

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 37 (2).

Izdan 1 maja 1935.

## PATENTNI SPIS BR. 11554

Ehrenwald Emerich, arhitekta, Budapest, Madjarska.

Sprava za malterisanje i postupak za zidanje sa istom.

Prijava od 14 jula 1933.

Važi od 1 aprila 1934.

Traženo pravo prvenstva od 15 jula 1932 (Madarska).

Predmet ovog pronalaska odnosi se na poboljšanu spravu sa stisnutim vazduhom za glačanje maltera, kod koje sa donjom komorom rade naizmenično dve ili više paralelno ukopčanih gornjih komora. Opluživanje te sprave zahleva manje pažnje, nego kod poznatih sprava. Dalje preimućstvo je to, što je jedna donja komora sa relativno malim prostorom dovoljna, a gornje komore se mogu napraviti velike, što povišuje efekat rada sprave. Takođe i zatvarači komornih otvora i stisnutog vazduha ne treba tako često da se upravljaju, što još više uprošćava opsluženje. Zatvarači otvora za punjenje i otvara za ispuštanje kao i dovod stisnutog vazduha upravljaju se prisilno jednim jednim pokretom ruke.

Sprava je takodje pogodna za zidanje malterom.

Na nacrtu je pretstavljen jedan primer izvodjenja.

Sl. 1 je uspravni presek po I—I sl. 2,

Sl. 2 je pogled odozgo sa vodoravnim presekom gornjih komora po II—II sl. 1,

Sl. 3 je uspravan presek po III—III sl. 1,

Sl. 4 je pogled sa strane,

Sl. 5 pokazuje pojedinost organa za dovodjenje stisnutog vazduha,

Sl. 6 pokazuje presek kroz glavu za posipanje maltera i

Sl. 7 pretstavlja spojničnu prečagu u šematičkom preseku koja se upotrebljuje pri zidanju.

Sprava se sastoji od dve gornje komore za malter 1, 2 (sl. 1—4), koje su prema nacrtanom primeru izvodjenja u vezi sa zajedničkom donjom komorom 3. Na donjem grlu 4 donje komore priključen je jedan crevni sprovod za malter. Gornje komore imaju po jedan otvor za punjenje i po jedan donji otvor za pražnjenje. Probitačno je da otvori za punjenje budu veći od otvora za pražnjenje, da bi se izbeglo, da se jedna komora prazni brže, nego što se druga puni. Nad komorama 1, 2 nalazi se jedan rezervoar za malter 5 sa dnom u obliku dvostrukog levka, čiji jedan levak utiče u komoru 1, a drugi u komoru 2. U sl. 1 je otvor za punjenje od komore 1 zatvoren, a njen otvor za ispuštanje otvoren, dok je otvor za punjenje od komore 2 otvoren, a njen otvor za ispuštanje zatvoren. Komora 2 može stoga da bude punjena malterom iz rezervoara 5. Komora 1 već je pre toga napunjena i njena sadržina može se pomoću stisnutog vazduha iz grane 7 sprovoda za stisnuti vazduh 6 duvati u donju komoru 3 i dalje u crevni sprovod.

U međuvremenu puni se komora 2. Onda se zatvarači komornih otvora preključuju pomoću ručne poluge 9 (sl. 3 i 4). Preključivanje komornih zatvarača (u primeru izvodjenja obrtni zatvarač 10, 11, 12, 13) vrši jedan valjak 14 koji je okrelljiv pomoću ručne poluge 9. Obrtni zatvarači su postavljeni na kolenaste poluge, koji



sede na jednom kraju uspravnog vratila 15, 16, 17, 18. Ta vratila nose delove poluga 19, 22, koji su na njihovom slobodnom kraju snabdeveni sa po jednim bregom. Bregovi upadaju u jedan krivi urez na obimu valjka 14 (sl. 2 i 4). Urezi imaju po jednu deonicu puta, jednu u paralelnom krugu valjkovog plašta i jednu na ovu priključenu prostiruću se u obliku zavrtnja. Čim breg dela poluge 19—22 udje u zavoju puhanju ureza okreće se zatvarač 10, 11 odn. 12, 13 pomoću jednog vratila 15, 16 odn. 17, 18. Urezi se prostiru tako, da su pri otvaranju otvora za punjenje komore 1 otvori za punjenje druge komore 2 zatvoreni; kada se otvara ispuštanje poslednje komore otvaraju, zatvaraju se isti od prve komore, te obratno.

