



De Minister van Economische Zaken;

Gezien de octrooiwet van 24 mei 1854;

Gezien het proces-verbaal op 26 februari 1978 te 15 uur 20

ter griffie van het provinciaal Bestuur van Antwerpen opgemaakt;

BESLUIT :

Artikel 1. — Er wordt aan : FIRMA G.B. BOUCHERIE, Naamloze Vennootschap,
Stuivenbergstraat 116-137-139, 8700 Izegem

vert. door Dhr. M. Bockstael te Antwerpen,

een uitvindingsoctrooi verleend voor: Vezellaadinrichting voor borstelvervaardigingsmachine,

Artikel 2. — Dit octrooi wordt hem verleend zonder vooronderzoek, op zijn eigen verantwoording, zonder waarborg hetzij voor de wezenlijkheid, de nieuwhed of de verdiensten der uitvinding, hetzij voor de nauwkeurigheid der beschrijving, en onverminderd de rechten van derden.

Bij dit besluit moet het dubbel gevoegd blijven van de beschrijving en van de tekeningen der uitvinding, door de belanghebbende getekend, en tot staving van zijn octrooiaanvraag ingediend.

Brussel, de 26 augustus 1978

BIJ SPECIALE MACHTIGING :

De Directeur

L. SALPATEUR

001914

BESCHRIJVING

neergelegd tot staving van een aanvraag voor

BELGISCH OCTROOI

geformuleerd door

FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

voor

"Vezellaadinrichting voor borstelvervaardigingsmachine"

als

UITVINDINGSOCTROOI

Deze uitvinding heeft betrekking op een vezellaad-
richting voor een borstelvervaardigingsmachine, met andere woor-
den een inrichting die een relatief grote hoeveelheid vezels
kan bevatten en deze vezels op geschikte wijze aan de machine
afleveren ten einde de autonomie van de borstelvervaardigings-
machine merkkelijk op te drijven. Meer speciaal nog heeft de
huidige uitvinding betrekking op een vezellaadinrichting die in
hoofdzaak gevormd wordt door een vezellader die een grote hoe-
veelheid vezels kan bevatten en die op eenvoudige wijze kan
aangebracht en vervangen worden.

Men weet dat het vezelmagazijn van een borstelvervaar-
digingsmachine, waaruit de zogenaamde bundelafnemer, bijvoor-
beeld van het halve-maantype, bij elke heen- en weergaande
schommelbeweging een geschikte hoeveelheid vezels afneemt en
naar het vulwerktuig brengt, een eerder geringe capaciteit be-
zit zodat dit magazijn regelmatig moet bijgevuld worden, wat
impliceert dat er bij zulke machine nagenoeg doorlopend iemand
moet aanwezig zijn.

Eveneens weet men dat reeds werd voorgesteld, ten einde
de autonomie van een borstelvervaardigingsmachine te vergroten,
iedere borstelvervaardigingsmachine uit te rusten met een in-
richting die toelaat de machine, respektievelijk het vezelmaga-
zijn ervan, automatisch met vezels te vullen, wat echter als
nadeel heeft dat iedere machine moet voorzien worden van een
eerder ingewikkeld vulmechanisme waardoor niet enkel de kost-
prijs van zulke borstelvervaardigingsmachine merkkelijk hoger
wordt, doch waardoor de machine meer onderhevig wordt aan sto-
ringen met als gevolg een kleinere bedrijfszekerheid en een
kleiner nuttig rendement.

De huidige uitvinding heeft als voorwerp een vezellaad-
inrichting waardoor in hoofdzaak verkregen wordt dat het voor-
noemd regelmatig met de hand bijvullen van vezels wordt uitge-

schakeld en de autonomie van de machine merklijk wordt vergroot, enerzijds, terwijl een gedeelte van de voornoemde vezellaadinrichting gevormd wordt door een eigenlijke vezellader of vezelbak die onafhankelijk is van de machine en die op een voor alle borstelvervaardigingsmachines van een bepaalde groep gemeenschappelijke plaats wordt gevuld zodat op de borstelvervaardigingsmachine zelf geen kostbare inrichting moet voorzien worden om de vezels in het vezelmagazijn te brengen, waarbij bovendien wordt verkregen dat de machine niet onderhevig is aan bijkomende storingen te wijten aan bijvoorbeeld een op de machine voorzien automatisch vezel vulmekanisme waardoor de machine haar oorspronkelijke bedrijfszekerheid en rendement behoudt.

