

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Razred 54 (2)

Izdan 1 Juna 1932.

PATENTNI SPIS ŠT. 8937

Bates Valve Bag Corporation, Chicago, Illinois, U. S. A.

Vreča z vpolnilnim ventilom in postopek za njeno izdelovanje in polnjenje.

Prijava z dne 2. januarja 1929.

Velja od 1. maja 1931.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 9. marca 1928. (U. S. A.).

Izum se nanaša na vreče z vpolnilnim ventilom, torej na vreče pri katerih je en ogal na znotraj v guban, tako da nastane odprtina, skozi katero se more vsipati blago, in katero drži po polnjenju teža vsipane blaga takorekoč samodelno v zaprtem stanju.

Izum se nanaša zlasti na papirnate vreče, ki so napravljene prednostno iz večslojnih trob s tem, da se posamezne dolžine oddele in da se zapre vsaj eno čelno stran z zaključnim šivom. Ti šivi se izdelujejo v prvi vrsti kot ojačeni šivani zarobi, so pa v izjemnih slučajih lahko napravljene tudi kod lepljeni zarobi.

Izum se nanaša v prvi vrsti na take vreče, ki so določene za sprejem velikih množin vsipnega blaga in ki so v svrhu hitrega polnjenja opremljene z razmeroma velikim vpolnilnim ventilom. Tak velik ventil pa rabi posebne priprave, da se prepreči iztekanje vsipnega blaga ali pa da se onemogoči med transportom nepoklicani oseb, vzeti si dele vsipane blaga. Ravnotako pa mora biti posebno močen baš oni del vpolnilne odprline, ki nosi med polnjenjem skoraj celo težo vreče, da ne bi nit zaključnega zaroba raztrgala steno vreče.

Izum obstoja v tem, da se opremi na znotraj vpognjeni vpolnilni ventil z nastavkom, ki moli iz vreče, in da tvori ta nastavek neko vrsto tuljke, s katero se vreča natika na vpolnilno cev. Po končani vpolnitvi materiala se zapre zunanji konec tuljke s šivanjem, s spetjem, z zlepljenjem, z zvezanjem ali pod. tako, da se doseže

siguran zaključek tudi pri največjem vpolnilnem ventilu. Posebno prednostna izvedbena oblika obstoja v tem, da se prevrne vreča, ki je med polnjenjem v pokončnem položaju, iz polnilnega stroja v ležečo lego, v kateri se zapre na ven segajoči del nastavka na vpolnilnem ventilu. Zlasti pa se more odlagati napolnjene vreče na transportni trak in voditi konec nastavka skozi šivalni stroj, ki ga opremi s prednostno ojačenim zaključnim zarobom.

Izum naj bo pobližje obrazložen na podlagi izvedbenih primerov risbe, ki kaže v sl. 1 čelni konec vreče pred in v sl. 2 po v gubanju enega ogala v vpolnilni ventil v stranskem pogledu, v delnem prerezu in v

sl. 3 od spredaj, medtem ko kaže

sl. 4 z vpolnilnim ventilom, tuljko in končnim zarobom opremljen konec vreče, sl. 5 slednji od spredaj,

sl. 6 kaže shematično, kako se vrši polnjenje vreče, prevrnitev na transportni trak in sečivanje naprej molečega ventilnega nastavka.

Sl. 7 do 9 kažejo drugo izvedbeno obliko zaključka naprej molečega ventilnega nastavka,

sl. 10 sešit konec nastavka od strani in

sl. 11 od spredaj,

sl. 12 kaže v ventil vstavljeno tuljko pred in

sl. 13 po zapiranju.

