

NORGE



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

Utlegningssskrift nr. 118016

Int. Cl. A 01 k 97/00 Kl. 45h-97/00

Patentsøknad nr. 171.020 Inngitt 18.XII 1967

Løpedag -

Søknaden alment tilgjengelig fra 18.VI 1969

Søknaden utlagt og utlegningsskrift utgitt 20.X 1969

Prioritet begjært fra: -

Jardar Vartdal,
6150 Ørsta.

Oppfinner: Søkeren.

Fullmektig: Ingeniør Bjarne Kringstad.

Anordning ved linesetter.

Foreliggende oppfinnelse har til formål å kunne fremstille en linesetter som under utsettingsprosessen av linen også forsyner anglene eller krokene med agn. En kjenner fra tidligere en rekke anordninger ved egnemaskiner kombinert med linesettere som i en og samme operasjon såvel egner linen som setter denne i sjøen ved hjelp av båtens fart. Ulempene ved disse egnemaskiner er at det under sjögang oppstår ukontrollerte rykk i selve linetauet som bevirker en ujevn egning av linen. Problemet for en slik egnemaskin og linesetter har derfor vært å få linens utgangshastighet under kontroll slik at hver angel kan forsynes med agn før den forlater båten og blir satt i sjøen. Etter foreliggende oppfinnelse har en derfor tatt for seg styringen av linetauets utgangshastighet koordinert med selve egningen.

I følge oppfinnelsen oppnåer en denne styring av linetauets hastighet ved at linen passerer et kileformet bremsehjul anordnet bak selve egnemekanismen i en avstand lik forsynets lengde fra bremsehjulets senterline til angelen krøkes i agnet. Ved at avstanden fra hjulets senterline til agnet er lik forsynets lende, vil forsynets feste-knute til linetauet kiles "fast" i drivhjulet slik at det oppstår et dødpunkt i det agnet skal krøkes på kroken. Rykk i linetauet på grunn av sjögang vil derfor ha ingen innflytelse på selve egningen da dette blir dempet mot bremsehjulets senterline.

For fremføring av anglene til selve egnemaskinen, har en også gått bort fra de hittil brukte magasiner med tilhørende linestamper. Fremføringen av anglene skjer ifølge oppfinnelsen ved at det anordnes en fast eller løsbart festet glider som løper fra sjöldrageren eller linespillet og gjøres klar og splittes direkte opp på glideren. Selve linetauet kveiles opp i et avlangt trau eller renne under glideren, og angler med forsyn og line transporteres til linesetteren. Selve linesetteren består av en stålplate satt på høykant, hvor det på toppen er anordnet en beholder for agnet, et roterende taggeformet hjul for frembringelse av agnet til kniv som kutter dette för egning finner sted. Denne operasjon er synkronisert med det drivhjul som innpasser at agnet blir fremført og kuttet i det öyeblikk forsyn med angel kommer frem til agnet. Når angelen har fått feste i agnet, går dette inn på en fjærpåvirket bevegelig vogge. Denne blir på grunn av presset fra linetauet, dratt på skrå ned over denne inntil agnet med angel glipper og forlater voggen som spretter tilbake til utgangstillling. Agnet med angel blir under denne fase kastet over i en klemmelignende kanal som på den ene side er tett anordnet med en rekke pigger mens dens andre side er gjort åpen. Når agnet blir klemt inn mot piggene og samtidig trekkes videre fremover av forsyn og linetau, vil dette snu seg slik at det kommer ut av kanalen dobbeltkrøket og er nå klar til å gå i sjöen.

For at oppfinnelsens nyhetsstilling bedre skal komme til uttrykk, vil den i det etterfølgende bli nærmere beskrevet i forbindelse med vedlagte tegning hvor fig. 1 viser, sett fra siden, anordningen ifølge oppfinnelsen med fast eller løsbart festet glider for anglene, egne-maskin og bremseanordning for linetauet.

Fig. 2 viser samme sett fra enden og fig. 3 viser anordningen sett ovenfra. Fig. 4 viser, sett fra enden, det avlange trauet eller rennen for linetrauets hvor den faste eller løsbare glider for anglene er montert. Fig. 5 viser, sett fra enden, det taggeformede fremføringshjulet for agnet som fører dette frem til kniven som kutter agnet i en lengde lik avstanden mellom piggene. Det går her frem hvordan agnet under kutting blir holdt på plass ved hjelp av en fjærpåvirket klemme. Fig. 6 viser, sett ovenfra, et utsnitt av operasjonen hvor kniven kutter agnet. Fig. 7 betegner, sett fra siden den fjærpåvirkede bevegelige vogge som på grunn av presset fra linetauet trekkes på skrå nedover inntil agnet med angel forlater voggen og blir kastet inn i den åpne kanalen og snudd.

