

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 54 (2)

IZDAN 1 MARTA 1937

PATENTNI SPIS BR. 12981

R. Seelig & Hille, Dresden, Nemačka.

Postupak za izradu kesa.

Prijava od 31 maja 1935.

Važi od 1 jula 1936.

Traženo pravo prvenstva od 10 oktobra 1934 (Nemačka).

Ovaj se pronalazak odnosi na postupak za izradu kese, koja se izvodi kao stalni omotač sadržine, t.j. kao kesa na pr. za čaj, koja se može prelivati vodom i koja je izvedena sa rupama ili pak kao kesa za prodajno pakovanje bez rupa i bez lepljenja previjanjem i spajanjem spajalicama pravougaono iskrojenog komada lista.

Karakterističan je osobni način previjanja, pomoću kojeg se omogućuje da se bez upotrebe lepka, jedino spajanjem spajalicama, postigne uspešno zatvaranje.

Već su poznati postupci za zatvaranje kesa, prema kojima se otvor kесе po prethodnom stiskavanju zatvara pomoću ponavljanog previjanja.

Naprave za utvrđivanje žičanim spajalicama zatvarajućeg mesta po sebi su poznate. Kod ovog postupka je pak u pitanju samo zatvaranje gornjeg otvora jedne već izvedene kесе.

Takode je poznato, da se u cilju obrazovanja kakve kесе podužne ivice pravougaonog komada hartije, prekrivajući se, zajedno uvijaju u zaptivajuću kobasicu.

Po pronalasku se previjanje i pritvrđivanje pomoću spajalica radi izvođenja kakve kесе izvodi na osobni način, i to tako, što se radi postizanja zaptivanih šavova jedino pomoću spajanja spajalicama, iskrojeni komad na poznat način previja preko pravougaonog kalupa za kесе. Posle čega se deo dna koji preostaje sa strane preko stvarnog dna kесе tako umešta između priklopljenih krajeva bočnih zidova koji treba da se na kalupu pljošte

previju, da pri dvogubom previjanju ovih bočnih zidova radi izvođenja zaptivenih bočnih šavova, ovaj deo nastavka dna biva dva puta previjen.

Ako se zadebljanja u vidu kobasica koja se obrazuju pri izradi kesa, i koja strče kao uši na obe strane preko stvarnih razmera kесе, gore savijaju i poviju nazad, i najzad se pomoću spajalica spoje sa kesom, to je ovo u toliko štetno, što ovi previjeni krajevi smetaju pri manipulisanju kesama na pr. pri vadenju kесе iz naslage ili se i inače mogu da zakače o okolne predmete usled čega se pakovanje izlaže opasnosti da bude oštećeno.

Nzavisno od toga, što se mora težiti što je moguće više glatkoj površini, ovaj prevojni kraj kviri još i izgled.

Kod ovog izvođenja se dobija ne samo zaptivena kesa, već i kesa, kod koje su osim dna glatki svi bočni zidovi.

Bitna nezgoda je takode i to, što previjanje i povijanje unazad strčećih krajeva zahteva naročiti radni tok za napravu, koja ovo izvodi.

Po pronalasku se ove nezgode otklanjaju.

Na priloženom nacrtu predmet pronalaska je pokazan perspektivno i u pojedinim stupnjima izvođenja i u različitim izgledima.

Sl. 1 pokazuje na koji se način bočno preostali deo dna kесе umešta između strčećih krajeva bočnih zidova koji na kalupu treba da se pljošte previju. Sl. 2 pokazuje dalji bitni deo kесе rasečen, po izvedenom izvođenju iznutra. Sl. 3 pokazuje

prodajnu kesu, a sl. 4 pokazuje kesu na pr. za čaj za prelivanje vodom. Sl. 5 pokazuje šematički izgled odozgo jednog dela kese u neprevijenom stanju, no ipak sa ucrtanim prevojnima linijama. Sl. 6 pokazuje izgled kese, pošto su obrazovani zidovi uzanih bočnih strana. Sl. 7 pokazuje drugi izgled u odnosu na sl. 6, dok slika 8 pokazuje kesu gledanu odozdo, pri čemu je previjanje na jednoj bočnoj strani predstavljeno kao završeno. Sl. 9 pokazuje izgled u odnosu na sl. 8, dok sl. 10 pokazuje delimično gotovu kesu gledanu sa strane.

Kod izvođenja kese se upotrebljuje pravougaoni kraj materije, koji se na poznat način previja preko pravougaonog kalupa za kese.