Izum naj bo opisan vporabljač vrečo, ki je izdelana iz papirnate trobe s tem,

da se oddelijo od trobe posamezne vrečne dolžine in da se te slednje zaprejo na obeh odprtih koncih potom prednosno ojačenega šivanega zaroba. Praktično bomo uporabljali redno večslojne papirnate trobe; v poenostavitvev prikazivanja pa večinoma ni to večje število slojev v izvedbenih primerih risbe naznačeno. Nadalje je predlagala iznajditeljica izdelavo takih vreč iz papirnatih trob 20, ki imajo ob straneh med izdelavo trob napravljene stranske gube 21, in pri katerih se posamezne dolžine tako režejo, da ostane na enem ogalu naprej moleči rob 22, ki dopušča da se v guba daljši vpolnilni ventil. Pri vgubanju tega vpolnilnega ventila pride naprej moleči rob 22 v položaj, ki je iz sl. 2 razviden, in tedaj se vloži enostavno zgubani list 23 iz papirja ali blaga ter se ga prednosno pusti na enem koncu 24 moleti iz vreče. Sl. 3 kaže ogal z na znoiraj vgubanim vpolnilnim ventilom in z vložnim, enostavno zgubanim vložkom. Sedaj se položi prekrivajoči trak 25 (ali pa dva ojačevalna traka na obeh straneh) preko tega čelnega konca trobnega komada in preko vložka ter se sešije. Sl. 4 prikazuje to od strani, sl. 5 pa zopet od spredaj (z nekoliko odprtim vpolnilnim ventilom); pri tem je 26 zaključni zarob. Kakor je razvidno, gre zaključni zarob na mestu 27 skozi ojačevalni trak, skozi stene vreče, skozi stene na znotraj vgubanega vpolnilnega ventila in skozi vložek 23, ki tudi ojačuje zaključni zarob. Nadalje zaprejo zaključni zarob in ojačevalna traka vložek 24 tudi na njegovem gornjem, dosedaj še odprtem koncu, tako da nastane iz vložka tuljka; ako se pa želi, se more pustiti gornji rob vložkovega dela 24, ki moli iz vpolnilnega ventila, odprt, torej tako, da ga končni zarob ne zapre.

Vreča po izumu z veliko vpolnilno odprtino se izdeluje redno tudi z veliko prostornino. Vreča se v pokončnem položaju natika z vpolnilnim ventilom na vpolnilno cev 28 vpolnilnega stroja, kakor ga shematično prikazuje slika 6. Spodnje dno vreče leži pri tem na vrečnem sedalu, ki je pri 30 vrlljivo. Ko je vreča napolnjena in ko se giblje pri tem vreča s tehtalnim okvirjem nekoliko navzdol, se jo lahko odvrže s pomočjo ročaja 29; vrečno sedalo se zavrti pri tem z vrečo vred okoli čepa 30 in vreča 20 pride iz črtkane, pokončne lege v polno izvlečen, ležeč položaj na transportnem traku 31. Naprej moleči del 24 vložka; ki je bil že nad vpolnilno cevjo razprt, se giblje sedaj najprej skozi vodilo, ki ga plosko zloži in potem skozi šivalni stroj 32, ki ga zapre. Potem pa odda transportni trak 31 vrečo na zaželjeno mesto.

Kakor razvidno, se od začetka ploščati, stoječi vložek sl. 3, 5, najprej razpre v približno okrogel prerez vpolnilne cevi 28, nato se pa stisne zopet plosko, tokrat pa na ta način, da leži horicontalno, medtem ko se nahaja vreča v pokončni legi.

Predno se na opisani način zapre naprej moleči del 24, se morejo ogali 33, sl. 7, naprej molečega dela 24 vložka pregubati prednosto navzdol, kakor je to tam prikazano; nato se tako preoblikovani del 34 vložkovega konca lahko preguba, n. pr. navzdol, v lego, ki je iz sl. 8 razvidna. Nato se pregubani in posploščeni konec vložka ali sešije ali s sponkami 35 ali pod. (sl. 8, 9) zapre. Toda ako se konec vložka sešije ali pa privede šivalnemu stroju 32 s šivanko 36 (sl. 6), potem ni vedno mogoče posebno pa ne pri kontinuirnem, hitro se vršečem delavnem procesu izvesti vgubanja, ki so s pomočjo slik 7, 8, 9 opisana. Tedaj pustimo lahko vložkovemu koncu ploščato obliko ter ga ojačimo pri sešivanju z ojačevalnima trakoma 38, 38 od zgoraj in od spodaj, kakor je razvidno iz slik 10 in 11; pri tej slednji sliki je predpostavljeno, da se vidi vreča od spredaj in da je vsipno blago razprlo stransko gubo 21.