Dette er vist ved fig. 8,9 og fig. 10, som sett ovenfra viser hvordan agnet under den videre fremføring ved hjelp av piggene i kanalen blir snudd og dobbeltkrøkt på angelen før den forlater båten og går i sjøen.

I figurene betegner A den faste eller løbart festede glider med anglene B som forbindes til linetauet C ved hjelp av forsyn D. E betegner det avlange trauet eller rennen for linetauet, og F betegner en låsemekanisme på glideren for å hindre at anglene spretter ut av glideren, G betegner agnet som blir ført frem til kniven H ved hjelp av et taggeformet hjul I, og J betegner en fjærpåvirket klemme som holder agnet på plass inntil hjulet. K betegner det kileformede bremsehjulet som bremser opp og styrer linetauet under utsetting. L betegner en hydraulisk motor som synkroniserer driften av egne-operasjonen og bremsehjulet, og M betegner avstanden mellom bremsehjulets senterline og agnet som er lik forsynets (D) lengde. N betegner to horisontale beveglige ruller som klemmer om linetauet (C) under oppbremsing og utsetting av linen. O betegner den fjærpåvirkede bevegelige vogge, og P kanalen hvor agnet blir kastet og snudd ved hjelp av kanalens tagger R. S betegner beholder for agnet.

118016

P a t e n t k r a v:

1. Anordning ved linesetter kombinert med automatisk egneapparat for krokene eller anglene, karakterisert ved at det i bakre kant av egneapparatet er anordnet et kileformet bremsehjul (K), hvor-over line-tauet (C) løper, og at nevnte hjul er drevet av en hydraulisk motor (L) som synkronisert med bremsehjulet også driver en fremførings- og kutteanordning (I,H) for agnet, idet bremsehjulet (K) er plassert i en avstand (M) fra det sted agnet (G) påkrøkes angelen (B) mindre eller lik lengden på angelens forsyn (D).
2. Anordning i henhold til krav 1, karakterisert ved at linetauet (C) blir klemt mellom to i og for seg kjente fra hverandre beveglige ruller (N) anordnet foran bremsehjulet (K).
3. Anordning i henhold til kravene 1 og 2, karakterisert ved at anglene (B) på i og for seg kjent måte er anordnet på en glider (A) hvor-på anglene blir fremført fra sjöldrager til egneapparat og linesetter.
4. Anordning i henhold til foregående krav, karakterisert ved et vertikalt stående taggeformet hjul (I), som synkronisert med line-tauets (C) utgangshastighet bringer agnet frem til kniven (H) som kutter agnet i stykker i en størrelse lik avstanden mellom hjulets (I) tagger.
5. Anordning i henhold til foregående krav, karakterisert ved at en i og for seg kjent fjærpåvirket bevegelig vogge (O) er anordnet etter egneapparatet, samt en kanal (P), slik at agnet blir kastet over fra voggen (O) til kanalen (P) og snudd under den videre frem-föring ved hjelp av en rekke pigger (R) i kanalens ene sidevegg slik at agnet dobbelkrøkes för det forlater båten og går i sjöen.

Anførte publikasjoner:

Norsk patent nr. 59.945, 71.712, 99.224

FIG. 2.

