

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 79 (1)

Izdan 1 oktobra 1932.

PATENTNI SPIS BR. 9160

Akciová společnost dříve Škodovy závody v Plzni, Praha, (ČS. R.).

Sprava za dovođenje hartije kod mašina za izradu cigareta, cigaretnih čaura i tome sl.

Prijava od 13 maja 1931.

Važi od 1 oktobra 1931.

Traženo pravo prvenstva od 16 maja 1930 (ČS.R.).

Kod mašina za izradu cigareta, cigaretnih čaura i t. sl. se cigaretna hartija odvija sa namolaja i tada obično vodi kroz mašinu za štampanje i bronžiranje. Kako odmolavanje, tako i prolaz kroz pomenulu spravu su skupčani sa izvesnim otporom. Stoga je potrebna naročita sprava za vučenje, koja savlađuje taj otpor i hartiju dalje vodi u mašinu. Sprava za vučenje sastoji se obično od dva udešljiva i jedan na drugi pritisnuta valjka, od kojih se jedan pogoni, a drugi se slobodno obrće na njegovom čepu usled trenja sa pogonjenim valjkom. Hartija se vodi između oba valjka koji se moraju međusobno dovoljno priliskivati, da bi se dalje odvođenje hartije pouzdano vršilo.

Kod takvih izvođenja nastupaju razni nedostaci. Kod daljeg vođenja hartije menja se otpor i zavisi od temperature i sadržine vlage u radnom prostoru, dalje od deljine i kvaliteta hartije, od podmazivanja odgovarajućih mehanizma i t. sl. Ovom do krajnosti osetljivo menjajućem se otporu mora se takođe osetljivo prilagoditi snaga za vučenje. Kod dosadanih izvođenja sprave za vučenje je to moguće jačim ili slabijim međusobnim pritiskivanjem valjaka. Jače priliskivanje prouzrokuje ipak valjanje hartije, usled čega ispred valjaka zategnuta hartija izilazi iz njih istanjena i prouzrokuje smetanje u daljem radnom postupku.

Prema pronalasku pomenuti nedostaci uklanjaju se time, što se vučenje hartije izaziva na dva načina, i to kako pomenutim parom valjaka, tako i trenjem između pogonjenog valjka i hartije koja delimično

obuhvata taj valjak. Međusobno pritiskivanje valjaka vrši se toliko slabo, da se kroz njih vođena hartija ne šteti usled pritiska i da pri naglom porastu napona vučenja u ostalom delu mašine ne nastupa nikakvo cepanje hartije, nego da se ista dalje vodi većom brzinom, no što je obimna brzina valjaka. Potrebna dopunska sila za vučenje izaziva se jačim ili slabijim trenjem hartije pogonjenog valjka, koje se trenje može udesiti većim ili manjim omotavanjem terajućeg valjka prema poznatoj eksponencijalnoj jednačini. Regulisanje vučenja se vrši promenom omolnog ugla.

Jedan oblik izvođenja takve sprave za vučenje prema pronalasku predstavljen je na sl. 1 i 2, koje predstavljaju izgled spreda i odgovarajući izgled sa strane.

Kroz ležište 1 ide osovina 2, na čijem je jednom kraju zaklinčen pogonski zupčanik 3, a na drugom kraju se nalazi pogonjeni valjak 4. Na njega se pritiskuje valjak 5, koji naleže na poluzi 7 obrtljivoj oko čepa 6. Priliskivanje se može regulisati većim ili manjim napinjanjem opruge 8 pomoću vrtanja 9. Valjak 5 može se odići od valjka 4, i to izmahivanjem poluge 10 na levo oko obrtne tačke 11 tako, da čep 12 polugu 7, a time i valjak 5 pritisne na dole. Na osovini 2 naleže dalje ugaona poluga 13, čiji jedan krak nosi slobodno obrtljivi vodeći valjak 14, a drugi krak je snabdeven vrtanjem 15, koji se navrtanjem 16 u razrezu vođice 17 može pritvrditi. Vođica 17 je pritvrđena na obodu ležišta 1. Na taj se način ugaona poluga

13 može pritrvditi u proizvoljnom položaju.