Iz primerov slik 7 do 11 s slikami 3 do 5 sledi brez nadaljnega, da leži vložek ali tuljka pred in po polnjenju plosko, toda da se nahaja, ako predpostavljamo vrečo v pokončnem položaju, pred polnitvijo v vertikalni, po polnitvi pa v horicontalni legi.

Vložek na dosedaj opisane načine najenostavnejše lahko zvežemo z vrečo in zapremo s pomočjo ojačenega zaroba v tuljko, ki se da zapreti po izvršenem polnjenju tudi na zunanem koncu s speljem, s šivanjem ali pod. in ki lahko prepreči nezaželjeno izpraznitvev vreče skozi velik vpolnilni ventil. Ako hočemo, spojimo lahko vložek tudi z zlepljenjem ali pod. na notranjem koncu z vpolnilnim ventilom 22 in se zavarujemo s tem tudi proti temu, da bi kdo ukradel vsebino vreče, ne da bi pri tem vrečo samo od zunaj poškodoval.

Lahko pa spojimo tudi stranske robove tuljke med seboj, predno jo vložimo v vpolnilno odprtino; v tem slučaju pa ni potrebno peljati ojačenega zaključnega zaroba preko konca vreče naprej preko vložka; torej postane ojačeni zaključni zarob krajši in mi prištedimo v danem slučaju na ojačevalnih trakovih, šivalnem materialu in delovnem času. Sl. 12, 13 prikazujeta odgovarjajočo izvedbo, pri kateri je vložek 39 vguban in na robu sklenjen s pomočjo šivanega zaroba 40 v tuljko, še predno se ga je vložilo v vpolnilni ventil. Pri tem je od koristi zožiti nekoliko zunanji konec,

tako da ima, kadar ga vpolnilna cev okroglo razpre, nekoliko manjši premer, kakor vpolnilni ventil, ki se nahaja za njim ter se mu priključi. To dosežemo s tem, da peljemo zarob 40 pri 41 nekoliko navzdol, tako da gre zaključni zarob 26 za vrečo samo na mestu 27 skozi gornji širši del tuljke 39, na katerem zapre tudi gornji rob vpolnilnega ventila vreče. Potem sešijemo lahko zunanji konec tuljke 39 na prej opisane načine, ali pa ga spnemo ali pa ga enostavno podvežemo z žico 42 (sl. 13) in namestimo na njej v danem slučaju plombo.

Tuljko po sliki 12, 13 pa izdelujemo najboljše iz blaga. Ako jo pa hočemo napraviti iz papirja, potem je priporočljivo, da jo ne zožimo in da jo nadalje na isti način všivamo kakor je to preje na podlagi slik 4, 5 opisano. V vseh slučajih jo moramo še posebej vezati s polnilnim ventilom v vreči potom lepljenja ali pod.

Iznajdba ni omenjena na opisane izvedbene primere.

Patentni zahtevi:

1. Vreča z vpolnilnim ventilom, zlasti večstenska papirnata vreča, označena s tem, da je na znotraj vgrubani vpolnilni ventil opremljen z nastavkom (23, 39), ki tvori tuljko, skozi katero se lahko vreča napolni in ki se more po polnjenju zapreti.

2. Vreča po zahtevu 1, ki je zaprta s pomočjo prednostno ojačenega prečnega

zaroba (šivanega zaroba), označena s tem, da prime prečni zarob tudi tuljko in jo drži v položaju.

