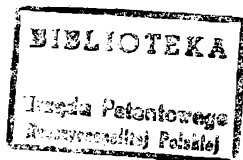


Warszawa, dnia 15 lutego 1952 r.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 34629

B 44C 1/16
Kl. 75 b, 6

Państwowa Fabryka Liczników
i Zegarów Elektrycznych*)

(Świdnica, Polska)

Sposób zaopatrywania cylindrycznych powierzchni rolek liczników w cyfry lub inne znaki oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu

Udzielono z mocą od dnia 3 listopada 1948 r.

Jak wiadomo, w licznych aparatach i przyrządach rejestrujących stosuje się liczniki zawierające pewną ilość rolek, zaopatrzonych na powierzchni w cyfry, liczby lub inne znaki i w odpowiednią podziałkę.

Przy wyrobie takich rolek występują duże trudności. Mechanizmy liczników, np. elektrycznych, gazowych i telefonicznych, posiadają przeważnie rolki wykonane przez odlewanie wtryskowe, przy czym zaopatruje się je w liczby lub znaki przez późniejsze drukowanie lub też wytłaczanie podczas odlewania wtryskowego zagłębień wypełnianych następnie farbą. O ile znaki te wykonuje się przez drukowanie, rolki licznikowe muszą posiadać powierzchnie cylin-

dryczne, jest to jednak związane z dużymi trudnościami. Wytłaczanie zaś zagłębień wymaga skomplikowanych urządzeń, a późniejsze wypełnianie zagłębień farbą jest dość kosztowne.

Celem wynalazku niniejszego jest usunięcie wymienionych trudności. Polega on na umieszczeniu znaków na gładkich powierzchniach cylindrycznych rolek za pomocą kalkomanii, co daje szczególne korzyści. Odbijane znaki są umieszczone na płaskiej powierzchni, np. na arkuszach papieru, i są przenoszone na cylindryczne powierzchnie rolek w odpowiedni sposób. Przy produkcji masowej można pewną liczbę takich rolek umieścić w odpowiednich odstępach na wspólnej osi, sprzęgając je wzajemnie w znany sposób tak, aby zajmowały one niezmiennie położenie kątowe, przy czym powierzchnie cylindryczne tych rolek mogą być uprzednio po-

*) Właściciel patentu oświadczył, że wynalazcami są inż. J. Statkiewicz i inż. A. Metal w Świdnicy.

kryste warstwą lepiszcza, a same rolki można wprawiać w ruch obrotowy w stosunku do wałka drukarskiego, co umożliwia umieszczenie na pokrytych lepiszczem wałkach, za pomocą podobnego ruchu, pasków papierowych w takich samych odstępach, jak odstępy osiowe rolek.

Wynalazek obejmuje również urządzenie do wykonywania opisanego sposobu. Posiada ono osł do osadzenia zaopatrywanych w znaki rolek liczników lub podobnych. Rolki te są wzajemnie połączone sztywno i osadzone obrotowo w taki sposób, iż można uzyskać wzajemne sprzężenie wszystkich rolek. Powierzchnia cylindryczna drukująca umieszczona jest tak względem wyżej wymienionej osi, że można doprowadzać do przestrzeni między wspomnianą powierzchnią a rolkami żądane lepiszcze. Powierzchnię tę można osadzić względem zespołu rolek za pomocą sprzęgła ciernego, dzięki czemu jest możliwe przenoszenie odbijanych znaków na pokrytą lepiszczem powierzchnię rolki. W celu odbicia na rolkach żądanych znaków pokrywa się więc rolki naprzód warstwą lepiszcza, po czym owija się je papierem, zaopatrzonym w odbijane znaki tak, iż styka się on ściśle z lepiszczem. Po pewnym czasie kładzie się tak owinięte rolki do wody w celu oddzielenia papieru i odbicia żądanych znaków.

Na załączonym rysunku schematycznym uwidoczniłoby tytułem przykładu urządzenie według wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia widok z przodu, a fig. 2 — widok z boku urządzenia.

Urządzenie posiada wspólną oś 2 do osadzenia np. dziesięciu rolek 1 liczników, zaopatrzonych w otwory 3 do osadzenia pręta sterowniczego 4, przedstawionego na rysunku za pomocą linii przerywanych. Rolki 1 osadzone są na osi 2 tak, iż mogą być obracane wszystkie równocześnie. Na dźwigni dwuramiennej 5, osadzonej obrotowo dokoła osi 8, równoległej do osi 2, są ułożyskowane obrotowo dwa wałki 6 i 7.

