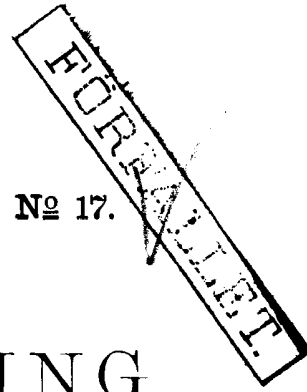


PATENT



N^o 17.



BESKRIFNING

OFFENTLIGGJORD AF

KONGL. PATENTBYRÅN.

P. A. NILSSON

BAIREFELD, (TYSKLAND)

Maskin för uppstukning af sömhufvuden.

Patent i Sverige från den 23 januari 1885.

Ifrågavarande maskin visas på medföljande ritningar i fig. 1 och 2 sedd från tvenne olika sidor samt i fig. 3 uppifrån. Fig. 4—6 visa detaljer.

De förut tillformade sömmen eller sömämnen ordnas i en rad på botten af en matartratt *a*, såsom synes af fig. 2. Af en skjutare *e*, som går in genom en springa *d* i tratten från en framför denne skjutbar ståndare *f*, föres derefter hela sömraden åt höger ut i en böjd kanal *C*, i hvilken sömämnen falla ned och lägga sig horisontalt på hvarandra, emedan kanalens tvärsektion noga svarar mot sömmens form. Ståndarens *f* förskjutning sker genom trampan *b* och vinkelhäfstängens *i* *k*. Den sistnämnda ena arm *i* är nämligen förbunden med en släde, på hvilken ståndaren *f* står, och som kan skjutas fram och åter i gejden *h*. Så snart en sömrad förts ut i kanalen *C*, lägga sig andra sömämnen på samma sätt som de förra i botten af tratten *a*. När trampan *b* släppes, för vinkelhäfstängens *i* *k* under motvigtens *m* inverkan släden med ståndaren *f* tillbaka till utgångsställningen, hvarvid skjutaren *e* böjer sig åt sidan för sömämnen, emedan den, såsom visas i fig. 5, är förenad med ståndaren vid *e*¹ genom en led och endast hålles i springan *d* af en fjeder *e*². När ståndaren åter skjutes åt höger, griper skjutaren *e* åter in i springan *d* bakom raden af sömämnen.

Från kanalen *C* föras sömämnen genom en ringa skakning på kanalen ett i sender ned i en form, bestående af 4 block. Af dessa är endast ett, *p*, fast, hvaremot de öfriga, *q*, *r* och *C*¹, äro rörliga för att kunna öppna och sluta formen. De rörliga blocken sättas alla i rörelse af axeln *n*. Blocket *r* utgör botten

och sitter på en arm, som utgår från axeln *n*¹. Denne får sina små fram- och återgående vridningar genom en annan arm, *n*², som af spiralfjedern *n*⁴ tvingas att ligga an mot axeln *n* och föres fram och åter af kamskifvan *n*³ på denne. Blocket *q*, som bildar den sidan af formen, är motsatt blocket *p*, förskjutes i horisontal riktning af en kam *q*¹ på axeln *n*, mot hvilken det ligger an med en friktionsrulle *q*³ (fig. 1) till följd af spiralfjederns *q*² inverkan. Blocket *C*¹ slutligen, som bildar locket till formen, förskjutes äfvenledes i horisontal riktning af kammen *C*² på axeln *n*, mot hvilken blocket ligger an med friktionshjulet *C*³ till följd af spiralfjederns *C*⁴ inverkan. För att hindra blocken att lyfta sig, när formen är tillsluten, finnes en häfstång *S*, hvars ena ända med en friktionsrulle tryckes upp af kammen *S*¹ på axeln *n*, medan den andra ändan af häfstängens är förbunden med blocket *C*¹ genom stängens *S*², fig. 6. Kanalen *C* är förenad med blocket *C*¹, så att den följer med dettas rörelse fram och åter. När kanalen står midt öfver formen, är denna nedtill tillsluten af blocket *r*, på hvilket det från kanalen nedfallande sömämnet lägger sig. Blocken *q* och *C*¹ tillsluta derefter formen, samtidigt med att kanalen föres åt venster (fig. 1). Hela sömämnet är då fast inneslutet, med undantag af dess hufvudända (fig. 3). En stämpel *t* stukar derefter ut denna efter formen, hvarvid stämpeln sättes i rörelse af häfstängens *t*³ och kamskifvan *t*⁴ på axeln *n*. Stämpelns *t* längd kan afpassas genom skruven *t*¹. Fjederen *t*² tvingar den att ständigt ligga an med en friktionsrulle mot häfstängens *t*³. Sa snart tillstukningen försiggått, öppnar formen sig, så att den färdiga sömmen kan falla ut.