3. Postopek za izdelovanje in polnjenje vreče po zahtevu 1 ali sledečih, označen s tem, da vgrubamo na znotraj en ogalkomada vrečne trobe v vpolnilni ventil, da vložimo v isti eden ali več listov iz papirja ali blaga, tako da sega en rob iz vreče in da leži drugi rob približno nad notranjim robom vpolnilnega ventila, da nato zapremo konec komada vrečne trobe z vpolnilnim ventilom in vloženo tuljko vred s pomočjo prednostno ojačenega prečnega zaroba, da vpolnimo vsipno blago skozi vpolnilni ventil in nato zapremo zunanji konec tuljke s prednostno ojačenim sešivanjem, zlepljenjem, speljem, podvezivanjem ali pod.

4. Postopek po zahtevu 3, označen s tem, da zvežemo medseboj notranje konce vložene tuljke in vpolnilnega ventila, ki ležijo drug nad drugim, s tem, da jih zgubamo drug nad drugega, da jih zlepimo ali pod.

5. Postopek po zahtevu 3 ali 4, označen s tem, da peljemo iz vreče moleči konec nastavka (tuljke) vpolnilnega ventila po izvršenem polnjenju skozi pripravo za zapiranje, na pr. skozi šivalni stroj, ki namesti prednostno ojačeni zaključni zarob.

6. Postopek po zahtevih 3, 4 ali 5, označen s tem, da vsaj deloma zgubamo iz vreče moleči konec tuljke po polnjenju in pred zapiranjem.

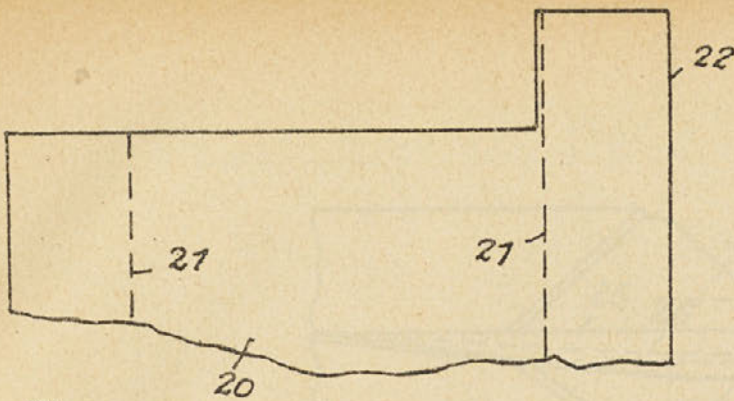


Fig. 1.

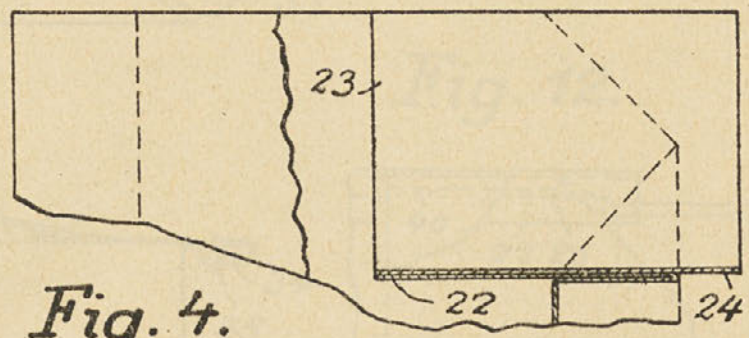


Fig. 2.

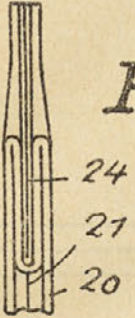


Fig. 3.

Fig. 6.

