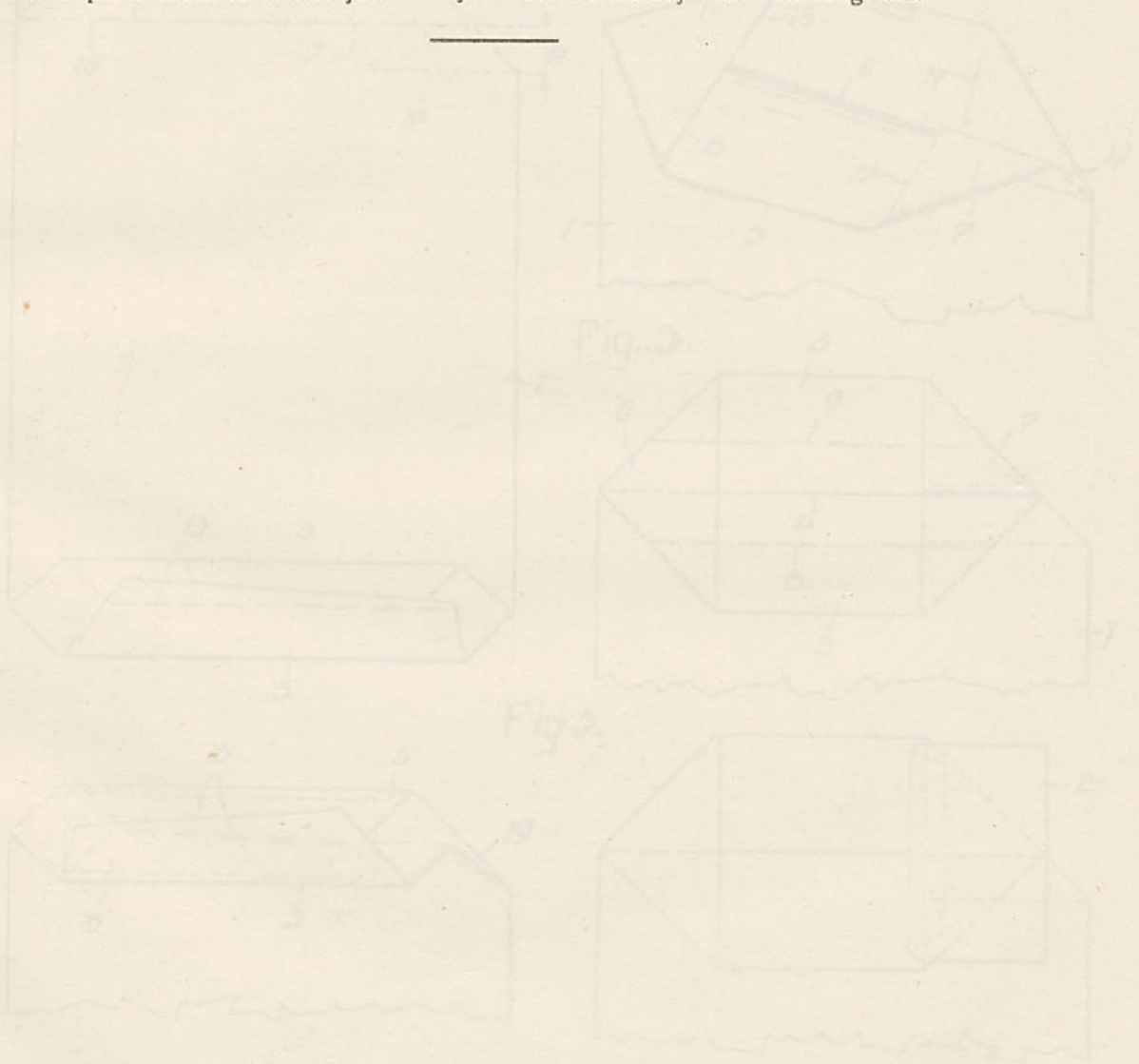




Fig 1.