De vezellaadinrichting volgens de uitvinding die toelaat de voornoemde en andere voordelen te bekomen, bestaat hoofdzakelijk uit een uitwisselbare vezelbak, bestaande uit meerdere vezelkamers; middelen die toelaten de voornoemde vezelkamers één na één tegenover het vezelmagazijn van de borstelvervaardigingsmachine te plaatsen; en middelen die toelaten de vezels uit een bepaalde vezelkamer tot in het voornoemd vezelmagazijn van de borstelvervaardigingsmachine te brengen.

Met het inzicht de kenmerken volgens de uitvinding beter aan te tonen zijn hierna, als voorbeeld zonder enig beperkend karakter, enkele voorkeurdragende uitvoeringsvormen beschreven met verwijzing naar de bijgaande tekeningen, waarin :

figuur 1 op schematische wijze een bovenaanzicht weergeeft van een inrichting volgens de uitvinding in combinatie met een vezelmagazijn van een borstelvervaardigingsmachine;

figuren 2, 3, 4 en 5 respektievelijk doorsneden zijn volgens de lijnen II-II, III-III, IV-IV en V-V in figuur 1;

figuur 6 een zicht weergeeft volgens pijl F6 in figuur 1;

figuur 7 een zicht is gelijkaardig aan dit van figuur 1,

doch voor een uitvoeringsvariante;

figuren 8, 9 en 10, respektievelijk doorsneden zijn volgens de lijnen VIII-VIII, IX-IX en X-X in figuur 7;

figuur 11 een zicht weergeeft volgens pijl F11 in figuur 7;

figuur 12 in perspektief, een kassette weergeeft zoals deze kan gebruikt worden in de inrichting volgens de figuren 7 tot 11;

figuur 13 eveneens een zicht weergeeft gelijkaardig aan dit van figuur 1, doch voor een vertikaal geplaatste vezellader volgens de uitvinding;

figuren 14 en 15 respektievelijk doorsneden zijn volgens de lijnen XIV-XIV en XV-XV in figuur 13;

figuur 16 een zicht is volgens pijl F16 in figuur 13;

figuur 17 een zicht is gelijkaardig aan dit van figuur 13 doch voor een borstelvervaardigingsmachine met dubbel vezel-
magazijn;

figuur 18 een zicht is volgens pijl F18 in figuur 17;

figuur 19 in bovenaanzicht een uitvoeringsvariante weergeeft waarbij de vezellader cirkelvormig is uitgevoerd;

figuren 20 en 21 respektievelijk doorsneden zijn volgens lijnen XX-XX en XXI-XXI in figuur 19;

figuur 22 een zicht is volgens pijl F22 in figuur 19;

figuren 23 en 25 zichten zijn gelijkaardig aan dit van figuur 19, doch voor uitvoeringsvarianten;

figuur 24 een zicht is volgens pijl F24 in figuur 23;

figuur 26 een uitvoeringsvariante weergeeft voor het gebruik van cirkelvormige vezelladers in combinatie met een machine met dubbel vezelmagazijn.

In de figuren 1 tot 6 is een inrichting volgens de uitvinding weergegeven die in dit geval hoofdzakelijk bestaat uit een bijvoorbeeld in kunststof verwezenlijkte vezelbak 1

waarin meerdere vezelkamers 2, in dit geval tien, zijn voorzien waarvan de breedte overeenstemt met de breedte van het traditioneel vezelmagazijn 3 van een borstelvervaardigingsmachine waarlangs de zogenaamde meenemer 4 heen en weer beweegt.

De vezelbak 1 bezit een bodem 5 waarop twee eindwanden, respektievelijk 6-7 en een geschikt aantal tussenwanden 8 op geschikte onderlinge afstanden alsmede één zijwand 9 zijn aangebracht.

Aan iedere zijde is de vezelbak 1 voorzien van een rib of dergelijke, respektievelijk 10 en 11, die kunnen samenwerken met geleidingen, respektievelijk 12 en 13, van een geschikte tafel 14 die geschikt op en neer kan bewogen worden, bijvoorbeeld door middel van een niet getoonde drukcilinder. De tafel 14 vertoont eveneens een uitsteeksel 15 waarop een drukcilinder 16 is bevestigd, waarbij op het vrij uiteinde van de zuigerstang van deze drukcilinder een U-vormig duwstuk 17 is bevestigd. Het uitsteeksel 15, respektievelijk de drukcilinder 16, zijn zodanig opgesteld dat zij co-axiaal zijn geplaatst met het vezelmagazijn 3.

