



PATENTNI SPIS BR. 12533

Filter Tips Limited, London, Engleska.

Naprava za izradu filtrajućeg piska.

Prijava od 12 februara 1935.

Važi od 1 septembra 1935.

Traženo pravo prvenstva od 12 februara 1934 (Engleska).

Pronalazak se odnosi na izradu filtrujućeg piska. Utvrđeno je, da je za izradu filtrujućeg piska najpodesniji i najuspešniji materijal koji se sastoji iz krep-papira ili koji takav sadrži. Ali se takav papir ne dobija u neprekidnim trakama, kod kojih bi se nabiranje pružilo u podužnom pravcu. Pronalasku je cilj izvođenje jednog uspešnog postupka, da se krep-papir, koji je na poznat način nabran, poprečno u odnosu na svoju dužinu, upotiebi za obrazovanje čepova ili punjenja (ispuna) kružnog preseka, pri čemu se isti u odnosu na pravac nabora materijala kreće aksijalno.

Po pronalasku bivaju trake iz materijala za filtrujuće piskove, koji se sastoje iz slojeva krep-papira sa ili bez međuslojeva iz kakvog materijala, koji deluje absorbujući ili selektivno, ili koji sadrže takve slojeve, odsečene u poprečnom pravcu od trake iz takvog materijala i dovođene neprekidnoj papirnoj traci. Skupljanje ili konačno sabijanje materijala u kružni presek vrši se pod uticajem kakvog uređaja, koji izvodi jednu neprekidnu čauru, i koji radi u vezi sa papirnom trakom. Po ovom postupku mogu filtrujući piskovi da budu lako izvođeni po postupku obrazovanja oblika užeta. Ako se trake materijala jedna za drugom nanose na papirnom traku, tako, da one dodiruju jedna drugu, to mogu biti proizvođeni i sa čaurom snabdeveni odeljci iz punjenja filtrujućim piskom.

Pronalazak se dalje odnosi na postupak za izradu filtrujućih piskova na mašini koja

obrazuje neprekidno uže, i kod koje se trake iz materijala filtrujućih piskova, koje su otsečene sa odgovarajuće trake u poprečnom pravcu, postavljaju u razmaku jedna od druge pomoću sredstava, koja su raspoređena pred levkom za dovodenje ispune, na neprekidnu papirnu traku, pri čemu se polaganje ispune na trake materijala za filtrujuće piskove sprečava pomoću sredstava za hvatanje, pomoću kojih ispuna po tome biva i uklanjana. Osobenost ovog postupka sastoji se u tome, što za vreme prolazjenja pod levkom za dovođenje ispune do mesta, na kojem se izvodi obrazovanje papirne čaure, trake materijala za filtrujući pisak bivaju držane pomoću sečiva ili t. sl. u pljoštem ili spljoštenom obliku.

Ovo sečivo ili t. sl. nalazi se na jednom beskrajnom lancu ili uređaju sa istim dejstvom i deluje kao sredstvo za hvatanje ispune.

Kod jednog drugog oblika izvođenja trake iz materijala za filtrujuće piskove, koji se odsecaju iz trake ovog materijala, bivaju isto tako postavljane u rastojanju jedna od druge na neprekidnoj papirnoj traci, a po tome bivaju stavljeni odeljci punjenja između razmaknuto nalazećih se traka materijala za filtrujuće piskove, tako, da postaje neprekidno punjenje, koje se neizmjenično sastoji iz odeljaka ispune i materijala za filtrujuće piskove. Oko ovog punjenja se obavlja papirna čaura, tako, da postaje neprekidno uže, koje se zatim deli.

Materijal za filtrujuć pisak može biti nanešen na papirnu traku u većinom odsečenim slojevima, koji su postavljeni plošte, ili traka materijala može takođe, pošto je odvojena od odgovarajuće trake, da bude sabrana ili zbijena u više ili manje kružni ili drugi podesni presek, pre no što bude nanešena na papirnu traku.

Ovim pronalaskom postaje izlišna primena jednog takvog uređaja, koji materijal za filtrujuć pisak dovodi u kružni presek.

Na priloženom nacrtu je pronalazak šematički objašnjen u odnosu na primere izvođenja, i to sl. 1 pokazuje u izgledu sa srane jedan primer izvođenja pronalaska, koji služi za izradu filtrujućih piskova po postupku obrazovanja oblika užeta, Sl. 2 pokazuje jedan drugi oblik izvođenja u sličnom predstavljanju. Sl. 3 pokazuje isto tako u izgledu sa strane jedan dalji oblik izvođenja pronalaska, koji služi za izradu čaurom snabdevenih odeljaka za punjenje filtrujućih piskova. Sl. 4 pokazuje isti oblik izvođenja u preseku po liniji IV-IV iz sl. 3 i sl. 5 pokazuje isti oblik izvođenja u preseku po liniji V-V iz sl. 3.

