

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 15 (4)

IZDAN 1 APRILA 1937.

PATENTNI SPIS BR. 13065

Steinberger Josef, Praha, Č. S. R.

Postupak za gumiranje tabaka hartije.

Prijava od 1 maja 1936.

Važi od 1 septembra 1936.

Traženo pravo prvenstva od 30 maja 1935 (Č. S. R.).

Pronalazak se odnosi na postupak za gumiranje tabaka hartije, a naročito tanke hartije, koja se nabira kao n. pr. tabaci, koji su namenjeni za štampanje taksenih maraka. Dosada se gumiranje hartije za štampanje taksenih maraka vršilo u celim trakama, koje su bile namotane na valjku pa su se sa valjka odmotavale i dospevale su u mašinu za gumiranje i to tako, da se širina tabaka poklapala sa dužinom istih. Tako gumirana hartija je posle sušenja rasecana i potom je dovođena u valjke, gde su se štampale odgovarajuće marke. Ovaj je postupak imao znatne nedostatke, jer je hartija za vreme rada u pravcu vučenja pri namotavanju postojala talasasta između valjaka. Posle rasecanja papirne trake u tabake, ovi su dospevali u mašinu za štampanje odn. u štamparske valjke odn. pritiskujuće valjke i kroz njih su ponovo prolazili u prvobitnom pravcu radnog toka, čime su talasi stiskani u nabore, što je imalo za posledicu, da je štampani tabak bio neupotrebljiv za dalju upotrebu i morao je biti izbačen.

Dalji nedostatak osnivao se na samom načinu gumiranja, jer je hartija, koja je bila određena za marke, posle gumiranja postojala talasasta usled čega se izvrtala i t. sl., što je znatno otežavalo upotrebu tabaka maraka. Da bi se ovo zlo otklonilo, predlagano je nekoliko postupaka, od kojih se jedan sastojao u tome, što se prilikom gumiranja mestimično izostavljala guma, čime su se na tabaku obrazovale mustre n. pr. kvadratne, kružne i t. sl. Na taj način ipak nisu gore pomenuti nedo-

statci uklonjeni.

Svi se ovi nedostaci ipak uklanjaju pomoću postupka za gumiranje prema ovom pronalasku.

Na nacrtu je pretstavljen postupak za gumiranje prema ovom pronalasku i to:

Sl. 1 pokazuje prvobitni način gumiranja.

Sl. 2 pokazuje postupak prema ovom pronalasku.

Sl. 3 pokazuje primer izvođenja gumiranja prema pronalasku.

Kao što je već pomenuto tabaci, koji su bili određeni n. pr. za marke, isecani su iz cele trake 1, koje su bile toliko široke, koliko je tabak trebao dugačak da bude. Veličina ovoga tabaka obeležena je isprekidanim linijama na sl. 1. Traka od hartije odmotava se sa doboša 4 i namotava se na doboš 2 u pravcu strele a, pri čemu prolazi kroz našinu za gumiranje. Ova mašina za gumiranje nije pretstavljena na nacrtu. Kao što je na nacrtu pretstavljeno, prilikom vučenja koje nastaje usled namotavanja hartije na valjak obrazuju se na hartiji talasi. Posle završenog gumiranja ova se traka raseca na tabake, koji odgovaraju propisanoj veličini i to tako, da se nagumirane ivice 3 nalaze na kraćim stranama tabaka. Ove nagumirane ivice obrazuju vrstu pokrućivanja protiv uvijanja tabaka, koje se izaziva gumiranjem. Ovi se tabaci tada uguraju u mašinu za štampanje i to pomoću njihove duže strane tako, da oni ponovo prolaze kroz pritiskujući odn. štampajući valjak 5 u pravcu toka rada prema streli a. Pritiskujući odn. štam-

pajući valjak 5 često stiska obrazovane talase tako, da usled toga nastaju nabori i tome slične pogreške, te se stoga često mora izbaciti veći procenat gotovo otštampanih tabaka, što pretstavlja znatno poskupljavanje.