In de wanden 6, 7 en 8, van de vezelbak 1 zijn over de ganse lengte, uitsparingen, respektievelijk 18, 19, aangebracht waarvan de afmetingen overeenstemmen met deze van het U-vormig duwstuk 17, één en ander zodanig dat deze uitsparingen 18 en 19 als geleiding dienen voor dit duwstuk 17, waarbij, ten einde de toegang van het duwstuk 17 tot iedere voornoemde kamer 2 te verzekeren in de zijwand 9 een opening 20 is aangebracht.

De bodem 5 van de vezelbak is in dit geval voorzien van onder iedere wand 6, 7 en 8 geplaatste uitsteeksels 21 waarmee een meeneemorgaan 22 kan samenwerken dat heen en weer kan bewegen in een gleuf 23 die hiertoe is voorzien in de tafel 14 en dat bijvoorbeeld verbonden is met de zuigerstang 24 van een

onder de voornoemde tafel 14 bevestigde drukcilinder 25.

De voornoemde kamers 2 worden, aan de tegenover de wand 9 gelegen open zijde afgesloten door middel van een schuif 26 die passeert doorheen geschikte openingen 27 die tot dit doel in de verschillende wanden 7 en 8 zijn aangebracht.

Het vezelmagazijn 3 bestaat uit twee geleidingen, respektievelijk 28 en 29, waarvan de tussenafstand a identiek is aan of iets groter is dan de afstand b tussen de wanden 6 en 8; 7 en 8 en twee wanden 8, waarbij in deze wanden 28-29 uitsparingen zijn aangebracht, respektievelijk 30 en 31, één en ander zodanig dat de afstand c, tussen de bodems van deze uitsparingen 30 en 31 gelijk is aan de afstand d tussen de bodems van twee uitsparingen 18 en 19 van een kamer 2, doch met dit verschil dat de uitsparingen in de geleidingen 28 en 29 merkkelijk hoger zijn dan de uitsparingen 18 en 19 in de vezelbak 1, ten einde een bepaalde hoogte-instelling toe te laten, zoals hierna zal blijken, wanneer met vezels van verschillende lengten wordt gewerkt.

Onder de geleidingen 30 en 31 is de traditionele bodem 32 van het vezelmagazijn 3 voorzien die in de hoogte instelbaar is en in ieder der geleidingen 28 en 29 is een gleuf voorzien, respektievelijk 33 en 34, waarin een duwstuk 35 kan aangebracht en verplaatst worden.

Het gebruik van een vezellaadinrichting zoals hiervoor beschreven is zeer eenvoudig en als volgt.

De vezelbakken 1 worden, op een afzonderlijke machine, respektievelijk, in het geval van grote bedrijven, in een afzonderlijke werkplaats, op voorhand met vezels gevuld, waarbij om de vezels in de kamers 2 te houden de schuif 26 wordt aangebracht. De gevulde vezelbakken worden daarna in een geschikte hoeveelheid bijvoorbeeld in de omgeving van de borstelvervaardigingsmachine gebracht.

Een aldus gevulde bak 1 wordt vervolgens in de ge-

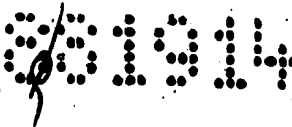
leidingen 12 en 13 van de tafel 14 geschoven met de eerste kamer 2 tegenover het vezelmagazijn 3 dat op dit ogenblik nog met vezels gevuld is en waarbij de druk op de vezels, nodig om een geschikte hoeveelheid vezels door de meenemer 4 te laten afnemen, op dit ogenblik verkregen wordt door het duwstuk 35 dat bij voorkeur onder de invloed staat van een veer of dergelijke.

Wanneer de eerste kamer 2 van de vezelbak 1 tegenover het vezelmagazijn 3 is gebracht, verwijdert men de schuif 26, wat mogelijk is doordat de tafel 14, uitgezonderd ter plaatse van het vezelmagazijn 3, een verhoogde wand 36 vertoont die de vezels tegenhoudt.

Op dit ogenblik zal men het U-vormig duwstuk 17 verplaatsen tot in de eerste kamer 2 om aldus de vezels tot tegen het duwstuk 35 te duwen, waarna dit laatste zijwaarts uit het vezelmagazijn 3 wordt getrokken en de vezels aan de vezelafnemer 4 worden toegevoerd door middel van de druk uitgeoefend door het duwstuk 17. Wanneer dit laatste uit de kamer 2 in het vezelmagazijn 3 komt zal men het duwstuk 35 terug in het magazijn 3 brengen waarbij dit duwstuk terecht komt tussen de flenzen van het duwstuk 17, één en ander zodanig dat de druk op de vezels in het magazijn 3 nu wordt overgenomen door dit duwstuk 35 zodat het duwstuk 17 achterwaarts kan bewogen worden tot buiten de vezelbak 1. Op dit ogenblik zal de meenemer 22 verplaatst worden om de bak 1, ten opzichte van de tafel 14, één stap, met andere woorden één kamer 2, te verplaatsen zodat de volgende kamer 2 tegenover het vezelmagazijn 3 komt, waarna de cyclus, zoals hiervoor uiteengezet, zich herhaalt.