Kod primera izvođenja predstavljenog u sl. 1 traka 1 materijala koja se na primer sastoji iz više slojeva krep-papira sa ili bez međuslojeva iz absorbirajućeg ili drugog podesnog materijala, biva sa nepokazanog valjka za zalihu, pomoću stupanjski pogonjenih valjaka 2, 2a za nabiranje, dovođena na sto 3. Materijal biva pri tome vođen pomoću bočnih vodilja 2b i gore nalazećih se vodilja 2c tako, da prolazi ispod sečiva 4, koje deluje tako, da odseca trake u poprečnom pravcu sa trake iz materijala. Kao što se vidi, nabiranje otsečenih traka se izvodi u podužnom pravcu. Kod primera izvođenja koji je pokazan u sl. 1 dužina trake u pravcu nabiranja nosi prvenstveno dvostruki iznos dužine filtrujuće trake, dok je širina manja no širina papirne trake 5. Pošto su trake 1 iz materijala za filtrujuće piskove rastavljene pomoću sekača 4, to one bivaju pomoću potiskujuće poluge 6 potiskivane u podužnom pravcu u vodilju 7, potiskujuća poluga 6 ima glavu 6a sa žlebom, koji zalazi u odgovarajuće žlebove 7a vodilje 7. Trake 1 bivaju pomoću vodilje 7 donošene na papirnu traku 5, koja se kreće preko valjka 8, i to traka 5 dolazi sa kalema 12 za zalihu, zatim se kreće preko valjka 8a i vodilje 8b, i pre nanošenja filtrujuće trake na odgovarajućim mestima pomoću naprave za tutkalisanje koja radi u prekidima biva snabdevena lepkom ili drugim podesnim lepljivim materijama. Ova naprava za tutkalisanje može na primer da se sastoji iz jednog valjka 13, koji radi u vezi sa valjkom 13a, čiji jedan deo obima zalazi u sud 13c koji sadrži ku-

patilo sa lepljivom materijom. Valjak 13 nalazi se na kraku 13b, koji se kreće pomoću krive 13c i opruge 13d za povratno vučenje. Trake 1 bivaju čvrste držane međusobno i na papirnoj traci pomoću sečiva 9. Ova sečiva 9 nalaze se na beskonačnom lancu 10 ili na kakvom sličnom uređaju, koji se obavlja oko lančanih točkova 11, 11a. Za održavanje pritiska sečiva 9 na traku 1 može biti predviđena vodilja 15. Podesno su lančani točkovi 11, 11a postavljeni pod uglom (koso) tako da se sečiva 9 pri dodiru sa trakom 1 kreću prema dole, i pošto su obišla oko lančanog točka 11a, kreću se po kakvoj putanji, koja ne nailazi ni na levak 14 za dovođenje ispune ni na druge delove. Papirna traka 5 se kreće po jednoj vodilji 14b ispod levka 14, iz kojeg se polaže punjenje 14a. Sečivima 9 uhvaćena ispuna biva tada uklonjena pomoću uređaja 16 koji se kreće tamo i amo, i koji sadrži dva noža 16a za sečenje i između njih dizu 16b za usisavanje. Pošto je ispuna uklonjena pomoću sretstava za hvatanje, punjenje, koje se naizmenično sastoji iz odeljaka ispune i materijala filtrujućeg piska, i koje biva nošeno papirnom trakom 5, biva dovođeno traci 17 za uvijanje, koja je vođena preko valjaka 17a, i njime biva vođena kroz čauru 18 za uvijanje ili kroz kakvo drugo podesno sretstvo za obrazovanje užeta. Proizvedeno neprekidno uže biva tada sečeno, tako, da bivaju polovljeni filtrujuć piskovi dvostruke dužine i odeljci ispune dvostruke dužine.

