

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 39 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Maja 1930.

PATENTNI SPIS BR. 6979

**Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing vormals Menier —
J. N. Reithoffer, Wimpassing, Austrija.**

Postupak za proizvodnju predmeta iz gume, osobito šupljih predmeta sa paspoalom na spojnim rubovima.

Prijava od 26. jula 1928.

Važi od 1. oktobra 1929.

Do sada su bili iz gumenih listova sastavljeni predmeti, kao kape za kupanje, napuvane lopte i t. d., na izbijenim ili štancovanim rubovima provideni sa nekim obrubom ili paspoalom na taj način, da se je iz nevulkaniziranih kaučastih listova sastojeći se gotovi predmet obljepio duž njegovih izbijenih rubova primjerenim obrubnim trakom (paspoalom) i zatim se je vulkanizirao.

Bez obzira na poteškoće takvog, sa velikom utrošnom vremena skopčanog rada, mogli su se upotrebiti samo razmjerno široki trakovi. U tom pogledu bio je to već veliki napredak, kada se je došlo na to, da se može uložiti među rubove dviju spoljašnjih listova, koje treba međusobno svariiti, trak ili paspoal i da se štancuje s njima zajedno. Pri tome se je uložio trak koji sačinjava paspoal samo od prilike duž željenog obrisnog pravca. Zatim se je dolični predmet izbilo (štancovao) i međusobno svariila oba spoljašnja lista iz nevulkaniziranog kaučuka zajedno sa takovim, među njima uloženim paspoalnim trakom, dakle istovremeno s njima. Pošto se ovdje radi samo o tankim listovima, bio je rezni brid uloženog traka među rubovima spoljašnjih listova jedva za viditi, osobito radi toga jer nije provirivao preko njih. Ako se je sada unutrašnja strana takovih predmeta, na pr. neke kape za kupanje, preokrenula, po prilici kao što se mora preokrenuti vreća na-

kon šivanja na šivaćem stroju, da bi došla prava strana na spoljašnost, to bi se imali sada među izbijenim rubovima spoljašnjih listova sasna nejednako provirujući paspoalni trakovi pomnjivo obrezati škarama ili sličnim, da se dobije uredan, nešta preko spoljašnjih listova provirujući obrub ili paspoal.

Ali ovo preokretanje kod stanovitih predmeta troši vrlo mnogo vremena, jer se mora izvršiti, na primjer kod izradnje lopta, kroz oslavljeni otvor za cijevni nastavak. Radi toga prema pronalasku ne polaže se paspoalni trak među, već na spoljašnje listove, koji se svaruju duž željenog probojnog pravca. I ovdje se svari prilikom tome sljedećeg izbivanja ili štancovanja paspoalni trak sa obim spoljašnjim listovima na probojnim bridovima. Stavi li se nakon toga dolični predmet na pr. kapa za kupanje, na neku okruglu formu (kalup), uslijed čega se spoljašnji listovi plosnato prilegnu na probojnim rubovima, po prilici, kao što složena vreća nakon punjenja nekim sadržajem gubi nabore, te se može sada paspoalni trak, koji leži kraj spojnog šava obih spoljašnjih listova pomnjivo prirezati, te ispunjuje svoj zadatak kao ukrasni obrub isto tako, kao što u prije objašnjenom slučaju. Preokretanje nastane dakle ovde suvišnim.

Taj postupak upotrebljava se prikladno na predmetima, koji se mogu izraditi samo

iz dviju spoljašnjih listova, kao što su na pr. kape za kupanje.

Polaganje paspoalnih trakova duž željenog probojnog brida još je uvijek ipak dosta vremenotrošno i prouzrokuje dosta truda. To se osjeća osobito kod izradnje predmeta, koji se sastoje iz više nego dva lista te koji se moraju dakle izraditi pomoću neke probojne žice, koja se uloži među dijelom složene listove te izvršava probojni učinak istovremeno napram gore i dolje, kako je to prikazano u Fig. 1 i 2 kod izradnje gumene lopte. Među oba lista 1 i 4 uložne se jednostavno složeni listovi 2, 2' i 3, 3', među koje se opet uloži probojna žica 5, 5. Ako se taj sastav podvrže među dvema ravnim pločama nekom tlaku, to će žica 5, 5 prorézati u gornjem i donjem ta četiri lista i ujedno će jih svariti na probojnim rubovima. Tako nastane neko iz dviju dvokuta sastojeće se šuplje tijelo, koje treba samo da se zatvori u stanovitom slučaju na mjestima zblizenja dvokuta, gore i dolje.