Strax derefter slutes formen nedtill af blocket r innan rännan C hinner komma midt för densamma.

Patentanspråk:

En maskin för tillverkning af sömhufvuden, karakteriserad genom följande anordningar:

a. En mataremekanism, bestående af en vridbar skjutare (e), som är fästad på en rörlig ständare (f), af hvilken den föres in i mataretratten (a) genom en derä befintlig öppning (d), samt en till förskjutning af ständaren tjenande genom en häfstång (b) och en motvigt (m) rörlig vinkelhäfstång ($i k l$).

b. En inrättning för införande af sömmen emellan formblocken, bestående af en från mataretratten ledande bågformig kanal (C), som jemte ett block (C^1) röres medelst en kam (C^2).

c. En inrättning för fasthållande af sömmen under tillstukningen, bestående af ett fast block (p) och tre rörliga block, (q), (r) och (C^1), hvilka block hindras att lyfta sig under det formen är tillsluten genom en häfstång (S), hvars ena ända, som är försedd med en friktionsrulle, tryckes upp af en på en axel (n) anbragt kam (S^1).

d. En mekanism för stukningen, bestående af en bred stukningsstämpel (t), hvars längd afpassas genom en skruf (t^1) och som sättes i rörelse genom en häfstång (t^2) samt en kamskifva (t^3).

(Härtill två ritningar).

Fig. 1.