Dno kese koja treba da se izvede (sl. 1) obeleženo je sa 1. Na uzane strane prelazeći delovi površine dna u vidu nastavka obeleženi su sa 2 odnosno 3 (sl. 1, 5 i 8), dok drugi delovi osnovnog lista koji služe za obrazovanje kese, i koji se previjaju prema gore, nose oznake 4 i 5.

Na sl. 1, 5, 6 i 7 se jasno vidi, da se deo dna koji strči preko površine tako umešta između preko nalazećih se krajeva bočnih zidova 4 i 5 koji se dobijaju previjanjem na kakvom kalupu za kese, da se deo 2 dna pri dvogubom previjanju ovih bočnih zidova radi izvođenja zaptivenih bočnih šavova nalazi između zidova 4 i 5, i biva dva puta zajedno previjen. Isto važi i za deo 3 nastavka dna. Sa 6, 7 i 8 su obeležene prelomne ivice za previjanje.

Vredno je pominjanja još i to, da se donja ivica 9 prevoja skoro izjednačava sa dnom 1 kese, tako, da ni ovdje ne postoji nikakva površina koja može da zapinje.

Kese se spajaju spajalicama, pri čemu treba da se pazi na to, da se, kao što pokazuje sl. 10, spajanje pomoću spajalica 10 izvodi na mestima na kojima se nalazi najveći broj listova materije. Korisno je za pronalazak dakle, da do sada poznati, na dnu strčeći kraj izostane, pri

čemu su krajevi 2 i 3 pomoću podesnih sredstava pomereni prema unutra između bočnih prevoja.

Dovoljna zaptivenost zatvarača se postiže time, što se krajevi 2 i 3, kao što to jasno pokazuje sl. 3 pružaju skoro do spoljne ivice između strana koje treba da se zajedno saviju.

Za kese za prelivanje na pr. vodom (sl. 4) se upotrebljuje materijal koji je perforisan.

Patentni zahtevi:

1) Postupak za izvođenje kakve kese previjanjem i spajanjem pomoću spajalica kakvog pravougaonog iskrojenog komada naznačen time, što se radi postizanja zaptivenih šavova jedino pomoću spajanja spajalicama delovi (1, 4 i 5) iskrojenog komada lista na poznat način savijaju previjanjem preko kakvog po sebi poznatog kalupa za kese, posle čega se preko stvarnog dna (1) strčeći deo (2, 3) dna tako umešta između preko nalazećih se krajeva bočnih zidova (4 i 5) koji treba da se pljošte previju na kalupu za kese, po prevojnima ivicama (6, 7 i 8), da pri dvostrukom previjanju ovih bočnih zidova radi izvođenja zaptivenih bočnih šavova, ovaj deo (2, odnosno 3) dna biva dva puta zajedno previjen.

2) Kesa izvedena po postupku po zahtevu 1, sa glatkim dnom i sa svih strana glatkim zidovima, naznačena time, što je iskrojeni list za njeno izvođenje, koji je savijen na više u oblik slova U, na obema stranama tako dvostruko previjen u porub, da se na tim mestima dobija najveći broj slojeva i nastavci (2, 3) dna koji sad obrazuju bokove stavljeni su prema gore između bočnih prevoja tako, da su dva puta zajedno sa ovima previjeni, čime se postiže, da su za osiguranje prevojnih mesta u njihovom položaju dovoljne samo spajalice bez primene lepljenja.

Fig.1.