Kod primera izvođenja pokazanog u sl. 2 trake 1 materijala bivaju na isti način kao i kod primera iz sl. 1 nanošene na papirnu traku 5 posle čega se papirna traka 5 kreće podužno pod izlazom vodiljne cevi 19, kojoj se pomoću trake 20, koja se kreće oko valjka 20a, dovodi neprekidno uže iz punjenja. Sa cevi 19 su prvenstveno vezani dovodni valjci 19a, 19b, da bi se osiguralo dovođenje punjenja kroz cev 19. Sa izlaznim krajem cevi 19 radi u vezi sekač 21, koji biva tako stavljen u dejstvo, da odvaja odeljke 14a punjenja, koji se time polažu između traka materijala za filtrujuće piskove koje se nalaze na razmaku jedne od drugih. Neprekidno punjenje, koje se sastoji naizmenično iz odeljaka punjenja i materijala za filtrujuće piskove, biva tada zatvoreno u papirne trake 5 pomoću trake 17 i čaure 18 ili pak pomoću sretstava sa istim dejstvom na napred opisani način. Lančani točak 18a je pri tome prvenstveno tako postavljen, da sečiva 9 puštaju trake materijala za filtrujuće piskove na mestu, na kojem ove trake delom bivaju obuhvaćene čaurom 18 ili t. sl.

Kod u sl. 3 pokazanog primera izvođenja uređaja za izradu obavljanih višestru-

kih odeljaka iz punjenja materijala za filtrujuće piskove biva na napred opisani način dovođen stolu 3 trakasti materijal 1 podesne širine, i pomoću sekača 4 biva sečen u pojedine trake, koje u podužnom pravcu bivaju pomoću poluge 6 za potiskivanje pomeranje sa stola u dodir sa papirnom trakom 5, poslednja se kreće preko stola ili vodilje 22, biva dohvaćena trakom 17 i njome biva dovedena u čauru 18 ili t. sl. U ovom slučaju trake 1 materijala bivaju držane gornjom vodiljom 23 na papirnoj traci, pri čemu su u ovoj vodilji 23 korisno predviđeni jedan ili više u vezi dejstvjućih valjaka 24, 24a. Papirna traka 5 može biti tutkalisana po celoj svojoj dužini, ili naprava za snabdevanje lepkom može biti stavljana u dejstvo pomoću kakve krive, kao što to pokazuje sl. 1 tako, da traka 5 biva snabdevena lepkom samo na pojedinim mestima. Iz sl. 4 i 5 vidi se, da materijal 1 za filtrujuće piskove koji je prvobitno mogao imati oblik preseka pljoštog pravougaonika, biva za vreme obrazovanja trake 5 u neprekidnu čauru preobraćen u kružni presek.

Razume se da pronalazak nije ograničen na opisane primere izvođenja. Tako na primer trake 1 materijala, pošto su pomoću sekača 4 otsečene mogu pomoću proizvoljnih podesnih sredstava biti prevedeni u više ili manje kružni ili drugi presek, pre no što se nanese na papirnu traku. U ovom slučaju može primena traka 17 da bude izlišna.

Patentni zahtevi:

1) Naprava za izradu filtrujućih piskova, kod kojih se izvodi kompaktni filtrujući pisak ili kompaktno filtrujuće punjenje iz traka filtrujućih materijala, koji se sastoji iz slojeva krep-papira sa ili bez međuslojeva materijala sa absorbujućim ili selektivnim dejstvom ili koji takve sadrže, naznačena time, što ove trake bivaju u poprečnom pravcu otsecane sa trake iz takvog materijala i bivaju dovodene neprekidnoj papirnoj traci, posle čega se izvodi sabiranje ili konačno sabijanje materijala u obliku kružnog preseka pomoću uređaja za izradu neprekidne čaure koji radi u vezi sa papirnom trakom.

2) Naprava po zahtevu 1, kod koje se otsečeni filtrujući materijal pomoću sretstava koja su postavljena pred levkom za dovođenje punjenja postavlja u određenom međusobnom razmaku na papirnu traku, i kod koje se pomoću sretstva za hvatanje sprečava polaganje ispune na filtrujuće čepove, a po tome se istim sretstvima pomenuta ispuna uklanja, naznačena time, što za vreme prolaženja ispod levka za dovođenje ispune

do mesta na kojem se vrši obrazovanje papirne čaure, filtrujući materijal koji je nanesen u obliku trake biva pomoću sečiva ili t. sl. držan na papirnoj traci u pljoštem ili spljoštenom stanju, pri čemu sečiva ili t. sl. bivaju držana kakvim beskonačnim lancem ili drugim sličnim uređajem, i jednovremeno su izvedena kao sretstva za hvatanje ispune.

