



Opublikowano dnia 10 kwietnia 1956 r.

B 31 c 13/100



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 39046

Kl. 54 f, 3/10

Zakłady Mięsne w Łodzi *)
Przedsiębiorstwo Państwowe

Łódź, Polska

Przyrząd do wyrobu korków z ligniny

Patent trwa od dnia 20 czerwca 1955 r.

Wynalazek dotyczy przyrządu do wyrobu korków z ligniny, stosowanych do zamykania np. kolb i próbek przy masowych analizach bakteriologicznych.

Korki z ligniny wyrabia się zwykle ręcznie przez rozcięcie arkusza ligniny na paski o żądanej szerokości i następnie zwinięcie do postaci korka. Korki z ligniny wyrabiane w ten sposób często nie pasują swymi wymiarami do szyjek naczyń, co wymaga podcinania pasków. Ponadto taki wyrób korków jest pracochłonny i wymaga dużej umiejętności do nadania mu potrzebnej elastyczności umożliwiającej szczelne korkowanie naczynek przy jednoczesnej łatwości korkowania i odkorkowywania.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. Władysław Tomańczyk.

Przedmiot wynalazku usuwa powyższe niedogodności przez zmechanizowanie procesu wyrobu korków z ligniny o pożądanej elastyczności i grubości. Przyrząd według wynalazku przedstawiono schematycznie i przykładowo na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok perspektywiczny przyrządu, fig. 2 — szczegół noży tnących w widoku z boku, a fig. 3 — narzędzia zaczepowe do początku arkusza ligniny.

Na podstawie drewnianej 1 umocowany jest stojak 2 oraz uchwyty 3. W stojaku osadzone są prowadnice 4 do prowadzenia stołu ruchomego 5, zaopatrzonego od dołu w warstwę gumową 6, a od góry w uchwyt ręczny 7. W uchwytach 3 osadzony jest przegubowo stół drewniany 8, zaopatrzonego we wskazówkę 9, która na skali 10 umieszczonej na stojaku 2 wykazuje średnicę zwiniętego walca z arkusza ligniny. Stół 8 jest przesuwany do góry za pomocą sprężyn 11, przymocowanych

do podstawy 1. Regulowanie stopnia nacisku sprężyn 11 na stół 8 osiąga się przez wymianę sprężyn o dobranej sprężystości, co umożliwia wyrób korków o pożądanej elastyczności. Do stojaka 2 przymocowane są również prowadnice 12, do prowadzenia stołu ruchomego 13 z uchwytem ręcznym 14. Na stole 13 osadzona jest rynienka 15 zaopatrzona w szczeliny 16 rozmieszczone w odstępach wzajemnym 0,5 cm.

Do stojaka 2 przymocowany jest poza tym zespół noży tarczowych 17, osadzonych na wspólnym wałku 18. Odległość między poszczególnymi nożami reguluje się za pomocą pierścieni wymiennych 19 o grubości 0,5 cm. tak, iż przez dodanie lub ujęcie pierścieni reguluje się odstęp pomiędzy poszczególnymi nożami 17. Noże 17 obraca się za pomocą korby 20 z rączką 21. Wymianę pierścieni 19 i ustawienie noży 17 w pożądanych odstępach dokonuje się po odkręceniu nakrętki 22. Wyrób korków z ligniny za pomocą przyrządu według wynalazku przeprowadza się w sposób następujący. Po zamocowaniu stołu 8 w swym najniższym położeniu za pomocą zaczepu 23 naciąga się arkusz ligniny do połowy stołu 8 i wkłada się początek arkusza ligniny do narzędzi zaczepowych, składających się z rynienki 25 i pręta 26, po czym podciąga się arkusz do stojaków 3, do których również przesuwają się w prowadnicach 4 stoły 5. Następnie odhacza się stół 8, przy czym sprężyny 11 podnoszą go do góry tak, iż wskazówka 9 wykazuje punkt zerowy na skali 10. Przy przesuwaniu stołu 5 w stronę stojaka 2, dzięki sile tarcia o warstwę gumową 6, arkusz ligniny nawija się na narzędzia zaczepowe, wytwarzające coraz to grubszy zwój ligniny, którego grubość jest wykazywana bezpośrednio na skali 10. Po otrzymaniu zwoju o pożądanej średnicy odcina się go od reszty arkusza i odcięty zwój układa

się w rynience 15 i wyjmuje się narzędzia zaczepowe przez wyciągnięcie najpierw pręta 26, a następnie rynienki 25. Przesuwając stół 13 wraz z rynienką 15 do stojaka 2 jednocześnie obraca się za pomocą korby 21 zespół noży 17 aż do całkowitego rozcięcia zwoju na gotowe już korki o pożądanej grubości i wysokości.

Zastrzeżenia patentowe

1. Przyrząd do wyrobu korków z ligniny, znamieny tym, że posiada stojak (2) i uchwyty (3) zamocowane na podstawie (1), w których osadzony jest przegubowo stół (8) zaopatrzone we wskazówkę (9), a w stojaku (2) zamocowane są prowadnice (4) stołu (5) oraz prowadnice (12) stołu (13), przy czym na stole (13) umocowana jest rynienka (15) zaopatrzona w szczeliny (16), w które wchodzi noże tarczowe (17) osadzone na wspólnym wałku (18) i obracane za pomocą korby (20).
2. Przyrząd według zastrz. 1, znamieny tym, że na stojaku (2) umieszczona jest skala (10).
3. Przyrząd według zastrz. 1 i 2, znamieny tym, że na podstawie (1) umieszczone są sprężyny wymienne (11) oraz zaczep (23).
4. Przyrząd według zastrz. 1—3, znamieny tym, że jest zaopatrzone w narzędzia zaczepowe, składające się z rynienki (25) i pręta (26).
5. Przyrząd według zastrz. 1—4, znamieny tym, że noże tarczowe (17) są osadzone na wałku (18) nastawnie w odstępach regulowanych co 0,5 cm za pomocą pierścieni (19).

Zakłady Mięsne w Łodzi
Przedsiębiorstwo Państwowe

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