Na sl. 2 je pokazan postupak za gumiranje prema ovom pronalasku. Razlika prema prvom postupku sastoji se u tome, što širina trake 1 hartije odgovara širini tabaka, koji treba da se seku iz te trake. I ovde se usled vučenja pri namotavanju na doboš obrazuju talasi. Posle gumiranja traka od hartije raseca se na tabake propisane veličine, kako je to pretstavljeno isprekidanim linijama, pri čemu se nagumirane ivice 3' nalaze na podužnim stranama tabaka. Time što se to nagumirane ivice 3' nalaze i pružaju duž tabaka, to one daju tabacima hartije naročito krutoću. Ovi se tabaci ponovo umeću u mašinu za štampanje i to opet svojom podužnom stranom, pri čemu ipak pritiskujući valjak 5' prevodi tabak u pravcu strele a, dakle u pravcu, koji je vertikalnan pravac radnoga toka prema streli b. Valjak 5' kod ovoga postupka ispravlja talase, koji su se u toku ranijeg postupka bili obrazovali, a da ih pri tome ne stiska u nabore, kao što je to bio slučaj kod poznatih postupaka. Na taj se način sprečava ozleda tabaka i veliki procenat otpadaka.

Radi osiguranja gotovih tabaka od uvijanja, koje se prouzrokuje gumiranjem, u smislu pronalaska se pomoću mašine za utiskivanje utiskuju u gumirane delove tabaka, koji su snabdeveni gumiranjem, kod koga su mala mesta izostavljena, mi-

kroskopski sitnim mustrama n. pr. rombovima, ko što je to na nacrtu pretstavljeno. Na taj se način gumirana površina deli u sitne deliće, tako, da kod sušenja gume ili obrnuto kod vlaženja gume, ista ne može da prouzrokuje uvijanje ili izvijanje tabaka hartije.

Kao što je već navedeno, kod postupka prema pronalasku na prvom se mestu radi sa tankom hartijom, koja se upotrebljava n. pr. kod taksenih maraka, ali ovaj se postupak može upotrebiti i kod izrade na debljim hartijama n. pr. kod izrade maraka.

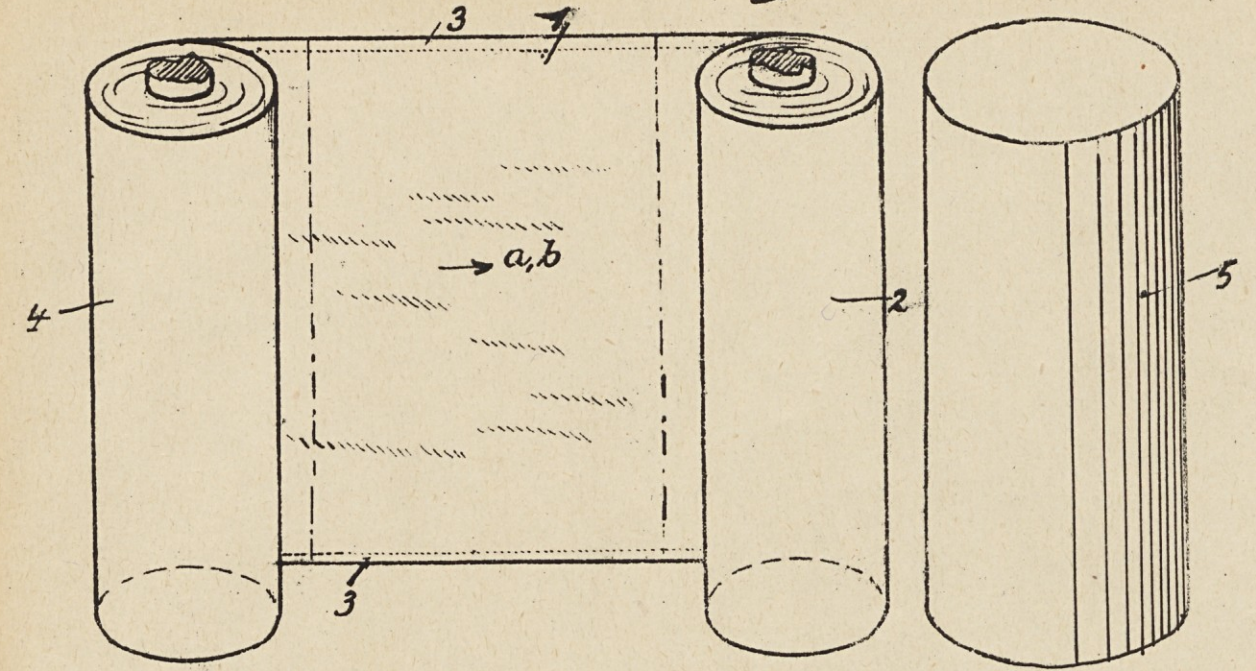
Patentni zahtevi:

1.) Postupak za gumiranje tabaka hartije, naročito tanke hartije koja lako dobija talase, naznačen time, što se gumiranje vrši na trakama čija širina odgovara širini tabaka, koji se treba da iseku iz te trake tako, da se nagumirane ivice nalaze na podužnim ivicama odn. stranama tabaka.

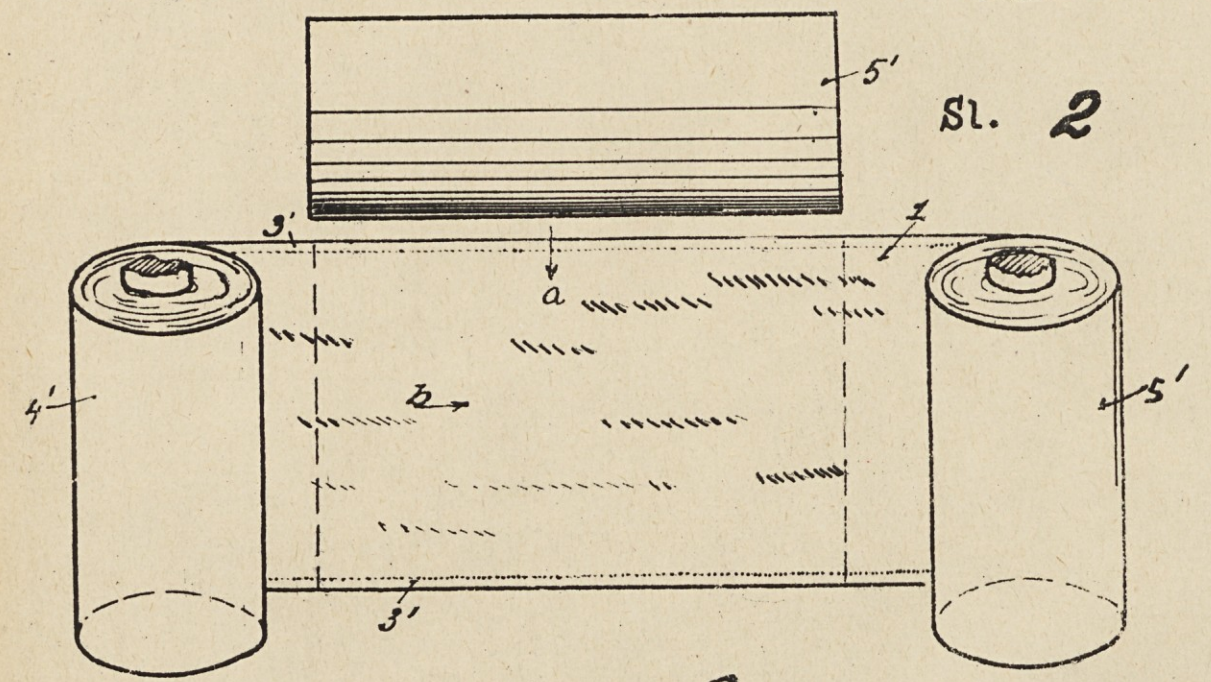
2.) Postupak za gumiranje tabaka hartije, po zahtevu 1, naznačen time, što je pravac radnoga toka u mašini za štampanje između pritiskujućih odn. štampanjućih valjka upravan na pravac radnoga toka pri izradi tabaka hartije odn. pri njihovom utiskivanju.