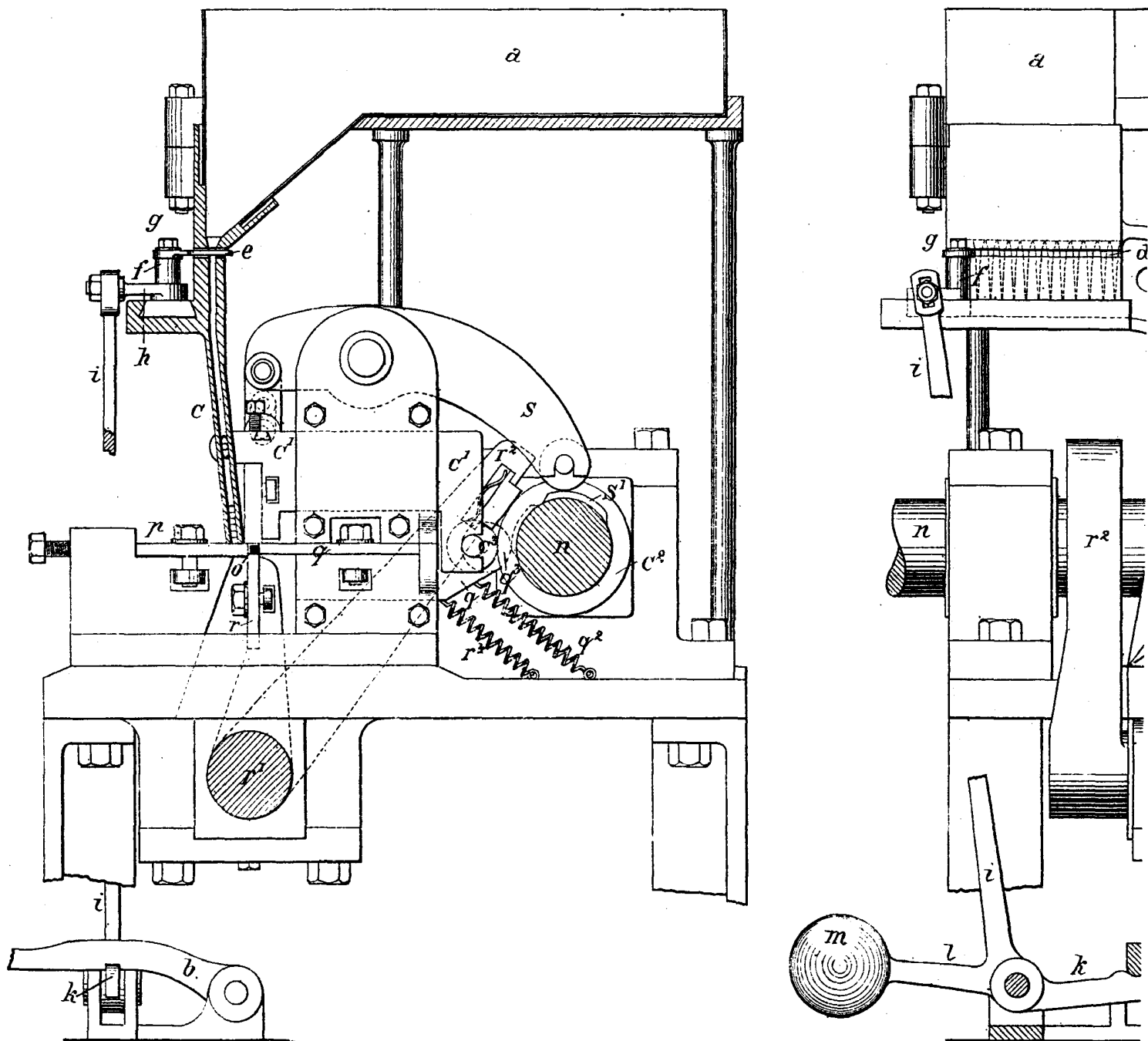
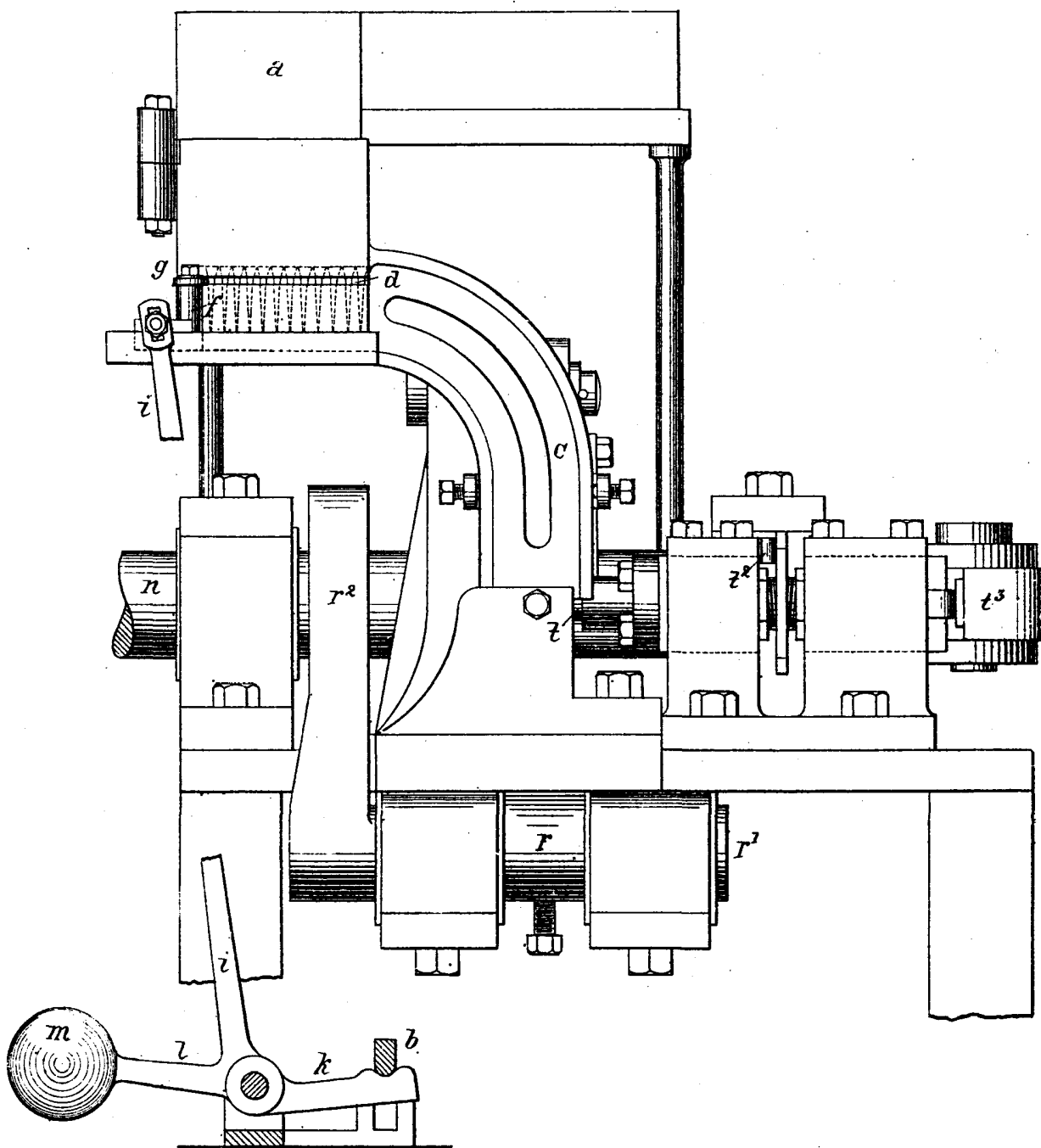


Fig. 2.