Sprovod stisnutog vazduha, vezan je pomoću računskih sprovoda 7, 8 sa komorom 1 odn. 2. U svakoj od tih grana namešten je jedan pipac 23, 24 čiji je oklop postavljen nepokretno, a kupa 25 (sl. 5) čvrsto je vezana sa osovinom 26 valjka 14. Ako se ručica 9 dovede u položaj naznačen u sl. 3 sa I, onda dolazi kupa 25 pipca 23 u položaj nacrtan u sl. 5, tako da sprovod 7 pomoću rupe 27 komunicira sa malterskom komorom 1. U položaju II prestaje veza između 7 i 1. U položaju III su svi vahašni kanali i svi otvori za punjenje i ispuštanje zatvoreni. U položaju IV je komora 1 pomoću pipčeve rupe 28 vezana sa spoljnim vazduhom, a stisnuti vazduh može da izlazi kroz 1.

Pipčevi rupe u kupi pipca 24 koji pripada komori 2, tako su izbušeni da komora 2 dolazi pod pritisak, kada se komora 1 provetrava i obrnuto.

Za ispuštanje maltera na mesto potrošnje služi u sl. 6 prikazana glava za posipanje kod koje malter ulazi iz crevnog sprovoda kroz priključni grlić 29 u komoru za mešanje 30 glave za posipanje. U komoru se može puštati napeti vazduh kroz dovoda 31 probitačno sa regulacijom, koji ulazi kroz dizme 32 u kanalu 30 i izduvava malter kroz levak za posipanje 33. Levak 33 je probitačno sa obe strane zaobljen (sl. 6).

Ako se napravom prema ovom pronalasku neće da se malteriše, nego hoće da se zida, onda se zatvara vazdušni sprovod glave za posipanje maltera, tako da se malter bez rasipanja samo pod dejstvom pritiska stisnutog vazduha sprovedenog kroz komore 1, 2 iz levka 33 može nasuti na pre toga namešteni red opeka. Da bi se pri tome sprečio izlaz maltera na spojnica opeke koje leže na površini, koje potom treba da se glača odnosno, da bi se na toj površini držale spojnice

bez maltera, upotrebljuje se prema pronalasku pri nameštanju cigalja jedna spojnična prečaga 34, koja je snabdevena jednom oprugom 35, koja se pruža u dužinskom pravcu, čiji oblik poprečnog preseka odgovara poprečnom preseku spojnice koja treba da se napravi. Ta spojnična prečaga drži se u već nameštenom redu opeka 36 tako, da opruga 35 dolazi u spojnica koja treba da ostane slobodna i tek onda se pušta da sloj maltera 37 poteče. Po nameštanju idućeg reda opeka skida se spojnična prečaga i upotrebljuje se za pravljenje idućeg reda spojnice.

### Patentni zahtevi:

1. Naprava za mallerisanje i za glačanje maltera, sa stisnutim vazduhom i sa komorama koje se mogu naizmenično puniti i prazniti, naznačena time, što su dve ili više paralelno uključene gornje komore (1, 2), sa jednom ili više donjih komora (3) tako nameštene, da se gornje komore mogu naizmenično puniti i prazniti.

2. Naprava prema zahtevu 1, naznačena time, što su komorni otvori za punjenje veći od otvora za ispuštanje.

3. Naprava prema zahtevu 1 ili 2, naznačena time, što se kao zatvarači otvora za punjenje ili ispuštanje upotrebljuju obrtni zatvarači (10, 11, 12, 13).