Urządzenie umożliwia wytwarzanie ciernego sprzężenia tych wałków ze wszystkimi rolkami 1. Wałek 6 służy do nakładania warstwy lepiszcza na rolki 1, np. sposobem używanym w drukarstwie. Po nałożeniu warstwy lepiszcza wprowadza się między rolkami 1 i wałkiem 7

taśmę papierową 9, zaopatrzoną w odbijane znaki. Dźwignię 5 nastawia się w ten sposób, aby taśma 9 została przesunięta do rolek 1 za pomocą wałka 7. Następnie przez obracanie rolek 1 taśmę papierową 9 wraz z odbijankami, przyciskaną wałkiem 7, przykleja się mocno za pomocą uprzednio nałożonej warstwy lepiszcza na powierzchnię cylindryczną rolek 1.

Rolki 1 oklejone taśmą 9 zdejmują się z osi 2 i wkłada do wody lub innego rozpuszczalnika, co powoduje odłączenie się tej taśmy, natomiast masa stanowiąca odbijane znaki zostaje połączona lepiszczem z powierzchniami rolek 1. W razie potrzeby powierzchnie cylindryczne rolek zaopatruje się lakierem ochronnym w znany sposób.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób zaopatrywania cylindrycznej powierzchni rolek liczników i podobnych aparatów rejestrujących w cyfry, liczby i inne znaki, znamienne tym, że powierzchnie tych rolek pokrywa się warstwą lepiszcza, na której odbija się żądane znaki w sposób znany przez kalkomanię, obwijając te rolki papierem lub podobnym materiałem zaopatrzonym w odbijane znaki, po czym rolki razem z papierem umieszcza się w wodzie lub innym odpowiednim roztworze celem oddzielenia papieru.
2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada wspólną oś (2) do obrotowego osadzania zaopatrywanych w znaki rolek (1), połączonych wzajemnie wspólnym prętem (4), umieszczonym w otworach (3) rolek (1) oraz dwuramienną dźwignię (5), osadzoną obrotowo na osi (8) i zaopatrzoną na końcach w nastawne wałki (6, 7), przy czym wałek (6) służy do pokrywania rolek warstwą lepiszcza, a wałek (7) do przyciskania do rolek (1) taśmy (9), zaopatrzonej w odbijane znaki.

Państwowa Fabryka
Liczników i Zegarów
Elektrycznych
w Świdnicy

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

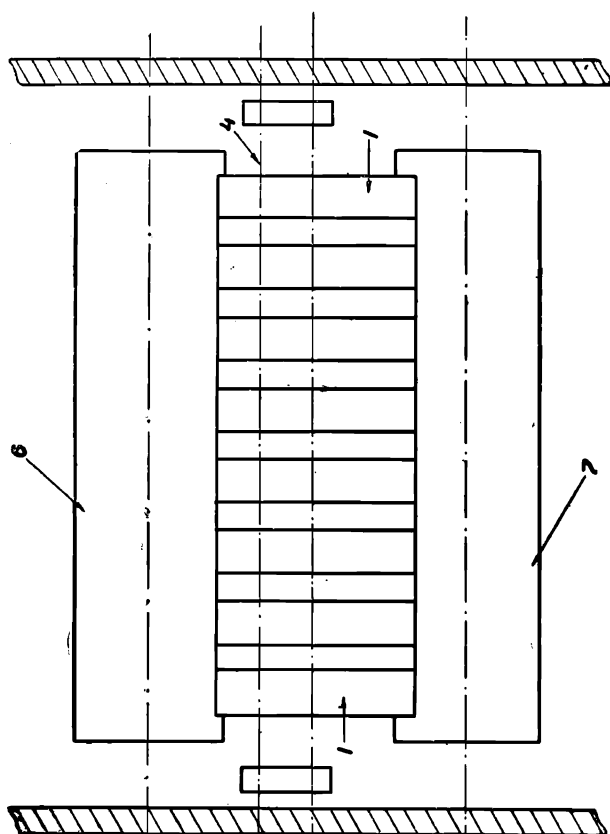


Fig. 1

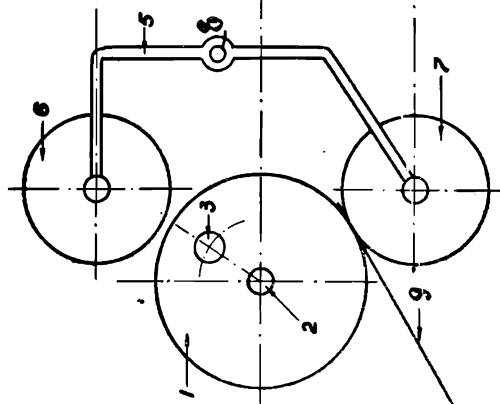


Fig. 2