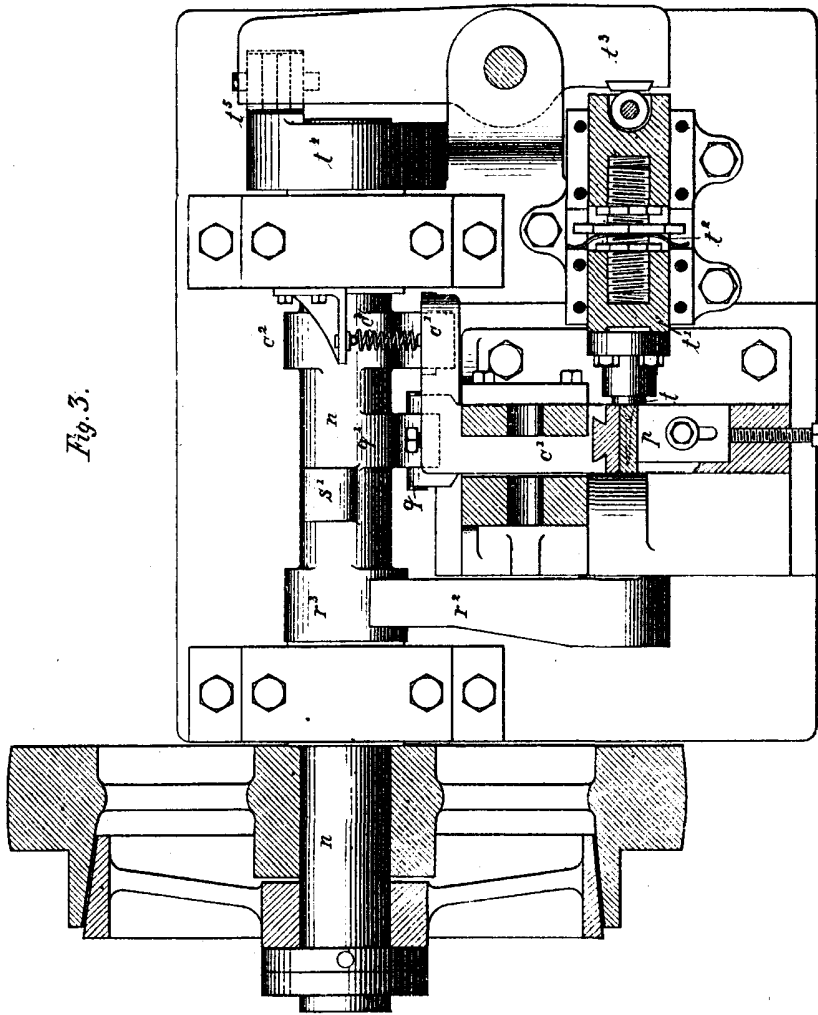


Fig. 3.

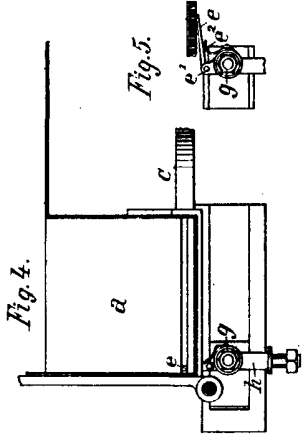


Fig. 4.

Fig. 5.

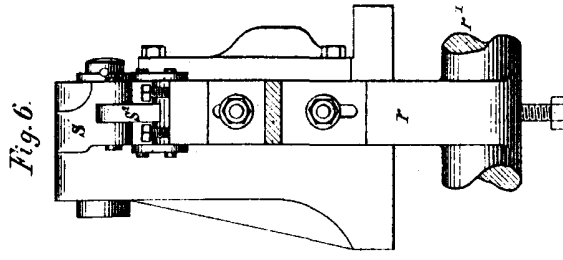


Fig. 6.

Fig. 3.