4. Naprava prema zahtevu 1—3, naznačena time, što se zatvaračima komornih otvora i stisnutog vazduha upravlja prisilno pomoću jednog zajedničkog organa (14).

5. Naprava prema zahtevu 4, naznačena time, što se organi za pokretanje zatvarača (10, 11, 12, 13) komornih otvora upravljaju pomoću delova poluga (19, 20, 21, 22) koji sa bregom ulaze u krive ureze jednog valjka (14) i što je za upravljanje stisnutim vazduhom za svaku gornju komoru predviđen jedan naročiti pipac (23), pri čemu je kupa (25) pipca pričvršćena na osovinu (26) valjka (14) koji upravlja organima za zatvaranje.

6. Pomoćna sprava pri radu sa napravom prema zahtevu 1, naznačena time, što se sastoji od letvice (34) snabdevene širini spojnice odgovarajućim jakom oprugom (35), koja se privremeno postavlja pri glačanju duž površine nameštenog reda cigalja, koja treba posle da se malteriše, da bi se dobilo pomoću ove opruge za glačanje potrebne spojnice u određenoj odstojanju i u izvesnoj dubini slobodne od maltera.



Fig. 1.

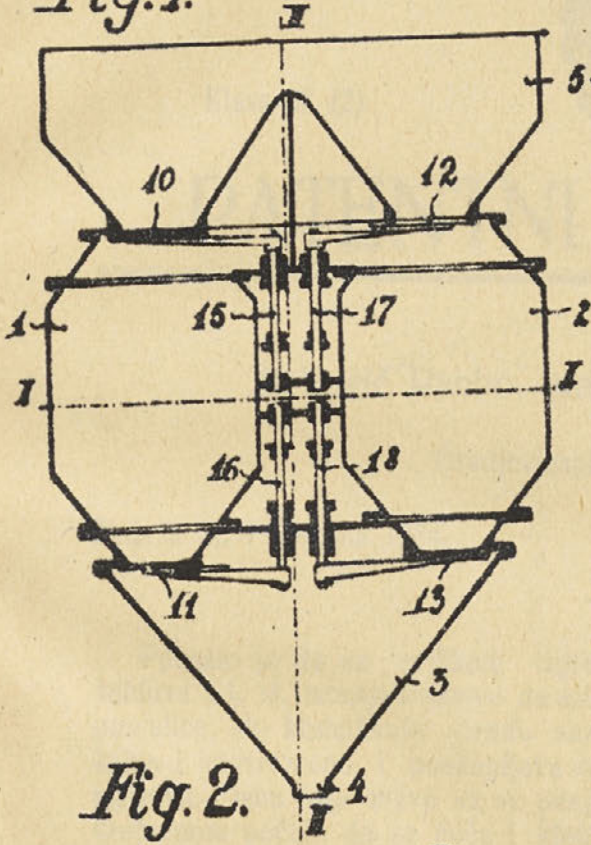


Fig. 4.

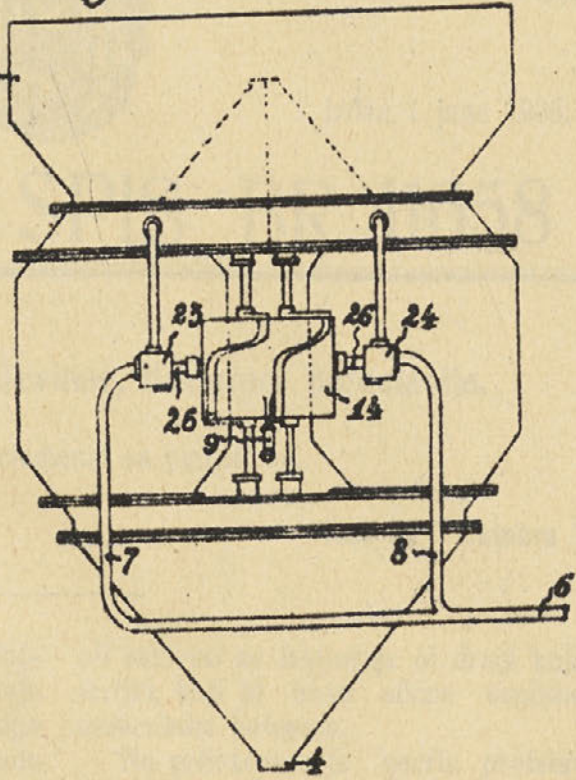


Fig. 2.