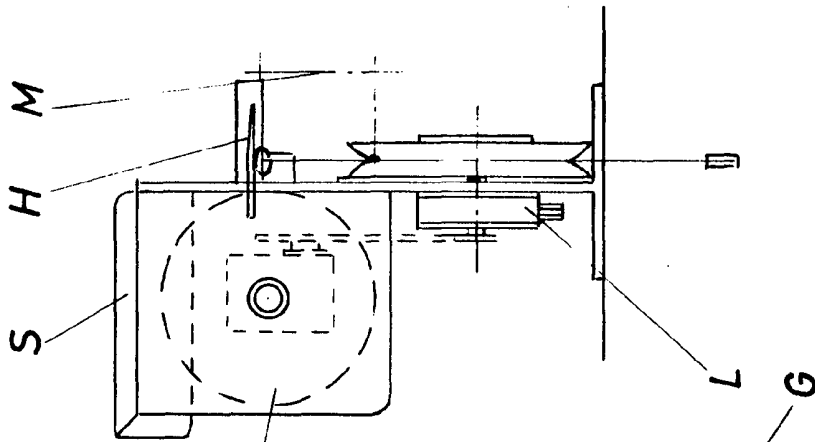
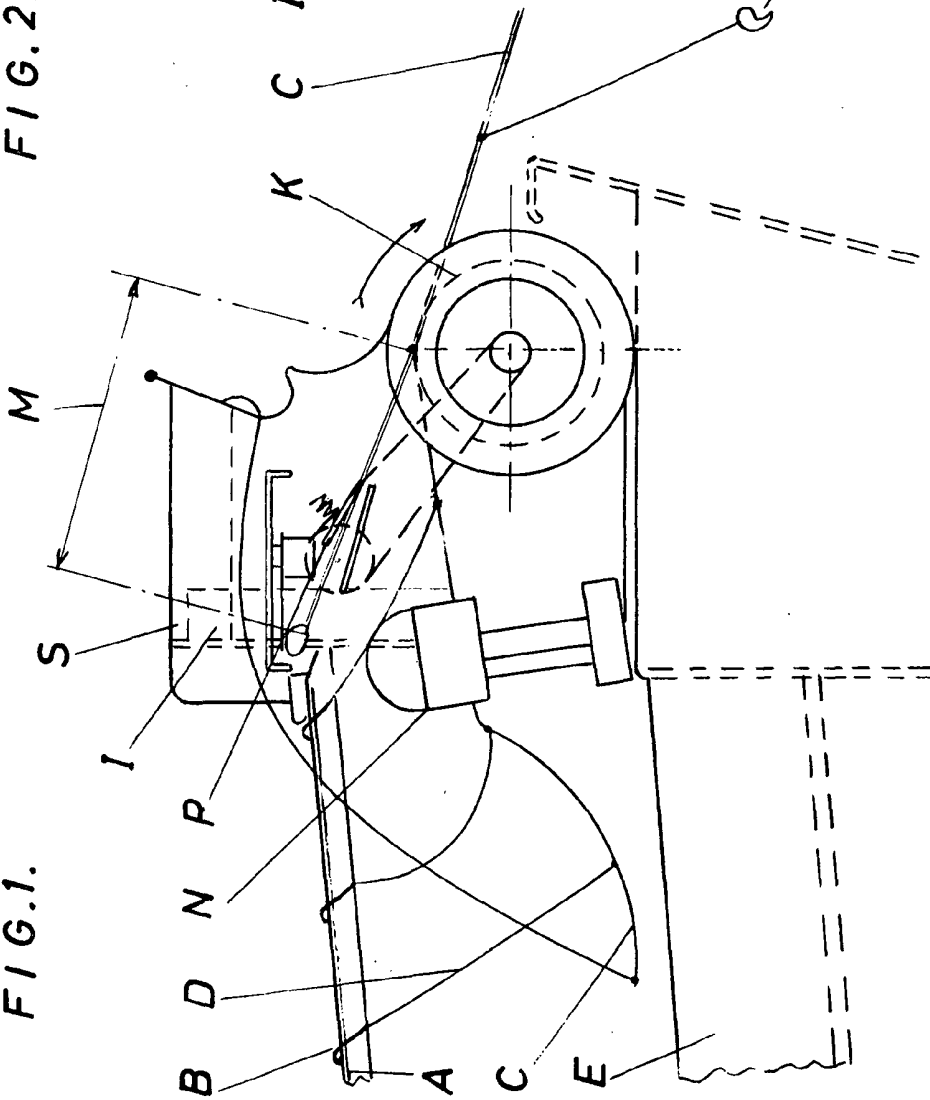


FIG. 1.



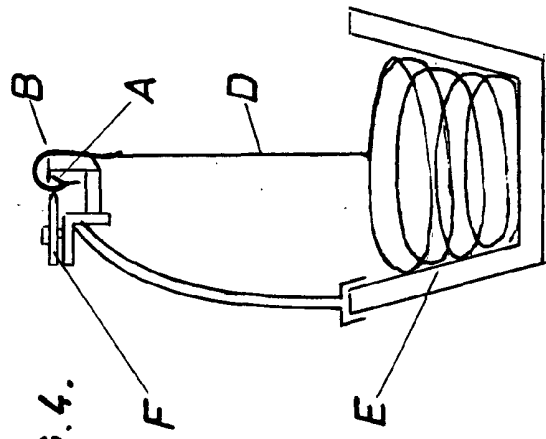


FIG. 4.

