



PATENTNI SPIS BR. 6122.

Ludwig Hartmann, Dampfziegelwerke, Vietz a. d. Ostbahn, Nemačka.

Okvir za sušenje sa poprečnim letvama.

Prijava od 29. septembra 1927.

Važi od 1. avgusta 1928.

Traženo pravo prvenstva od 6. oktobra 1926. (Nemačka.)

Predmet pronalaska je okvir za sušenje kalupljenih opeka i tome sl. Novina ovog okvira sastoji se u tome, što isti na oba kraja, kako na gornjoj tako i na donjoj strani okvira, ima poprečne letve proizvoljne visine. Poprečnim letvama daje se takva visina, da materijal za sušenje ima malo odstojanje od sledećeg okvira, koji stoji nad ranijim. Poprečne letve imaju prvo cilj, da zajedno drže uzdužne letve, drugo da pruže mogućnost, da se pojedini okviri, pošto su opeke poredjane, redjaju u odstojanju jedan više drugog, tako da se obrazuju skele, koje se mogu prenositi, koje se kao celina mogu prenositi kolima. Spoj gornjih i donjih poprečnih letvi sa uzdužnim letvama vrši se zavrtanjima sa malim upuštanjem za glave i većim upuštanjem za navrtke, u cilju, da se pojedini okviri sa poprečnim letvama ili prosto postave jedan na drugi bez pomenutih zavrtanjskih delova ili da se navrtke spojnih zavornjeva upotrebe kao pomenuti šipovi, ako glava zavornja dodje u veće upuštanje, a navrtka u manje, da se okviri sa kalupljenjem opekama, poredjani jedan više drugog, ne bi pomerili u stranu pri transportu.

Visina poprečnih letava je proizvoljna i upravlja se prema visini kalupljenih opeka. Slobodna visina između dva okvira mora biti nešto veća od visine kalupljenih opeka, da bi iste imale mesta sa međuprostorom i da bi vazduh svuda slobodno prolazio. Isto je tako i dužina okvira

proizvoljna. Ista se upravlja prema broju kalupljenih opeka, koje se na istom redjaju sa odstojanjem. Sveže kalupljene opeke ostavljaju se na mestu izrade u okvire, a ispunjeni okviri odnose se na primer jednim kolima na mesto za sušenje.

Na priloženom nacrtu predstavljen je okvir za sušenje i iz istih sastavljena skela u nekoliko oblika izvodjenja.

Okvir A za sušenje sastoji se (kao što pokazuju sl. 1 do 9) iz daske za slaganje, koja se sastoji iz uzdužnih letava a, koje su rasporedjene sa ili bez odstojanja. Na krajevima imaju letve, i na gornjoj i na donjoj strani, poprečne letve b proizvoljne visine koja odgovara veličini materijala za sušenje. Poprečne letve b predviđene su ili sasvim na kraju uzdužnih letava, ili kao što pokazuju slike, malo udaljene od kraja, da bi se dobilo mesto za hvatanje. Da bi se obrazovala skela pojedini okviri a redjaju se jedan više drugog, pošto su ispunjeni opekama d, kao što pokazuje sl. 3. Radi zaštite od kiše mogu se skele pokriti zgodnim načinom.

Sl. 4 i 5 pokazuju okvir A za sušenje, kod koga su uzdužne letve a između poprečnih delova b ukovane sa poprečnim daskama d. Ove se upotrebljavaju za sušenje mekih opeka.

Sl. 6 i 7 pokazuju okvir za sušenje iz četiri blizu ležećih letava a za sušenje mekih kalupljenih opeka, da bi iste ležale celom svojom donjom površinom. Sl. 8

pokazuje obrazovanje skele iz okvira, na kojima su poredjane kalupljene opeke d.

Sl. 9 predstavlja izgled okvira po sl. 6 i 7, na kome su poredjane kalupljene opeke d.

U sl. 10, 11 i 12 predstavljeno je spajanje gornjih i donjih poprečnih letava b u različitim oblicima izvodjenja. Spojni zavornji e prolaze kroz poprečne letve b i uzdužne letve e. Glava f malo je upuštena, dok je navrtka g toliko upuštena u poprečnu letvu b, da ne izlazi napolje, kao što pokazuje sl. 10. Upuštanje u poprečne letve imaju metalne čaure h sa ili bez dna.

Oblik izvodjenja po sl. 1 pokazuje obrnut položaj zavornja e. Ipjošta glava f leži u većem udubljenju, a navrtka g u manjem, tako da navrtka g ispada malo i ulazi u veće udubljene okvira, koji iznad leži, tako da je sprečeno pomeranje okvira A u stranu.

Patentni zahtevi:

1) Okvir za sušenje sa poprečnim letvama, naznačen time, što su iste rasporedjene na krajevima gornje i donje strane okvira i imaju proizvoljnu visinu.

2) Okvir za sušenje sa poprečnim letvama, po zahtevu 1, naznačen time, što poprečne letve ostavljaju slobodnim krajeve okvira.