3.) Postupak za gumiranje tabaka hartije po zahtevima 1 i 2, naznačen time, što se gumiranje vrši na po sebi poznat način sa izostavljenim mestima, pri čemu se za vreme utiskivanja ili posle utiskivanja tabaci snabdevaju utiscima na tako gumiranoj strani.

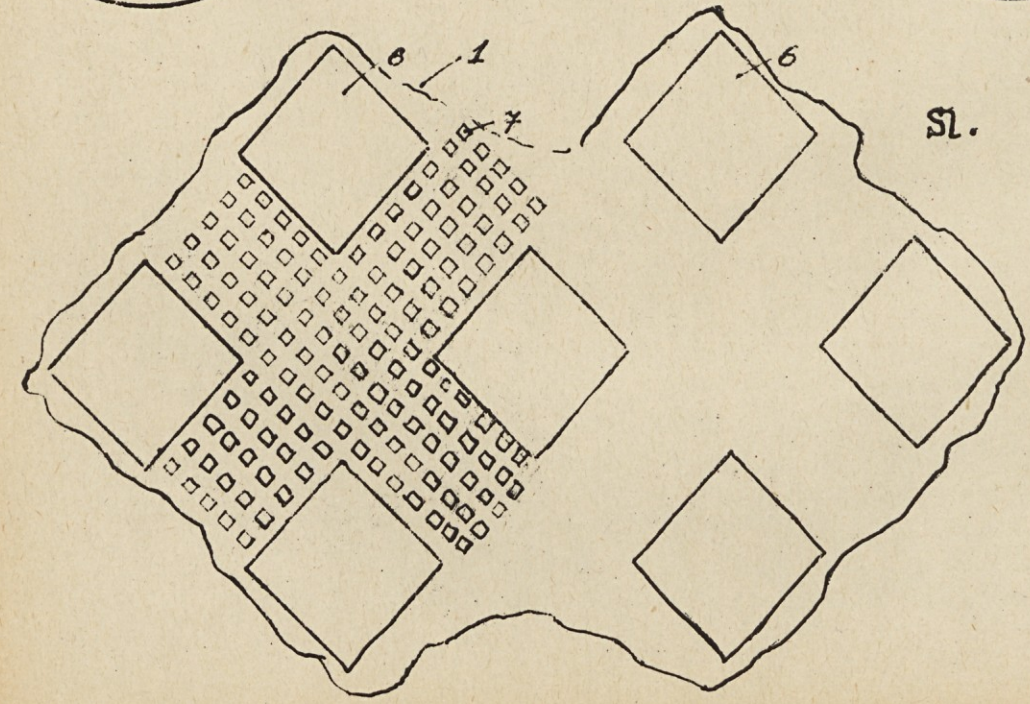
Sl. 1.