3) Naprava po zahtevu 1, naznačena time, što trake filtrujućeg materijala koje su u poprečnom pravcu otsečene sa takve trake bivaju u razmaku jedna od druge postavljene na neprekidnoj papirnoj traci i zatim se odeljci ispune nanose između razmaknuto nalazećih se delova filtrujućeg materijala, tako, da postaje neprekidno punjenje, koje se sastoji iz odeljaka ispune i filtrujućeg materijala, posle čega se oko ovog punjenja obavlja papirna čaura, tako, da postaje neprekidno uže, koje se zatim na poznat način otseca.

4) Naprava po zahtevu 1 do 3, naznačena time, što se trake materijala za filtrujući pisak postavljaju na papirnu traku u vidu većeg broja jedan preko drugog nalazećih se slojeva ili se nanose u sličnom pljoštem ili spljoštenom obliku.

5) Naprava po zahtevu 1 do 3, naznačena time, što se trake materijala za filtrujuće piskove po otsecanju sa trake nabiraju, sabijaju u jednu celinu ili se na drugi način prevode u kružni ili sličan presek, pre no što se nanese na papirnu traku.

6) Naprava po zahtevu 1, naznačena time, što je uređaj za dovođenje materijala, koji se sastoji iz slojeva krep-papira ili takav sadrži, tako postavljen, da ovaj biva dovođen neprekidnoj papirnoj traci u poprečnom pravcu, pri čemu je predviđena naprava za otsecanje, da bi sa materijalne trake otsecala pojedine trake u poprečnom pravcu, dalje ima jedan uređaj za pomeranje napred, koji ove otsečene trake materijala u podužnom pravcu dovodi u dodir sa papirnom trakom i dalje ima napravu za držanje koja traku materijala drži u dodiru sa papirnom trakom i najzad ima jedan uređaj za obavijanje, koji papirnu traku obavija oko materijala, tako, da ovaj biva sabijen u kružni presek.

7) Naprava po zahtevu 6, naznačena time, što je uređaj za nanošenje trake za filtrujući pisak na papirnu traku tako postavljen, da trake za filtrujuće piskove dovodi pred levak ili na mesto na kojem se odeljci užeta postavljaju na papirnu traku i postavlja ih na ovu traku, pri čemu su predviđeni pokretni uređaji za pritiskivanje koji se kreću sa papirnom trakom, i koji traku za filtrujući pisak od trenutka nanošenja na papirnu traku pa do obrazovanja čaure održavaju u pljoštem obliku i pritiskuju je uz papirnu traku.

8) Naprava po zahtevu 6 i 7, naznačena time, što je predviđena u određenim vremenskim razmacima tamo i amo kretana poluga za poslikavanje koja odeljke filtru-

jućeg materijala odvojeno od poprečno pružajuće se trake za zalihu dovodi papirno-traci u njenom podužnom pravcu.

