

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 8 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Juna 1930.

PATENTNI SPIS BR. 7110

Louis Hensan i Hans Cossmann, Hamburg, Nemačka.

Naprava za šaranje površina.

Prijava od 20. aprila 1929.

Važi od 1. januara 1930.

Ovaj se pronalazak odnosi na ručnu napravu, koja tukalne ili uljne boje i t. d. kavi upotrebljavaju slikari i slična zvanja, nanosi na površine jednobojno ili višebojno, sa dovoljnim dejstvom prugaslog senčenja koje izaziva kontrast.

Dovoljno dejstvo prugaslog senčenja koje izaziva kontrast, postiže se umetanjem valjaka, koji su snabdeveni naročitim žljebastim vođicama na način ribljih bodljika, između valjka za prenošenje boje i između glavnog snabdevnog valjka. Višebojno premazivanje omogućuje se postavljanjem odgovarajućeg broja valjaka na jednu osovinu, koji se snabdevaju bojom iz raznih kutija, koje leže jedna do druge. Način rada kod više boja je isti, kao što način rada za jednu boju, predstavljen na priloženom crtežu i opisan podrobnije u nastavku.

Svi valjci snabdeveni žljebastim vođicama na način ribljih bodljika, prenose svoju boju na zajednički, tako zvani glavni snabdevni valjak, koji izdaje boju šarnom valjku. Ovaj je postavljen na naročitoj elastičnoj masi, da bi se pri nanošenju boje uzela u obzir svaka ispupčenja odn. neravnine u dotičnoj površini i da bi se boja nanela svuda ravnomerno. Jedan primeričan izveden oblik predmeta ovog pronalaska predstavljen je na crtežu, gde pokazuje:

Sl. 1 ručnu napravu u poprečnom preseku,

Sl. 2 izgled žljebastih vođica na način ribljih bodljika u dva umetnuta valjka, koji dejstvuju zajednički;

Sl. 3 izgled spreda, delimično u preseku, šarnog ili mustrenog valjka, a

Sl. 4 poprečni presek tog valjka.

U kutijastom rezervoaru *b* za boju, koji je snabdeven drškom *a* smešten je obrtljivo valjak *c*. Nad tim valjkom leži valjak *e* u kutiji *d* čije je dno odgovarajući isprekinuto. Valjak *c* snabdeva bojom valjak *h*, a valjak *e* prenosi boju na valjak *f*_{1,2}, koji će biti opširnije opisan u nastavku. Šarni ili mustreni valjak *g* skida nasilno boju sa valjka *f*_{1,2}. Kretanjem naprave niz neku površinu okreće se šarni valjak *g*, koji obrće sve ostale valjke. Jezgro ovog sistema sačinjava valjak *f*_{1,2}, koji će se u nastavku zvati glavni snabdevni valjak, oko kog se prema raspoložljivom prostoru mogu postaviti raznobojne grupe valjaka u proizvoljnoj količini i rasporedu. Te raznobojne grupe valjaka mogu se postaviti u kutijama kao *b* i *d*, koje su smeštene jedna do druge, pri čemu je valjak *f*_{1,2} uvek središnji valjak, a mogu se sastojati i iz ispunjenih valjaka, kao valjak *h*, čiji je omotač izbušen. Umesto neposrednog puta za boju od valjka *c* na valjak *e* može se uporedno s tim putem predvideti još neki drugi put, i to od valjka *c* preko jednog ili više umetnutih valjaka do valjka *e*; time se vrši intenzivnije prenos i raspodela na glavni snabdevni valjak.

Glavni snabdevni valjak *f*_{1,2}, koji služi za primanje i izdavanje boje, konstruisan je tako, da je oko metalnog valjka *f*₃ navučen omotač *f*₁ od metalnog sila. Taj dvo-

struki valjak položen je ekscentrično na oblicu t ; u slučaju da se primenjuju suknene navlake preko dvostrukog valjka, sukno se celjishodno učvršćuje zavrtnjima za zaklopce tog valjka, pri čemu se onda glavni snabdevni valjak okreće oko svoje ose. Ovom suknenom navlakom postiže se još elastičniji pritisak.

Na prednjoj strani naprave, nalazi se uređenje, koje ima drške k za ležišta šarnih valjaka, pa dozvoljava da se upotrebe šarni valjci sa polovinom dužine i sa većim i manjim prečnikom. Drške k mogu se produžiti i skratiti za veće i manje prečnike valjka g . Pločice l i m sa zavrtnjem n mogu se pomerati u stranu po šini o . Podešljivo smešten držač p nosi paralelan valjak q , koji kao vodiljni valjak obezbeđuje uspravno kretanje.