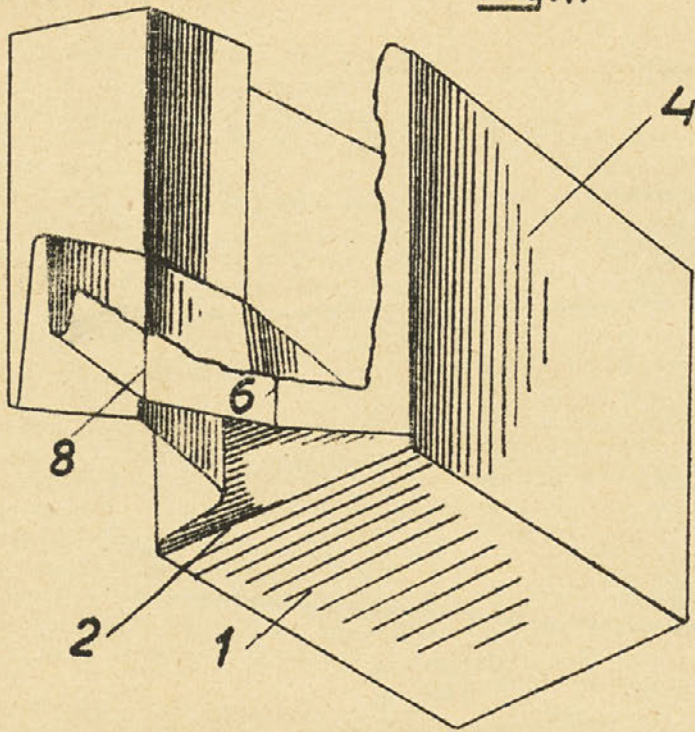


Fig.3.

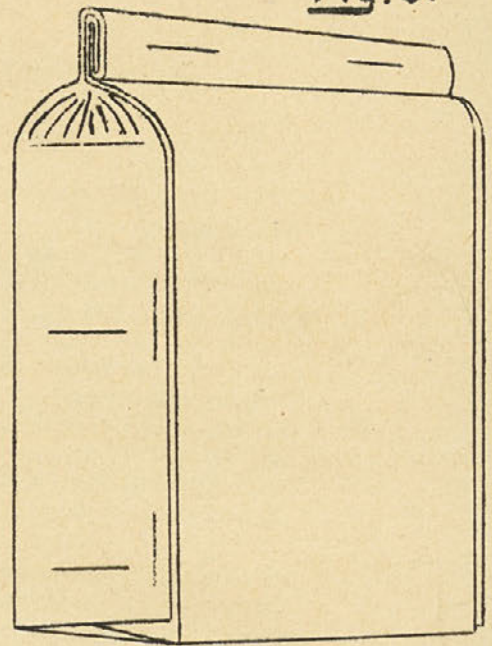


Fig.5.

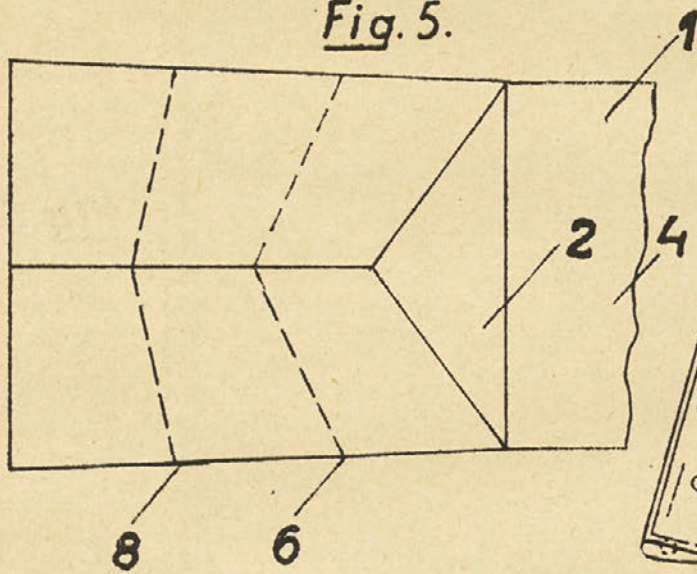


Fig.4.

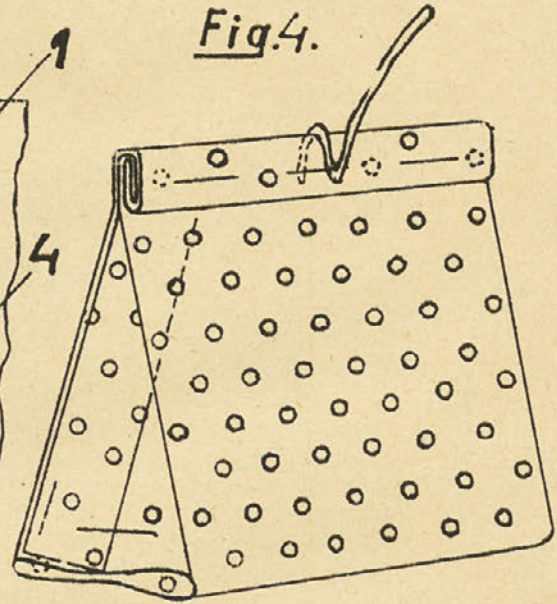


Fig.6.