Dit kan geschieden tot wanneer het vezelmagazijn volledig ledig is, waarna een volgende bak 1 wordt ingevoerd zonder dat de werking van de machine onderbroken wordt.

Het is duidelijk dat men op deze wijze verkrijgt dat de



borstelvervaardigingsmachine een zeer grote autonomie verkrijgt zodat er slechts sporadisch naar moet omgezien worden om een vezelbak 1 te vervangen.

Wanneer vezels met een andere lengte moeten verwerkt worden zal men de bodem 32 van het vezelmagazijn 3 in de hoogte verplaatsen, waarbij de tafel 14 over een even grote afstand verplaatst wordt en waarbij de samenwerking van de vezelbak met het vezelmagazijn 3 mogelijk blijft doordat de hoogte van de uitsparingen 30 en 31 in dit vezelmagazijn groter is dan de hoogte van het duwstuk 17.

In de figuren 7 tot 12 is een uitvoering weergegeven die in hoofdzaak te vergelijken is met de uitvoering zoals hiervoor beschreven, doch waarbij de vezelbak 1 in dit geval en indien gewenst in de machine kan blijven daar deze vezelbak voorzien is van kassetten 37 die onderaan voorzien zijn van uitstekende randen, respektievelijk 38 en 39, die kunnen samenwerken met uitsparingen, respektievelijk 40 en 41, in de wanden 42 van de vezelbak terwijl de kassetten 37 op de juiste plaats worden gehouden ten opzichte van de vezellader 1 door bijvoorbeeld een aanslag 43, enerzijds, en bijvoorbeeld een uitsteeksel 44 op de kassette dat kan samenwerken met een inkeping 45 in de bodem 5 van de vezelbak, anderzijds.

Iedere kassette vertoont de voornoemde uitsparingen 18 en 19 terwijl het open uiteinde ervan geschikt afgesloten wordt door middel van een schuif 46 die, nadat de kassette in de vezelbak 1 is gebracht, kan verwijderd worden.

De werking van de inrichting volgens de figuren 7 tot 12 is identiek aan deze hiervoor beschreven met dit verschil dat enkel de kassetten op een andere plaats met vezels kunnen gevuld worden en ter plaatse van de borstelvervaardigingsmachine in de vezelbak kunnen gebracht worden, waardoor in bepaalde gevallen niet enkel de autonomie van zulke machine merkkelijk ver-

groot, doch tevens het voeden van de machine met vezels nog merkkelijk wordt vereenvoudigd. Niets sluit echter uit ook in dit geval steeds de ganse vezelbak 1 met kassetten 37 te vervangen.

In de uitvoeringsvorm volgens de figuren 13 tot 16 is een vertikaal opgestelde vezelbak 1 volgens de uitvinding weergegeven waarbij de tafel 14 en het verlengstuk 15 uit twee delen bestaan die afzonderlijk ten opzichte van elkaar en ten opzichte van het vezelmagazijn 3 instelbaar zijn waarbij in de vezelbak, doch nu met de kassetten boven elkaar, kassetten 37 worden aangebracht, op dezelfde wijze als hiervoor bij de uitvoering volgens de figuren 7 tot 12, doch met dit verschil dat de schuif 46 opzij is geplaatst.

De werking op zichzelf van de inrichting blijft ook in dit geval nagenoeg dezelfde als hiervoor beschreven en heeft geen verdere bespreking.

Het is duidelijk dat ook in dit geval met verticale vezelbakken, een vezelbak zonder kassetten 37 kan toegepast worden doch de uitvoering met kassetten zal de voorkeur genieten daar deze eenvoudiger is, in het gebruik.

In de figuren 17 en 18 is aangetoond op welke wijze met een verticale vezelbak zoals weergegeven in de figuren 13 tot 16, een dubbel vezelmagazijn 3-47 kan gevoed worden.

In de figuren 19 tot 22 is een cirkelvormige vezelbak 1 weergegeven waarbij de op en neer beweegbare tafel 14 in dit geval gevormd wordt door een cirkelvormige schijf met opstaande rand 48 die, ter plaatse van het vezelmagazijn 3, onderbroken is, terwijl de vezelbak 1 zelf gevormd wordt door een cirkelvormige plaat 49 met daarop verschillende kamers 2, die ieder bestaan uit zijwanden, respektievelijk 50-51, waarin de voornoemde uitsparingen 18 en 19 zijn aangebracht; een eindwand 52 die voorzien is van een doorgang 53 voor een duwstuk en een schuif 54



die, nadat de vezelbak op de tafel 14 is geplaatst, en kan verwijderd worden.

