

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 15 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Oktobra 1927.

PATENTNI SPIS BR. 4525

Typograph G. m. b. H., Berlin, Nemačka.

Uređaj za odlaganje u strojevima za slaganje matrica i lijevanje redaka sa štapićima matrica, vođenim na vodnim žicama u kružnom ophodu

Prijava od 13. maja 1926.

Važi od 1. oktobra 1926.

Kod strojeva za slaganje matrica i lijevanje redaka sa štapićima matrice, vođenim na beskrajnim provodnim žicama, moraju zahvatnici izljevane štapiće matrica voditi na žicama u kružnom ophodu u magazin, pa se onda odmah vratiti, da međutim daljnje izljevane štapiće matrica ponese naprvo. Građevna izvedba za ovaj hod zahvatnika osobito je stoga tegobna, jer se štapići matrica moraju pomicalo od prilike u polukrugu i istodobno uzdizati, da uzmognu onda kliznuti u magazin.

Za vreme ovog hoda matrica u polukrugu, nastaje razmjerno jako trvenje, a s tim istrošenje privjesnih ušica matrica, jer se na žicama uzdižu.

Prema drugom jednom predlogu smještene su provodne žice mjesta slaganja u okomito vođenom klizniku, koji se iza izlivanja pomiče gore i time dolazi nasuprot žicama, koje vode u magazin. Kliznik dakle štapiće matrica samo diže gore, a ne pomiče ih naprvo.

Tu se ukazuje nedostatak, da se s daljnjim slaganjem mora čekati toliko dugo, dok se kliznik nije opet vratio na mjesto slaganja i da je cileji stroj vrlo nepregledan i kompliciran.

Pronalazak izbjegava ovim nedostacima tim, što je onaj dio kružnoga voda, koji prima iz mjesta slaganja iznesene matrice, smješten u naročitom okviru, koji sjedi na zamašnim kracima, pa se s u njemu obješenim štapićima matrica u kružnom luku od jedno 90 stupanja zamahne gore, da dođe nasuprot žicama, koje vode k maga-

zinu, na koje se onda štapići matrica pomoću zahvatnika ili sl. poznatim načinom prenesu, na što okvir zamahom opet pada natrag. Nadomještava se dakle dosadanje pomicanje matrica gore na u polukrugu vođenim žicama, zamahom okvira, koji nosi žice. Podjedno se ali mora i okvir okretati oko okomite osovine za 180 stupanja, da matrice za vođenja u polukrugu izvedu okret od 180 stupanja i tako dospiju u ispravnom položaju na žice, koje vode k magazinu.

Na nacrtu prikazana je jedna forma izvedbe pronalaska i to pokazuje:

Fig. 1 pogled sprijeda na zamašni krak u donjem položaju;

Fig. 2 u gornjem položaju;

Fig. 3 pogled sa strane od fig. 1;

Fig. 4 i 5 detalje i

Fig. 6 shematično pogled odozgora na vođenje matrica.

Od pogona stroja pomiče se posredstvom motkavlja **q** i uglaste poluge **r** [Fig. 1 i 2] motika **g** gore i dolje, u koju zahvaćaju krajevi kao dvostruke poluge izrađenih krakova **e**, koji imaju zamah oko u okviru stroja **o** smještenih vodoravnih osovin **d**. U ovim je kracima čvrsto smještena osovina **h** sa stožnikom **i**, a ispod osovine spojen okvir **c** u zglobu s kracima **e**. U okviru **c** sjedi drugi okvir **l**, koji je pomoću okretljivog čepa **m** okretljiv oko svoje okomite središnje osovine, te koji nosi provodne žice **b** [vidi fig. 5] i na čijem je gornjem okretljivom čepu smješten maleni stožnik **k** koji zahvaća u stožnik **i**. Kada

se krakovi **e** iz donjeg položaja, prikaznog na fig. 1, pomaknu gore u položaj na fig. 2, to stožnik **i** za isti kut promijeni svoj položaj prema stožniku **k** i ovaj se usljed toga skupa s okvirom **l** okreće za 180 stupanja [Fig. 4] tako, da se i štapići matrica, koji vise na žicama **b**, okrenu za 180 stupanja.

Stroj radi slijedećim načinom:

Na mjestu slaganja **a** [Fig. 6] odlijevani štapići matrica **p** prenesu se običajnim načinom na žice **b** i s tim u po okviru **c** nošeni okvir **l**. Onda se iz pogona stroja krakovi **e** zamahnu oko osovina **d** gore i tim se podjedno okvir **l** okrene za 180 stupanja oko svojih okretljivih čepova **m** tako, da žice **b** s matricama, koje se na fig. 1 nalaze desno od okvira **c**, u gornjem položaju prema fig. 2 leže na njegovoj lijevoj strani, [vidi i fig. 6]. Usljed toga su se matrice za 180 stupanja okrenule, kao da su vođene polukrugom, pa se sada mogu prenijeti na žice **f**, koje vode u magazin. Onda krakovi **e** skupa s okvirima **c**, **l** padaje zamahom natrag, mogu da prime opeć novo odlijevane štapiće matrica.

Na okviru **c** nalaze se stikovi **m**, koji se u obim krajnjim položajima okvira **l**

priliježu uz dijelove učvršćenog okvira stroja **o** i time osiguravaju točni položaj žica **b** napram žicama **a** i **f**.

Patentni zahtjevi:

1. Uređaj za odlaganje u strojevima za slaganje matrica i lijevanje redaka sa štapićama matrica, vođenim na vodnim žicama ukružnom ophodu, naznačen tim, da su provodne žice [b] za iz mjesta lijevanja [a] iznesene štapiće matrica smještene u po zamašnim kracima [e] nošenom i kod kretnje prema gore istodobno oko okomite središnje osovine za 180 stupanja okretljivom okviru [c, l].

2. Uređaj za odlaganje prema zahtjevu 1, naznačen tim, da oko okomitih osovine [d] zamašni krakovi [e] tvore sa okvirom [c] paralelogram zglobova i da je u okviru [c] smješten drugi okvir [l] okretljivo za 180 stupanja, koji nosi provodne žice [b].

3. Uređaj za odlaganje prema zahtjevu 1 i 2, naznačen tim, da zamašni kraci [e] nose učvršćen zupčani vijenac [l], u koji za vremena zamaha krakova [e] zahvaća zupčanik [k], koji sjedi na okomitoj okretnoj osovini [m] drugoga okvira [l].