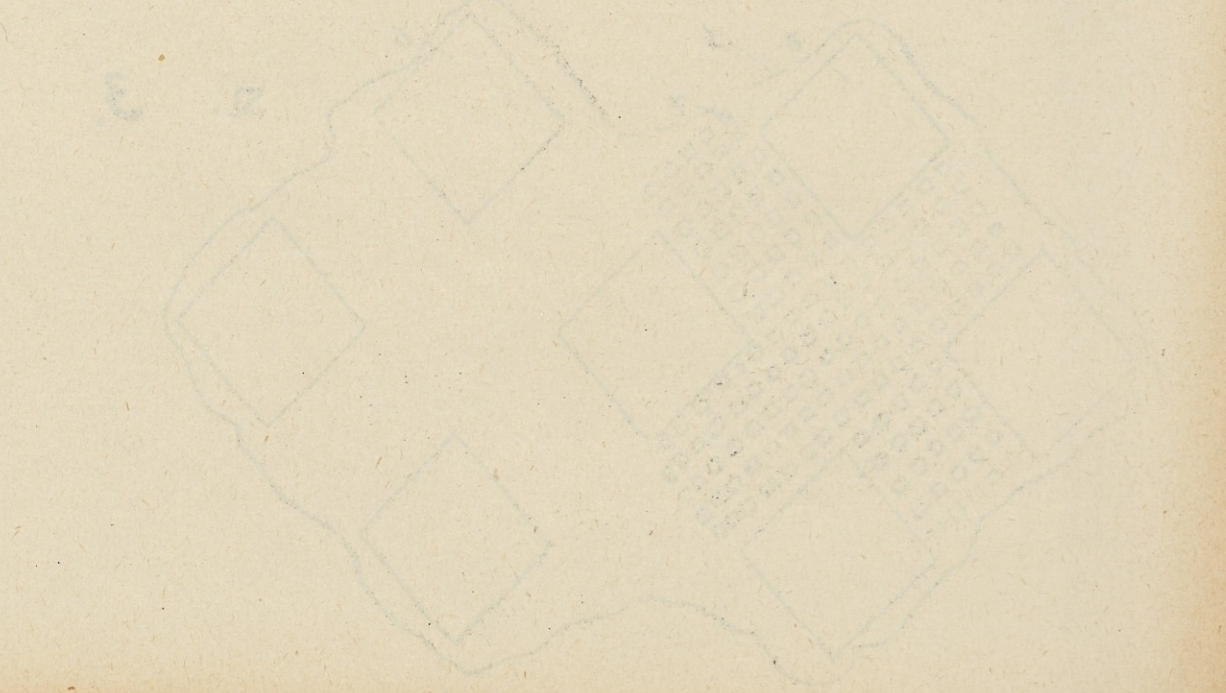
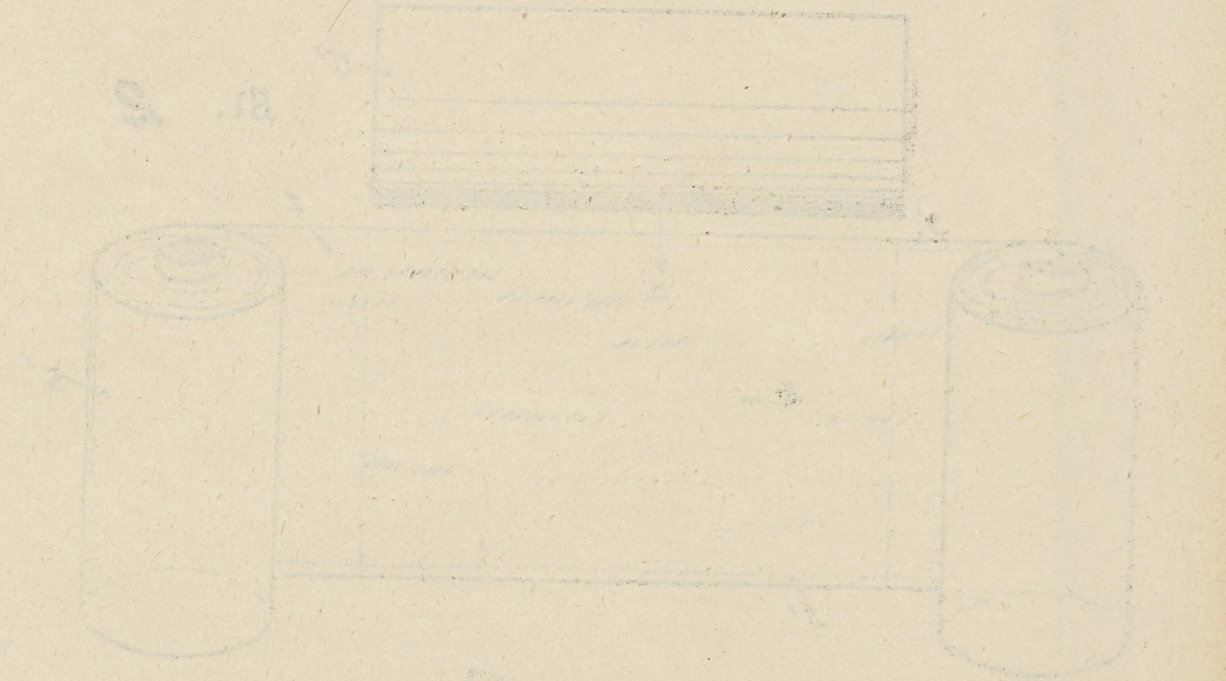