Cigaretna hartlija 18, koja se vodi između valjaka 4 i 5, obuhvata pogonjeni valjak 4 pod uglom α . Taj se ugao menja udešavanjem dvokrake poluge 13, čime se menja i položaj vodećeg valjka 14. Hartlija se tada privodi mašini preko valjka 14 i valjka 19. Da se ne bi valjak 4 prašinom uprljao, njegova se površina čisti strugaljkom 20, koja se pritiskuje oprugom 21.

Kao što se iz opisa vidi ovom spravom može se regulisati sila vučenja promenom obuhvatnog ugla α do takve mere, da se

pod proizvoljnim odnosima hartlija pouzdano i ravnomerno privodi i pri tome se ne kida, kada bi se normalna sila vučenja za nešto prekoračila.

Patentni zahtev:

Sprava za privođenje hartlije kod mašina za izradu cigareta, cigaretnih čaura i t. sl., naznačena time, da je osim uobičajenog para valjka (4 i 5) smešten udešljiv vodeći valjak (14), kojim se obuhvatni ugao (α), pogonjenog valjka menja, i time i sila vučenja te sprave.

Aktivna spoločnosť živé škodový závody v Plzni, Praha, (ČS.R.)

Sprava za dovodenie hartlie kod mašina za izradu cigareta, cigaretnih čaura i tome sl.

Priloga od 12 maja 1931.

Važi od 1 oktobra 1931.

Istraženo pravo prihvata od 16 maja 1930 (ČS.R.).

obuhvata taj valjak. Međusobno pritiskanje valjaka vrši se toliko slabije, da se kroz njih kodena hartlija ne čini usled pritiska. Da pri radnom postavljanju vučenja u odnosom delu mašine ne nastupa nikakvo cepanje hartlie, nego da se isto dalje vodi većom brzinom, no što je obična brzina valjaka. Potrebna dopunska sila za vuče nije izlaska se jačim ili slabijim trenjem hartlie pogonjenog valjka, koje se trenje može udesiti većim ili manjim omlaivanjem istisnute valjka prema poziciji ekspanzije ciljne) jednadžni. Regulisanje vučenja se vrši promenom omlaivnog ugla.

Jedan oblik izvođenja takve sprave za vučenje prema pronađenju predstavljen je na sl. 1 i 2, koje predstavljaju izgled sprava i odgovarajući izgled sa strane.

Kroz ležište 1 ide osovin 2, na čijem je jednom kraju zaključan pogonski zupčanik 3, a na drugom kraju se nalazi pogonjeni valjak 4. Na njega se pritiskuje valjak 5, koji naleže na poluzi 7 obrtljivoj oko čepa 6. Pritiskivanje se može regulisati većim ili manjim naplaivanjem opruge 8 prema vrhu 9. Valjak 5 može se odesiti od valjka 4 i to izmehavanjem poluge 10 na levo oko čepa 11 tako, da čep 12 poluge 7 i line 1 valjka 5 pritiskuje na dno. Na osovinu 2 naleže dalje u odnosu poluge 13, čiji jedan kraj nosi slobovo obrtljiv vodilni valjak 14, a drugi kraj je anđevan vršajem 15, koji se uvršajem 16 u razrezu vodice 17, može privesti. Vodič 17 je privržen na obovu ležišta 1. Na taj se način ugaon poluge

Kod mašina za izradu cigareta, cigaretnih čaura i t. sl. se cigaretna hartlija odvija se namotaje i tako obično vodi kroz mašinu za štampanje i doručivanje. Kako odmotavanje, tako i prolaz kroz pomenulu spravu su sklopni sa izvesnim otporom. Stoga je potrebna naročita sprava za vučenje, koja savlađuje taj otpor i hartliju dovodi u mašinu. Sprava za vučenje sastoji se obično od dva udešljiva i jedan na drugi priključna valjka, od kojih se jedan pogoni, a drugi se silobno okreće na njegovom čepu usled trenja sa pogonjenim valjom. Hartlija se vodi između ova valjka koji se moraju međusobno dovoljno pritiskivati, da bi se dalje odvođenja hartlie pouzdano vršila.