Dovoljno toniranje izaziva se raspoređenjem žljebova na valjcima e i r na način ribljih bodljika (ili klasa). Sl. 2 pokazuje položaj žljebova na tim valjcima, u izgledu spreda. Žljebovi u valjku r imaju protivni tok od žljebova u valjku e ; gornji valjak r ima raspoređenje žljebova, koje odgovara celoj ribljoj kosti, naprotiv valjak e ima dve polovine jedne riblje kosti. Dovoljno toniranje nastaje na sledeći način: Na gornjem valjku r zbijaju se žljebovi sve gušće ka sredini, dok je na krajevima sve veći razmak između žljebova. Time izdaje sredina valjka r veću masu boje glavnom snabdevnom valjku, a odavde, posle odgovarajuće raspodele po situ, prenosi se veća masa boje na sredinu šarnog valjka nego li što je izdaje krajevi valjka r . Boja se zbija više ka sredini i zato je tu jače i snažnije nanošenje boje na površinu, koja treba da se ošara. Valjak r radi podudarno sa valjkom e ; ovde je baš obrnut način dejstva, pošto žljebovi imaju sve gušći tok ka krajevima nego li ka sredini. Prema tome je izdavanje boje glavnom snabdevnom valjku f_2 odn. raspodeljivanje po situ, i prenošenje na šarni valjak, jače na krajevima nego li u sredini. Onda se, obzirom na celu dužinu valjka, predstavljenih na sl. 2, dobija sledeće toniranje boje. Levo iz početka taman jak ton boje, koji postaje oko prve četvrtine bleđi i slabiji, to se nastavlja u drugoj četvrtini; odavde pa do sredine valjka postaje ton boje jači i tamniji. Na drugoj polovini dobija se kao nastavak opet isto naimenično toniranje boje, koje prelazi iz tamnog u bleđo i opet u tamno. Po sebi se razume da polovine donjeg i gornjeg valjka mogu zajedno dejstvovati, pa se onda druge polovine mogu upotrebiti za toniranje druge boje.

Prema tome kako je kad shodno, može sitasti omotač da bude sitan ili krupan. Taj

sitasti omotač raspodeljuje boju tako, kako je nanose valjci r i e , i to tako, da se stvara podesan prelaz sa bleđog na tamno. Sa glavnog snabdevnog valjka prenosi šarni valjak g boju na površinu, koja treba da se ošara. Kao što je već pomenuto postavljen je šarni valjak na vrlo popustljivom, elastičnom materijalu, da bi se i na neravnim površinama napravili jasni olisci. Prema ovom pronalasku valjak za šaranje površina ima, između svog tvrdog jezgra s npr. od metala, i između mekanog omotača t sa šarama, jastuk u od sunderaste gume, koji radi svoje elastičnosti popušta uvek, kad omotač t sa šarama ispoljava pritisak ka jezgru. Time se ravnomerno oliskava crtež omotača na svim mestima pa i na neravnim površinama. Sl. 4 pokazuje to elastično dejstvo jastuka od gumenog sundera na neki ispupčen zid, u poprečnom preseku. Postavljanjem neke suknene navlake, koja se može pričvrstiti zavrtnjskim prstenovima za osovinu valjka g , može se površina premazati osnovnom bojom, dvobojnim toniranjem, zalim se oliskava crtež pa se dobija svileni efekt. Na taj način mogu se kod naprave prema ovom pronalasku upotrebiti, pored šarnih valjaka sa crtežom, i sukneni valjci.

Za učvršćivanje valjka i za njegovo duže trajanje nameštena je kao nastavak jezgra, dakle osovine v , čaure w od pune gume. Kotrljački točkovi x upotrebljavaju se prema potrebi za dolični rad. Valjci mogu da budu dugački ili kratki, ili se mogu postaviti razdeljeni delovi na jednu osovinu. Ceo valjak se može svojim pojedinim delovima spojiti homogeno u jednu celinu sa tvrdom osovinom, npr. vulkaniziranjem.

Patentni zahtjevi:

1. Naprava za šaranje, naznačena time, što su valjci za nanošenje boje (r i e) snabdevni žljebastim vođicama na način ribljih bodljika, koje imaju protivni tok, radi čega se na ovim mestima, gde su žljebovi zbiveni, nanosi boja jače a na drugim mestima naprotiv slabije, čime se postiže senčenje premaza.