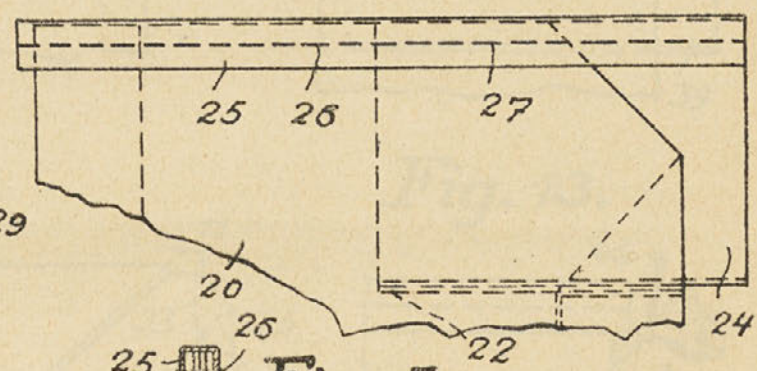


Fig. 4.

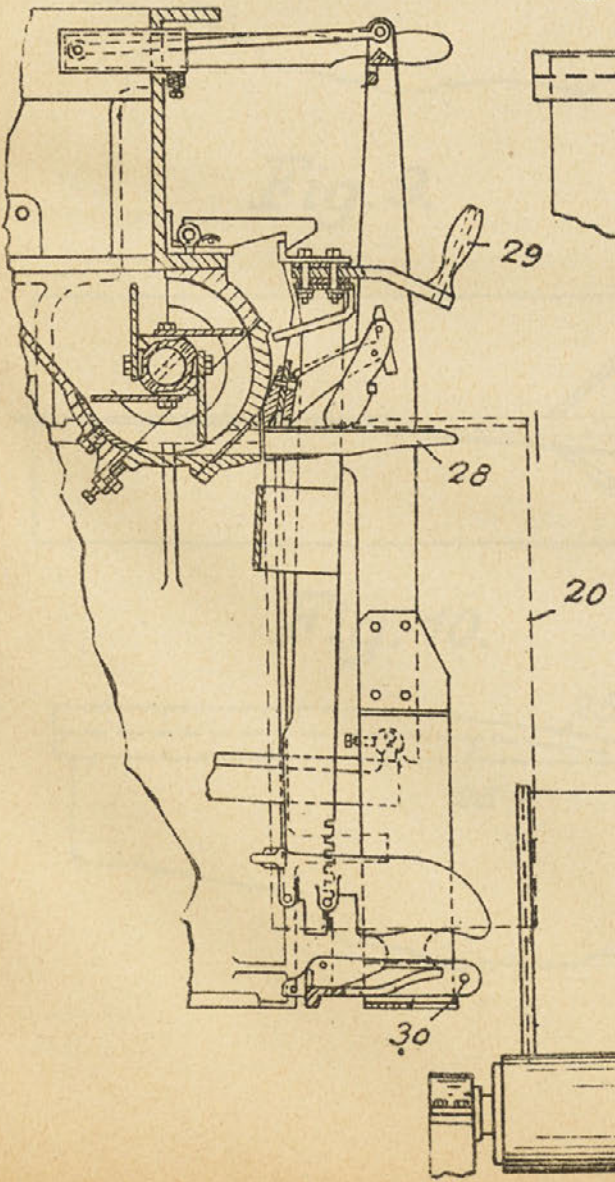
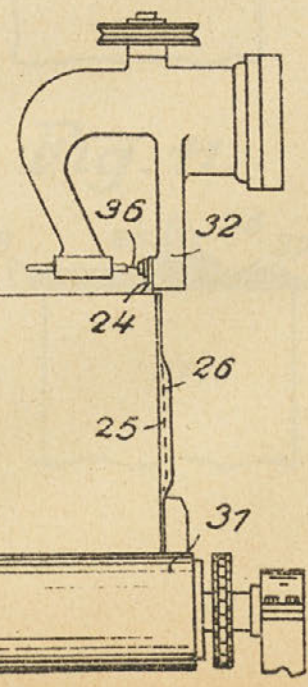


Fig. 5.