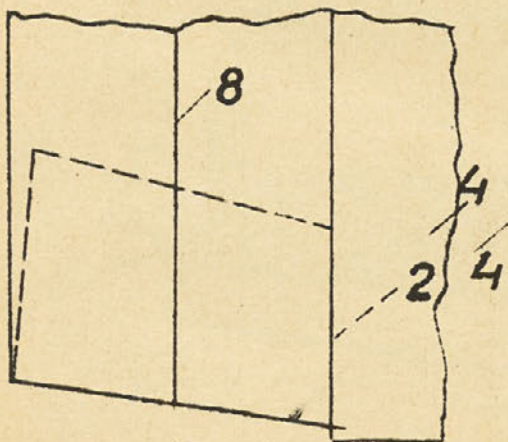


Fig.7.

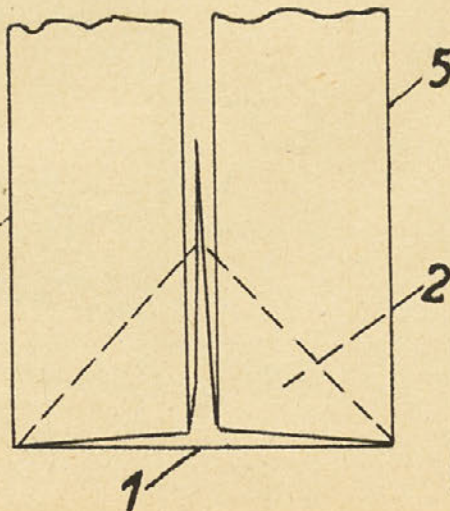
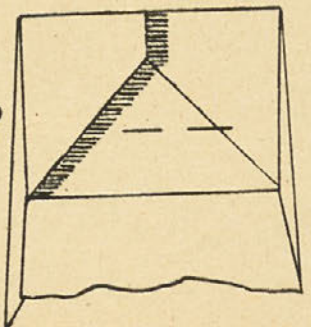


Fig.2.



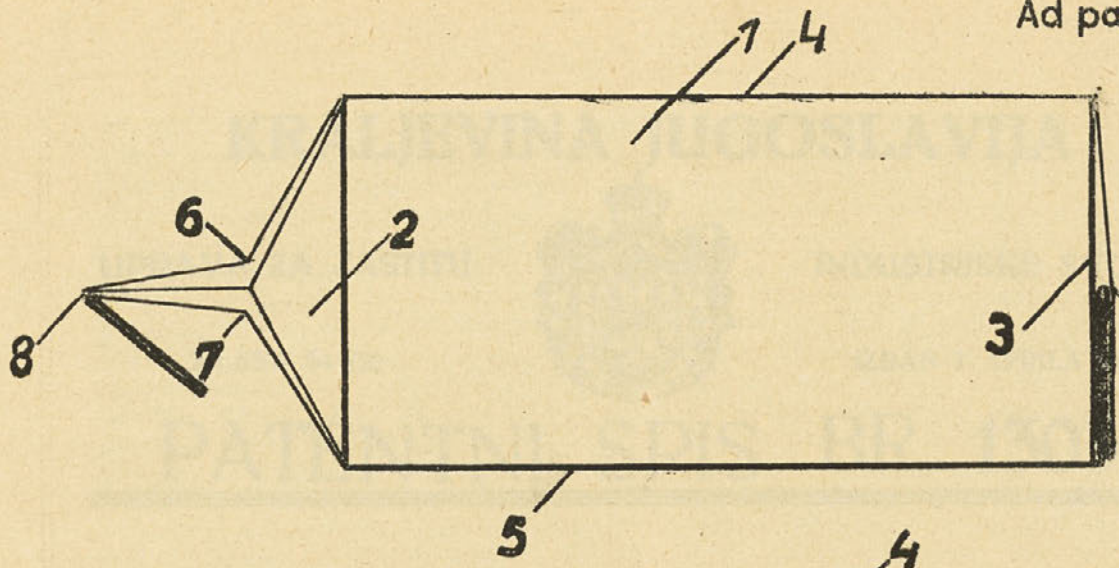


Fig. 8.