Ako bi se sada željelo providiti te probojne rubove na gore opisan način sa priležim paspoalnim trakovima, to bi se moralo uložiti iznad probojne žice 5, 5 i ispod nje i to među složene listove 2, 2', 3, 3', jedan paspoalni trak, da bi se mogao potonji probiti (štancovati) zajedno sa tim četirim listovima. Ma to bi opet bilo odviše mučno i vremenotrošno.

Radi toga će se u daljem izvođenju ovog postupka prevući preko probojne žice 5, 5 neka cijevčica 6, 6 od nevulkaniziranog kaučuka (Fig. 3), što se daje izvršiti bez poteškoće, i tako prevučena probojna žica uložiti će se među složene listove 2, 2', i 3, 3', kako to prikazuju Fig. 1 i 2. Izbija-

njem prorézati će se sada kaučukaste cijevčice 6, 6 gore i dolje po dužini žice 5 i ujedno svariti sa uložnim listovima 2, 2' i 3, 3', duž probojnih rubova. Spoljašnja polovica cijevčica sa odrezanim dijelovima lista 1, 2, 2', 3, 3' i 4 su otpadci. Unutar- nja polovica cijevčica sačinjava sada samo jedan trak, koji spaja gornji probojni rub 1, 3 sa donjim probojnim rubom 3', 4 i gornji rub 1, 2 sa donjim rubom 2', 4. Taj će se trak sada po dužini prorézati i opet kao i prije škarama pomnjivo obrezati u tolikoj mjeri, da pobuđuje utisak nekog paspoala.

U Fig. 3 prikazani primjer izvedbenog oblika nekog izboja (Stanze) sastoji se iz jednog, na jednom kraju otvorenog stremena 5 iz žice, koji je držan pomoću nekog zavora 7 ili sličnog u zatvorenom stanju. Nakon otvorenja zavora nema nikakve poteškoće za nataknuće cijevčice 6.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvodnju predmeta iz gume, napose šupljih tijela sa paspoalom na izbojnim rubovima, označen time, da se obrub sačinjavajući trak (paspoal) položi na listove, koji treba da se svare.

2. Postupak po zahtjevu 1., osobito za proizvodnju iz višestrukih listovnih slojeva napravljenih šupljih tijela, označen time, da se sastoji paspoalni trak iz jedne preko probojne žice prevučene kaučukaste cijevčice.

3. Izboj za izvršenje postupka po zahtjevu 2., označen time, da je isti obrazovan iz nekog na jednom kraju otvorenog stremena iz žice, koji je zatvoren na njegovim proslim krajevima pomoću neke zatvorene naprave (7).

Fig.1

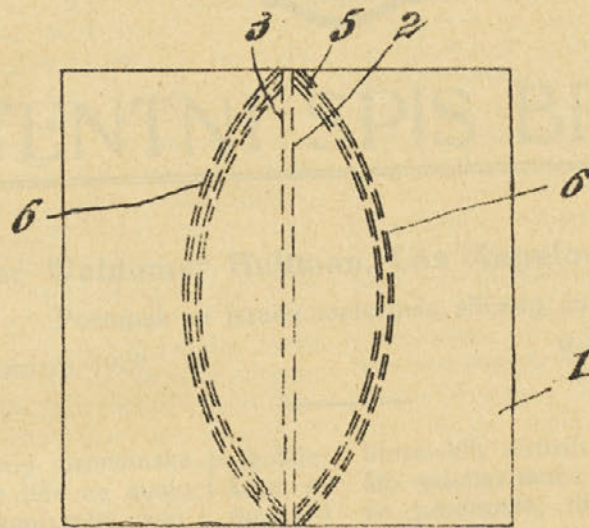


Fig.2



Fig.3