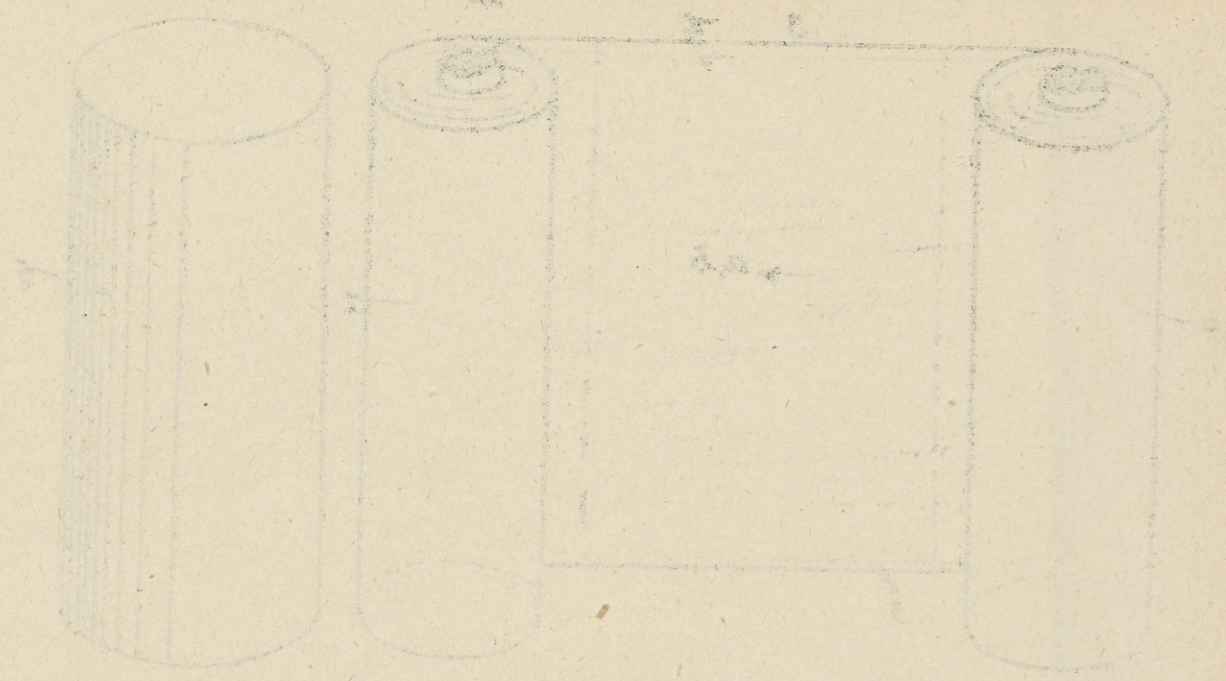


Sl. 2



Sl. 3.





11