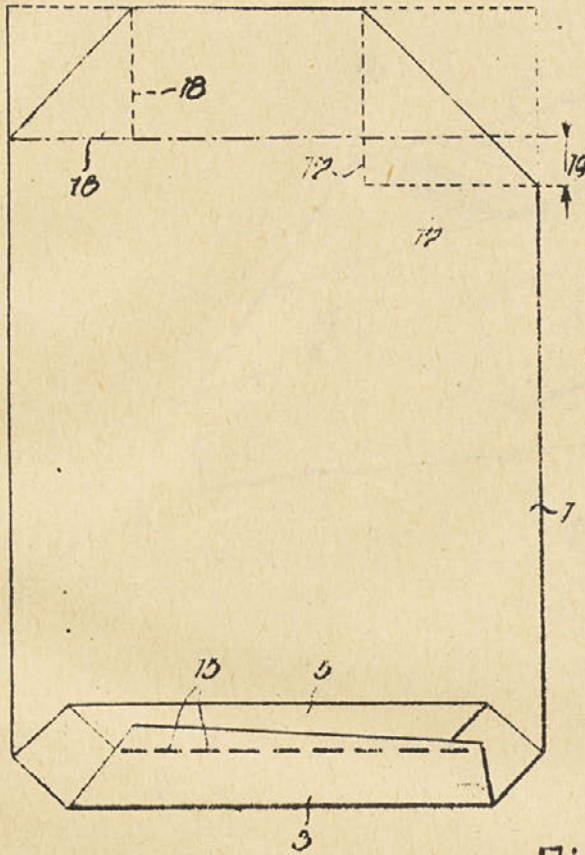


Fig 2.

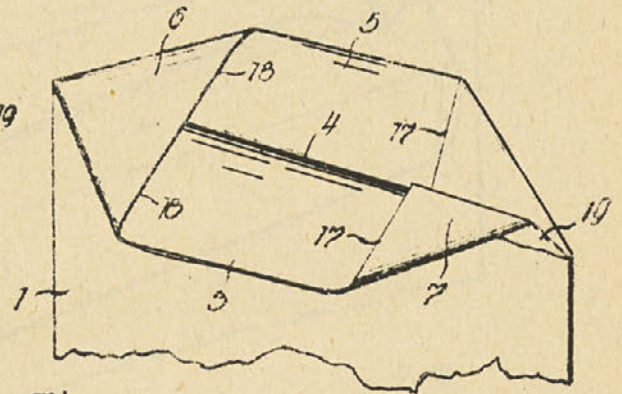


Fig. 3.

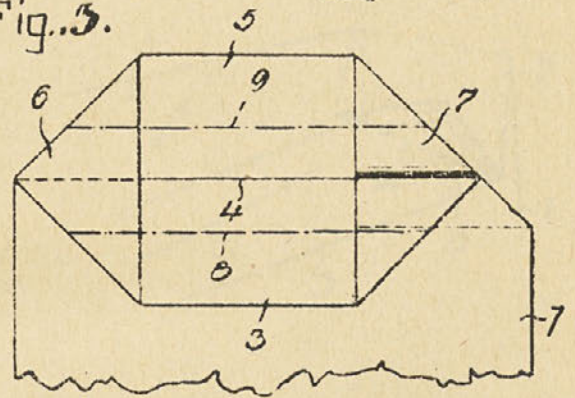


Fig 4.

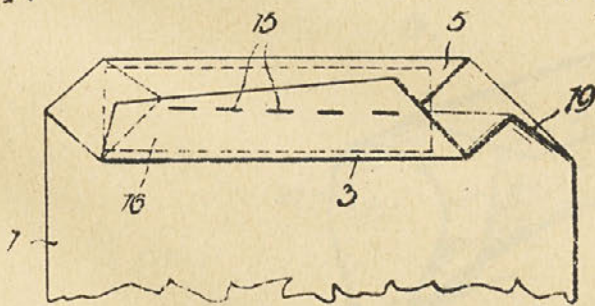


Fig 5.