3) Okvir za sušenje sa poprečnim let-

vama po zahtevu 1 i 2, naznačen time, što na gornjoj i donjoj strani okvira predviđene poprečne letve imaju toliku visinu, da pojedini okviri za sušenje, poredjani jedan više drugog, mogu primiti materijal za sušenje.

4) Okvir za sušenje sa poprečnim letvama po zahtevu 1 do 3, naznačen time, što se daska za slaganje sastoji iz više letava koje su rasporedjene sa ili bez odstojanja.

5) Okvir za sušenje sa poprečnim letvama po zahtevu 1 do 4, naznačen time, što su uzdužne letve (a) izmedju poprečnih letava (b) ukovane sa poprečnim daskama (d).

6) Okvir za sušenje sa poprečnim letvama po zahtevu 1 do 5, naznačen time, što su u udubljenjima poprečnih letava (b) za glave (f) i navrtke (g) predviđene metalne čaure (h) sa ili bez dna.

7) Okvir za sušenje sa poprečnim letvama po zahtevu 1 do 6, naznačen time, što su spojni zavrnji (e) tako rasporedjeni, da veće upuštanje, predviđeno za navrtku (g) prima glavu (f) zavornja, dok navrtka (g) leži na drugom kraju u manjem upuštanju.

8) Skela za sušenje iz okvira po zahtevu 1 do 7, naznačena time, što su pojedini okviri (A) tako naredjani jedan više drugog, da poprečne letve (b) leže jedna više druge.

Fig. 1.



Fig. 2.



Fig. 3.

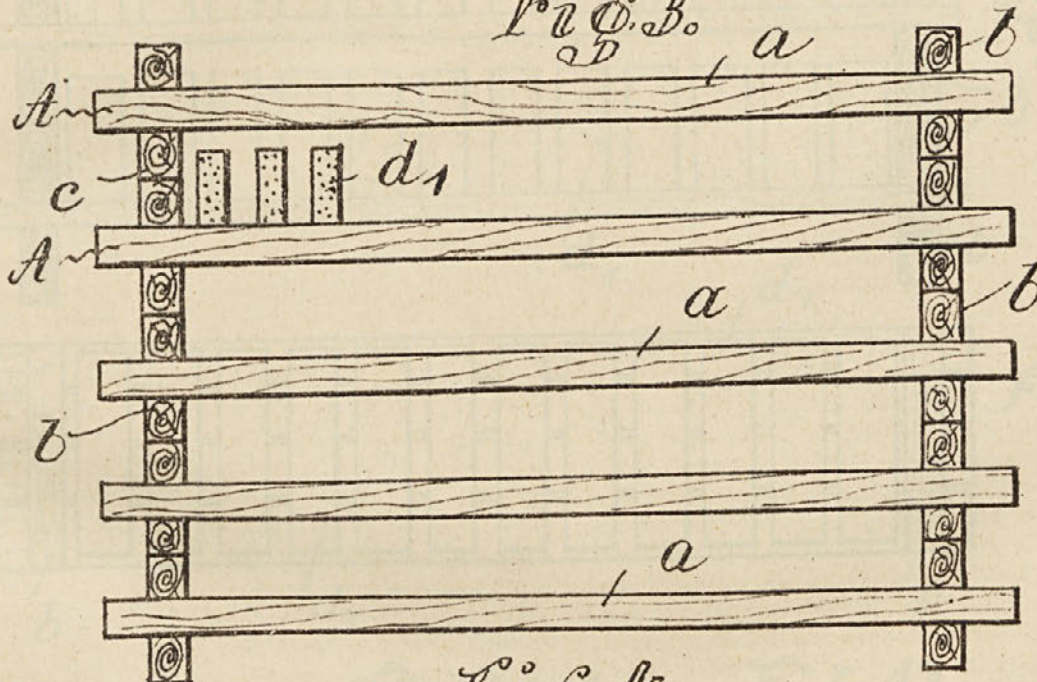


Fig. 4.

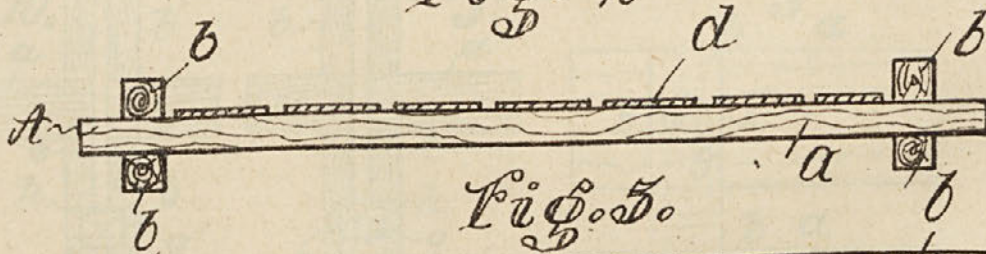


Fig. 5.