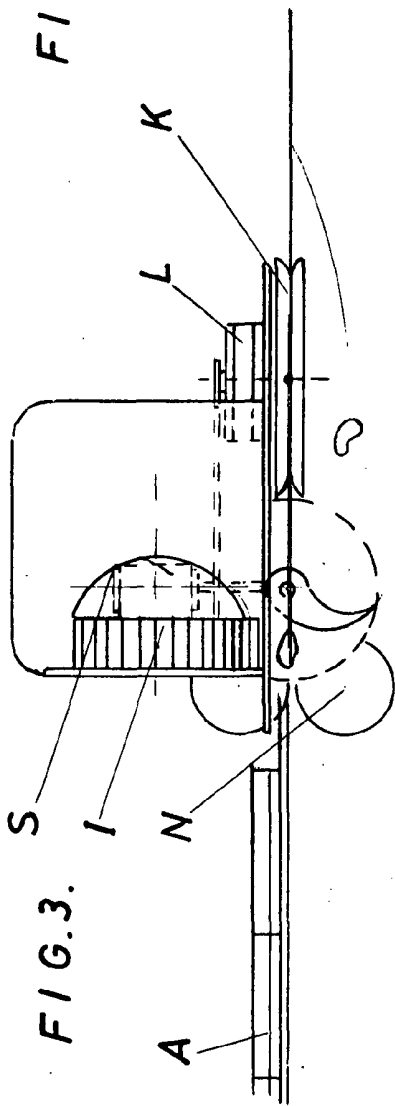


FIG. 3.

FIG. 6.

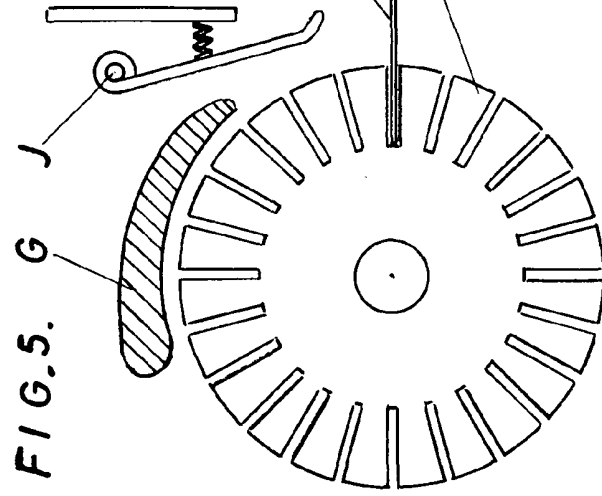


FIG. 5.

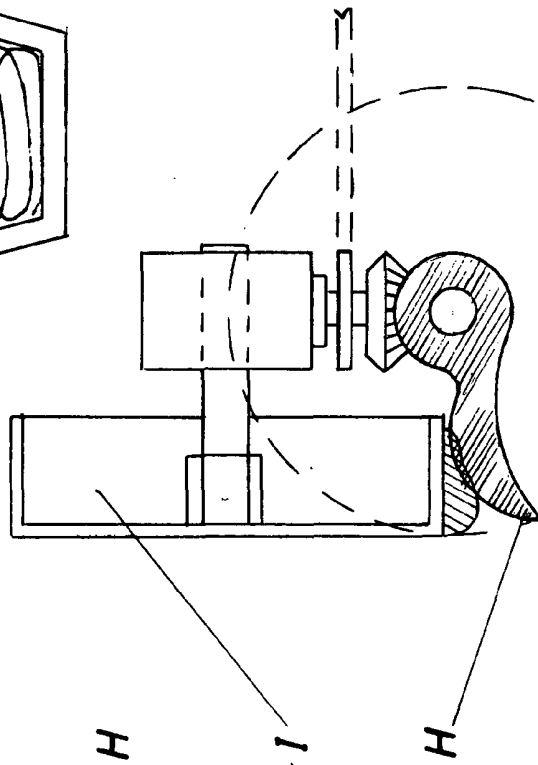


FIG. 8.

FIG. 9.