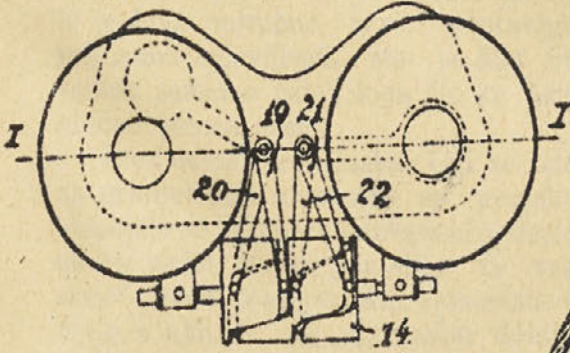


Fig. 5.

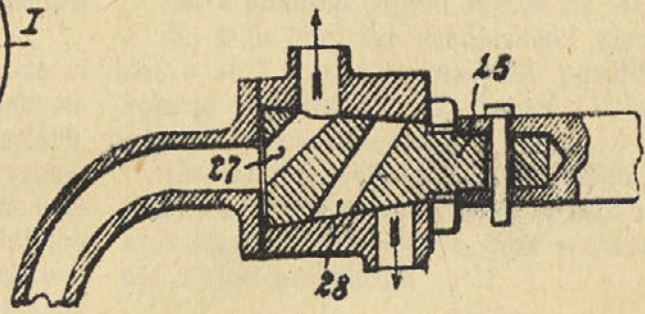


Fig. 3.

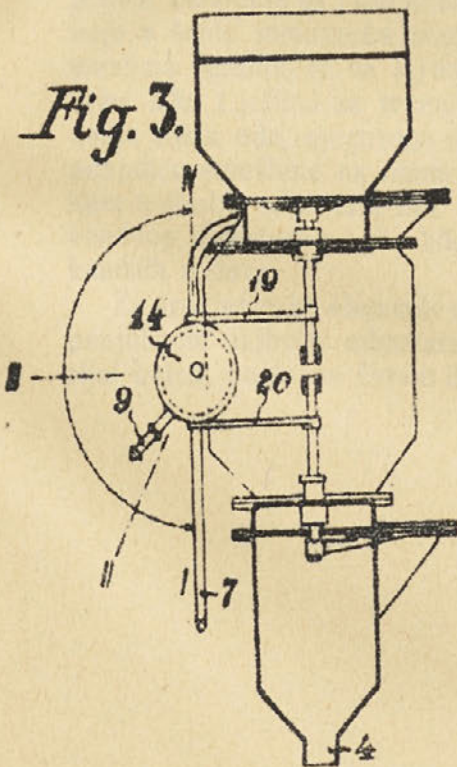


Fig. 6.

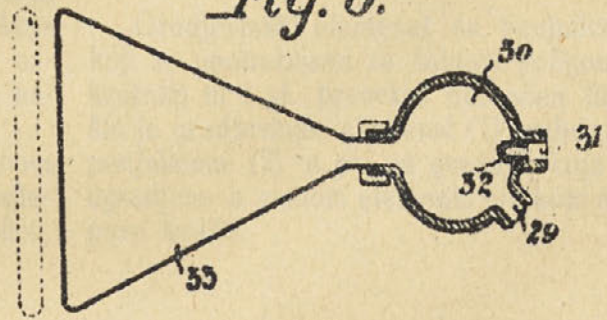


Fig. 7.