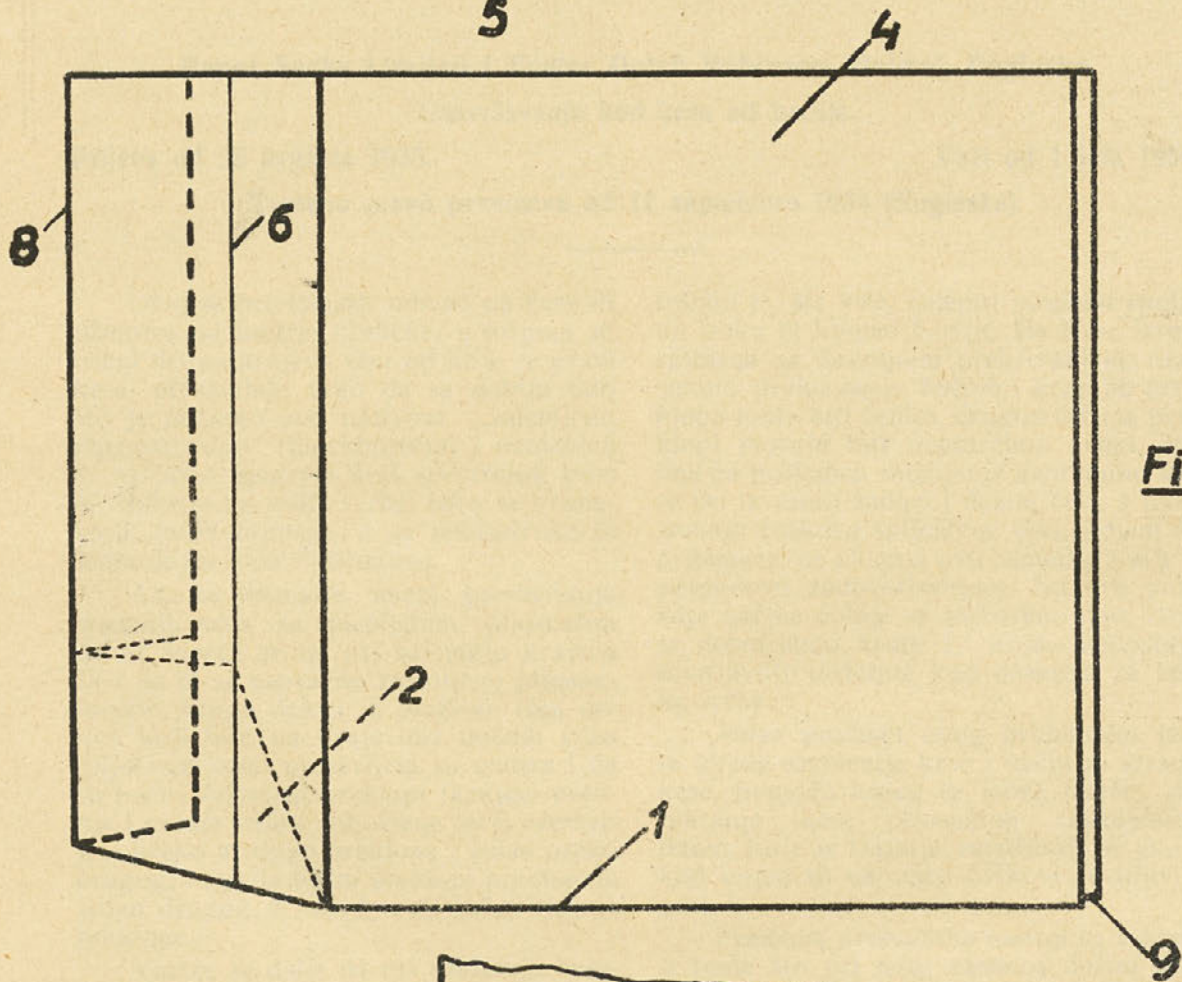


Fig. 9.

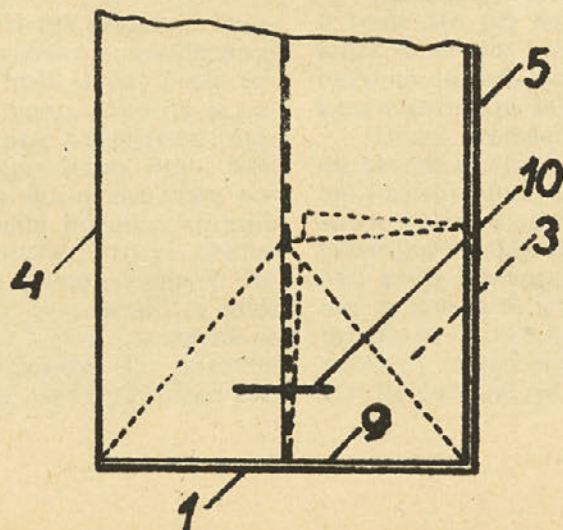


Fig. 10.