Kod takvih izvođenja nastupaju razni nedostaci. Kod daljeg vučenja hartlie menja se otpor i razli od temperature i sadržaja vlage u radnom prostoru, dalje od delovanja i kvaliteta hartlie, od podmazivanja odgovarajućih mehanizama i t. sl. Ovim se izvesno oslabljuje mehanizam sa otporom mora se iskore oslabljuje prilagoditi snaga za vučenje. Kod dosadašnjih izvođenja sprava za vučenje je to moguće jačim ili slabijim međusobnim pritiskivanjem valjaka. Jače pritiskivanje proizvodi veći otpor valjke, usled čega isprva valjaka zatopne i hartlija istisne iz njih istaknuta i proizvode kufu smetnje u daljem radnom postupku.

Prema pronađenju pomenuti nedostaci uklanjaju se time, što se vučenje hartlie izvodi na dva načina, i to tako pomenutim parom valjaka, tako i izvesnim izmehavanjem valjka i hartlie koja delimično

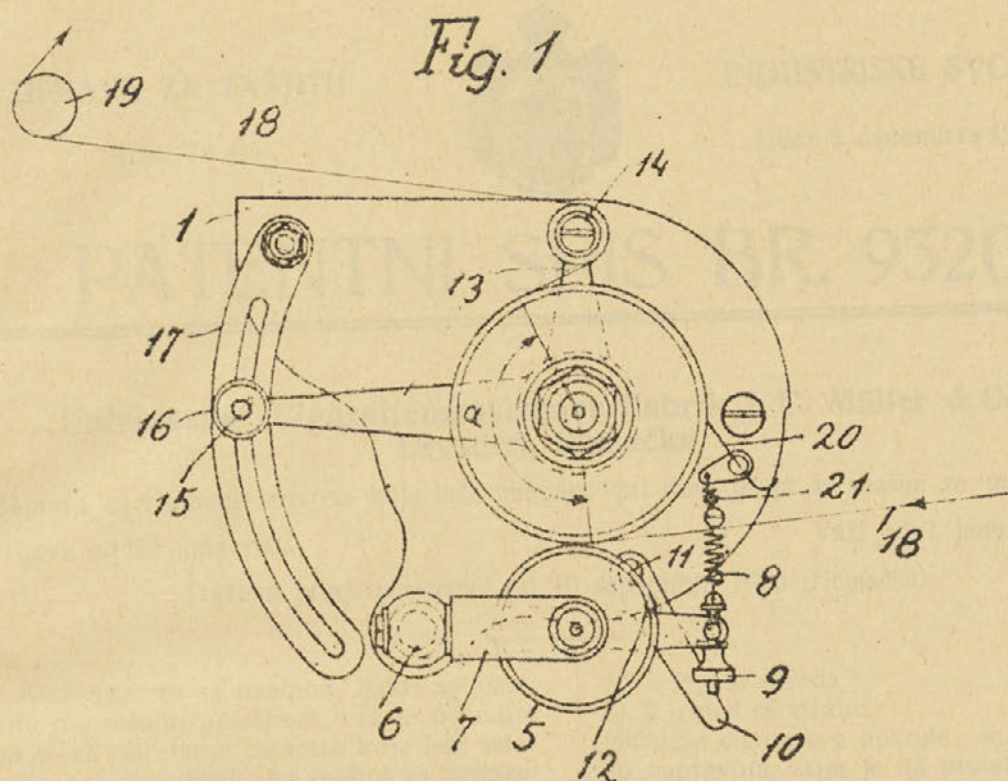


Fig. 2.

