

B65d 51/20



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34117

Kl. 54 f, 1/10

Spolek pro chemickou a hutni výrobu, národní podnik
(Praga, Czechosłowacja)

Sposób wyrobu dziurkowanych pokrywek, zwłaszcza pokrywek do zasypywaczy

Udzielono z mocą od dnia 22 sierpnia 1947 r.

Pierwszeństwo: 15 stycznia 1944 r. (Niemcy)

Dziurkowane pokrywki do zasypywaczy są zwykle na zewnętrznej lub wewnętrznej stronie oklejone cienkim papierem. Sposób taki wymagał dłuższego czasu i był dość kosztowny oraz powodował tworzenie się dużej ilości odpadków, wynoszących zwykle przeszło 20%. Przyklejano papier zwykle pod naciskiem za pomocą prasy.

Sposób według wynalazku pozwala na usunięcie tych niedogodności. Polega on na tym, że cienki papier do pokrywania wspólnie z grubym dziurkowanym papierem wyciąga się na ciągarnie samoczynnie bez użycia środków klejących, a następnie wsuwa się w płaszcz zasypywacza.

Wskutek tego zaoszczędza się na czasie i materiale otrzymując dobry wyrób.

Sposób ten przeprowadza się w jednym zabiegu roboczym, wymaga on jednak zastosowania kilku specjalnych urządzeń. Zwoje stosowanego papieru rozmieszcza się jeden za drugim przed samoczynnym urządzeniem do sztancowania i wyciągania. Z pierwszego zwoju odwija się gruby papier do wyrobu pokrywki, który za po-

mocą działającego okresowo walca jest przesuwany do urządzenia do perforacji, za pomocą którego przebija się dziurki. Ponieważ zasypywacz zaopatruje się zwykle w nadruk, przeto można przed urządzeniem perforującym umieścić maszynkę drukarską.

Następnie doprowadza się z drugiego zwoju cienki, dający się łatwo przebijać papier, którym pokrywa się pokrywkę, wykonaną z grubego papieru, po czym obie nałożone na siebie taśmy papieru doprowadza się do urządzenia do sztancowania i wyciągania, w celu wykonania pokrywek z podwójnej taśmy papieru. Następnie gotową pokrywkę bez użycia środka klejącego wciska się do przygotowanego płaszcza zasypywacza tak, aby cienki papier znajdował się od wewnątrz. Elastyczność grubego dziurkowanego papieru zapewnia dostatecznie trwałe połączenie pokrywki z płaszczem zasypywacza, trwałość tego połączenia wzrasta jednak wskutek działania uszczelniającego. Wykonany w ten sposób zasypywacz jest zupełnie szczelny i odporny na uderzenia. Cały

proces wytwórczy, a mianowicie: pokrywanie, sztancowanie, dziurkowanie, naciąganie i ewentualnie także wykonanie nadruku, przeprowadza się w jednym zabiegu roboczym. Dzięki temu odpada co najmniej pięć zabiegów pracy ręcznej. Ponieważ przy tym sposobie stosuje się tańszy surowiec i odpada konieczność użycia kleju, przeto znacznie obniża się koszty produkcji. Do tego dochodzi jeszcze zmniejszenie ilości odpadków i oszczędność na czasie. Oczywiście zamiast grubego papieru można użyć dowolnego sztywniejszego, ciągliwego materiału, np. blachy, folii metalowych, sztucznych tworzyw itp.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyrobu dziurkowanych pokrywek, zwłaszcza pokrywek do zasypywaczy, składają-

cych się z dziurkowanego papieru pokrytego cieńszym papierem, bez użycia środków klejących, znamienny tym, że odwijanie z dwóch zwojów i nałożone na siebie taśmy papieru grubszego odpowiednio podziurkowanego i papieru cieńszego doprowadza się w sposób ciągły do samoczynnego urządzenia do sztancowania i wyciągania w celu nadania im kształtu pokrywki, po czym w tym samym zabiegu roboczym gotową pokrywkę wciska się bez jakiegokolwiek klejenia do zasypywacza tak, aby cienki papier **pokrywki** znajdował się od wewnątrz.

Spolek pro chemickou a hutní
výrobu, národní podnik
Zastępca: inż. Leon Skarżeński
rzecznik patentowy