2. Naprava za šaranje sa valjcima za nanošenje i izdavanje boje i sa valjcima za šaranje, naznačena time, što glavni snabdevni valjak, koji je obrazovan iz šupljeg valjka (f_2) i sitastog omotača (f) leži ekscentrično na oblici (i), koja se obrće oko jedne ose, a koja se nalazi u unutrašnjosti šupljeg valjka, tako da ta oblica služi za podržavanje glavnog snabdevnog valjka ($f_1, 2$).

3. Naprava za šaranje, naznačena time, što je preko šupljeg valjka (f_2) i sitastog omotača (f) glavnog snabdevnog valjka navu-

čena naročita suknena navlaka, koja je pričvršćena pomoću zaklopaca, postavljenih na tom valjku, pa se onda glavni snabdevni valjak obrće oko osovine.

4. Naprava za šaranje, prema zahtevu 1, naznačena time, što se glavni snabdevni valjak snabdeva spolja jednom bojom ili raznim bojama, pomoću jednog ili više pari valjaka (c, e) za boju, a taj valjak izdaje ove boje šarnom valjku (g).

5. Naprava za šaranje, prema zahtevima 1—3, naznačena šarnim valjkom (g) između

čijeg je tvrdog jezgra (v) i elastičnog šarnog omotača (t) umetnut jastuk (u) od sunderaste gume, pa radi toga može šarni omotač da prione svuda.

6. Naprava za šaranje prema zahtevima 1 do 4, naznačena time, što je na krajevima šarnog valjka između jastuka od sunderaste gume i između osovine namešteno pojačanje (w) od pune gume, pa su svi slojevi međusobno homogeno spojeni npr. vulkaniziranjem.

Fig. 3

Fig. 4

Fig.1

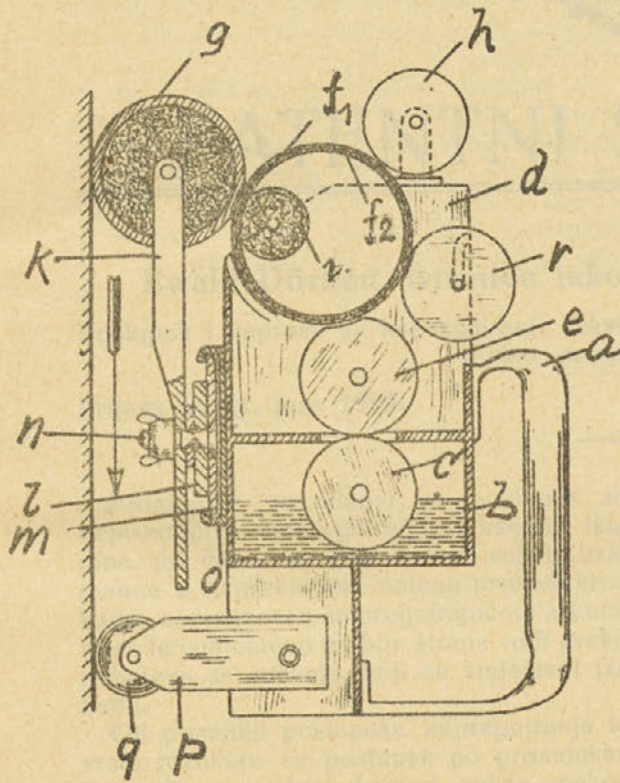


Fig.2

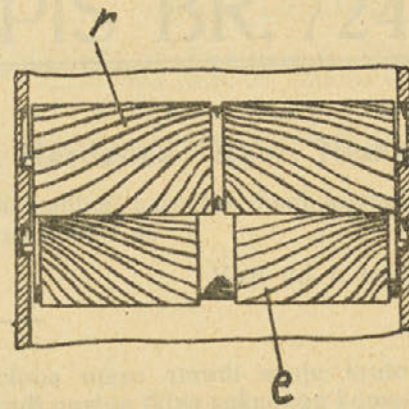


Fig.3

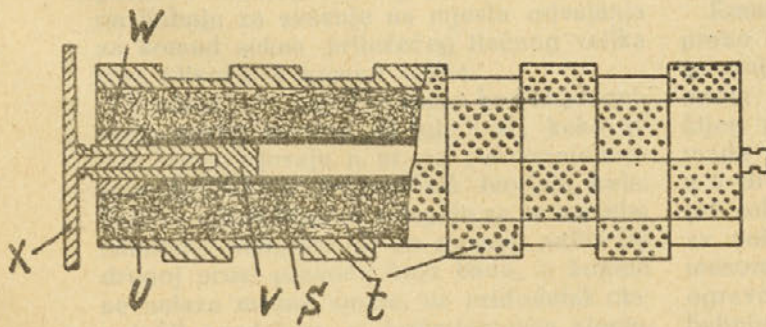


Fig.4