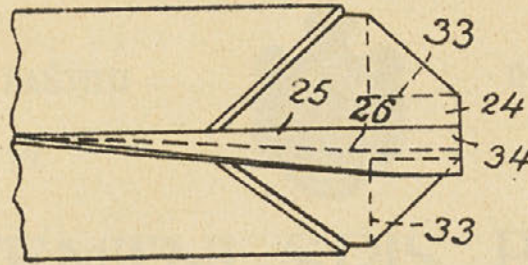


Fig. 7.

Fig. 8.

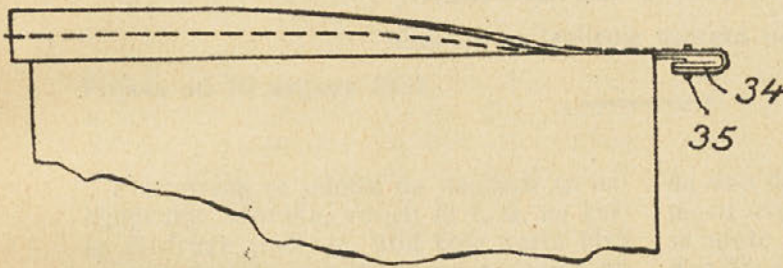


Fig. 12.

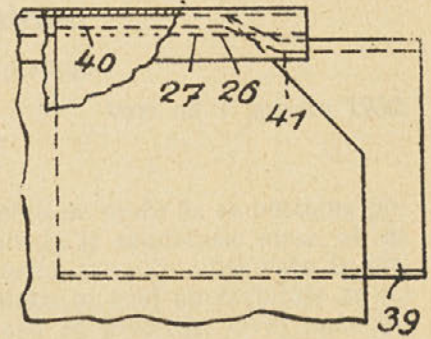


Fig. 9.

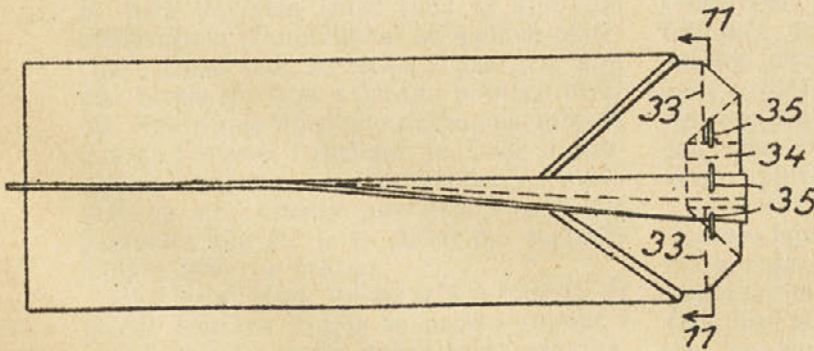


Fig. 13.

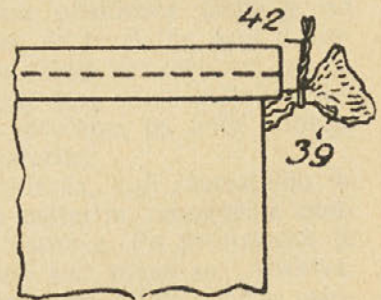


Fig. 10.

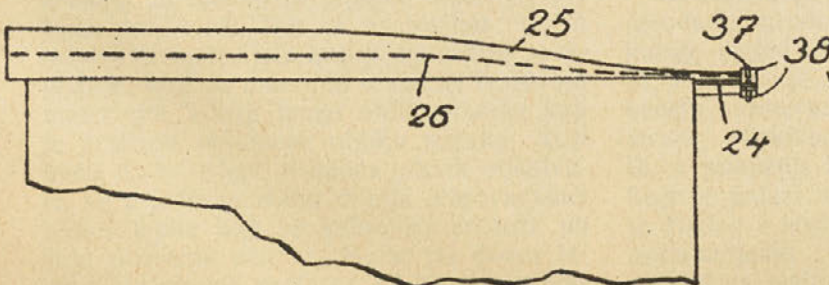


Fig. 11.