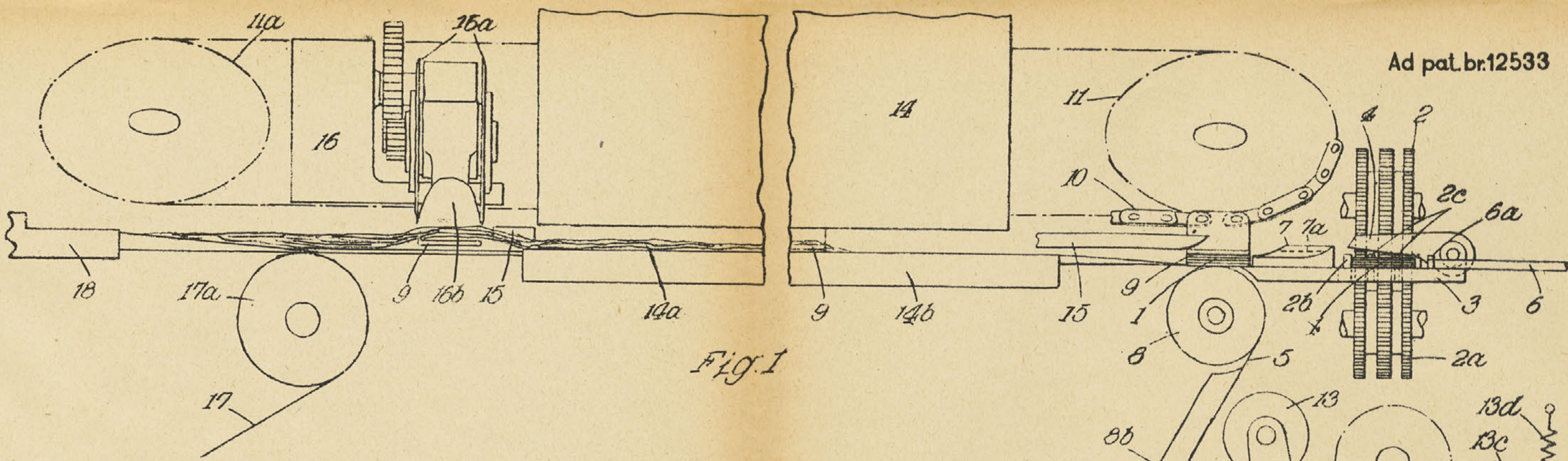


Fig. 1

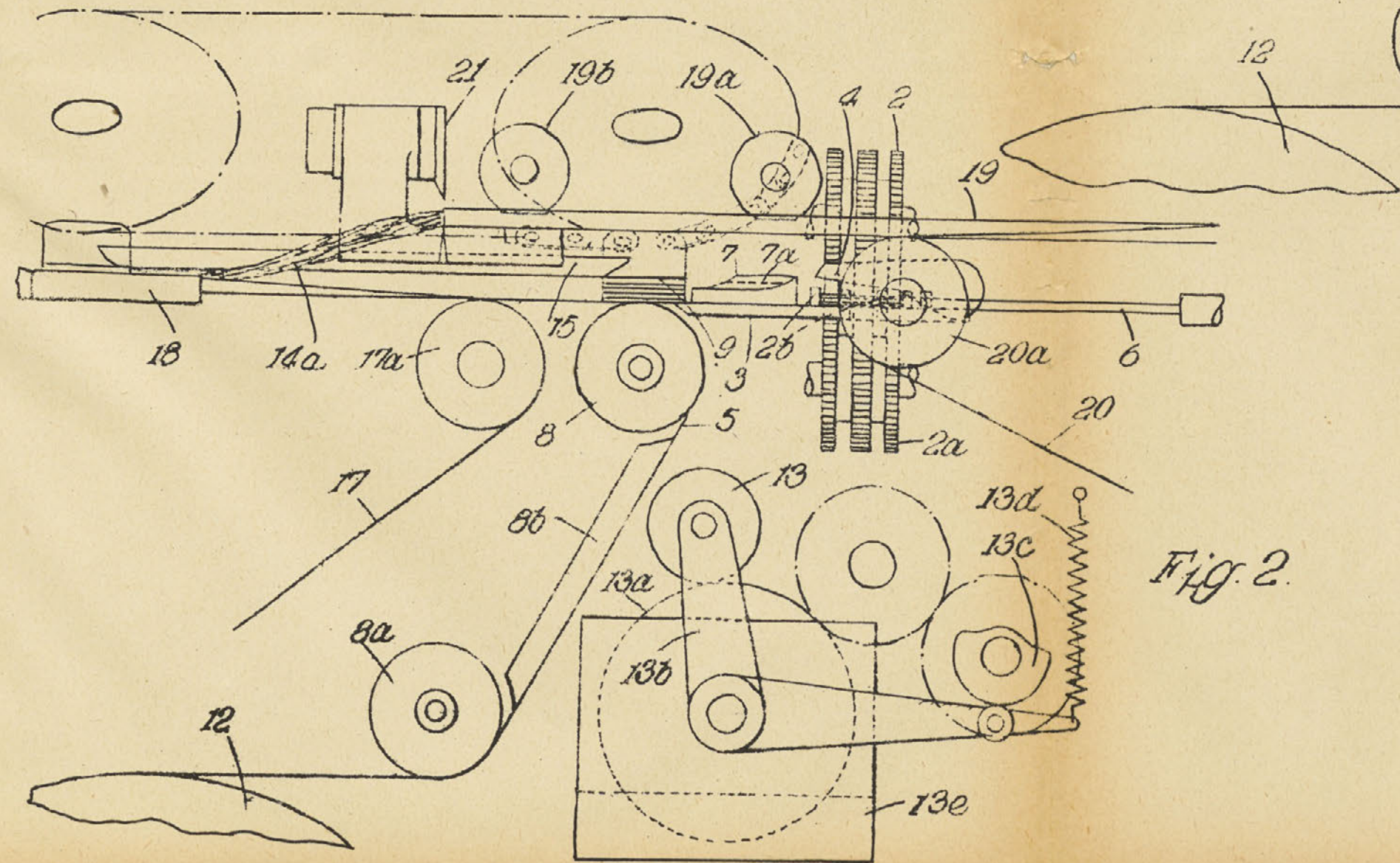


Fig. 2