Het duwstuk 17 is in dit geval bevestigd op het uiteinde van een 90° omgebogen stang 55 die zelf bevestigd is op het uiteinde van de zuigerstang van een drukcilinder 56.

Ook in dit geval is de werking duidelijk en nagenoeg dezelfde als hiervoor beschreven, met dit verschil dat de vezelbak steeds één stap zal verdraaid worden door middel van een geschikte niet getoonde inrichting, bijvoorbeeld een pal met palwiel aandrijving.

In de figuren 23 en 24 is een uitvoeringsvariante weergegeven van deze volgens de figuren 19 tot 22 waarbij de tafel 14 eenvoudig bestaat uit een cirkelvormige plaat waarop de vezelbak geschikt gepositioneerd wordt door om het even welke niet getoonde middelen en waarbij de eigenlijke vezelbak bestaat uit de plaat 49 waarop de wanden 50-51 en 52 zijn voorzien, doch waarbij de schuiven 54 vervangen zijn door een ring 57 die voorzien is van een openscharnierbaar gedeelte 58 ten einde het uitduwen van vezels, ter plaatse van het vezelmagazijn 3 mogelijk te maken.

In figuur 25 is op schematische wijze aangetoond dat een cirkelvormige vezelbak 1 volgens de uitvinding eveneens kan voorzien worden van geschikte kassetten 37 terwijl in figuur 26 uiteindelijk is weergegeven op welke wijze, vanuit cirkelvormige vezelbakken met grote autonomie, een dubbel vezelmagazijn, respektievelijk 3-47, kan gevoed worden.

Het is duidelijk dat de huidige uitvinding geenszins beperkt is tot de als voorbeeld beschreven en in de bijgaande tekeningen weergegeven uitvoeringen, doch zulke vezellaad-inrichting volgens de uitvinding kan in allerlei vormen en afmetingen worden verwezenlijkt zonder buiten het kader der uitvinding te treden.

EISEN.

1.- Vezellaadinrichting voor borstelvervaardigingsmachine, met het kenmerk dat zij in hoofdzaak bestaat uit een uitwisselbare vezelbak, bestaande uit meerdere vezelkamers; middelen die toelaten de voornoemde vezelkamers één na één tegenover het vezelmagazijn van de borstelvervaardigingsmachine te plaatsen; en middelen die toelaten de vezels uit een bepaalde vezelkamer tot in het voornoemd vezelmagazijn van de borstelvervaardigingsmachine te brengen.

2.- Vezellaadinrichting volgens eis 1, met het kenmerk dat de voornoemde vezelbak gevormd wordt door een bodem; twee eindwanden; een welbepaalde hoeveelheid tussenwanden die de vezelbak in meerdere vezelkamers verdelen; een zijwand en, in de nabijheid van de tweede zijde van de vezelbak wegneembare middelen die een voorlopige zijwand kunnen vormen.

3.- Vezellaadinrichting volgens eis 2, met het kenmerk dat de voornoemde voorlopige wand, gevormd wordt door een schuif die tegelijkertijd doorheen al de voornoemde vezelkamers kan aangebracht worden.

4.- Vezellaadinrichting volgens eis 1, met het kenmerk dat de vezelbak in hoofdzaak gevormd wordt door een bodem; twee eindwanden; een welbepaalde hoeveelheid tussenwanden die de vezelbak in meerdere kamers verdelen en, in samenwerking met iedere kamer, een vezelkassette.

5.- Vezellaadinrichting volgens eis 1, met het kenmerk dat de vezelbak in hoofdzaak gevormd wordt door twee zijwanden die met elkaar verbonden zijn door een bodem; een bovenwand; een welbepaalde hoeveelheid tussenwanden teneinde de vezelbakken in een welbepaald aantal vezelkamers te verdelen; een zijwand en, in de nabijheid van de tweede zijde een voorlopige zijwand die gevormd wordt door hetzij een gemeenschappelijke schuif voor alle vezelkamers, hetzij een schuif per gevormde kamer.

6.- Vezellaadinrichting volgens eis 1, met het kenmerk dat de vezelbak in hoofdzaak gevormd wordt door twee zijwanden die met elkaar verbonden zijn door een bodem; een bovenwand; een welbepaalde hoeveelheid tussenwanden teneinde de vezelbak in een welbepaald aantal kamers te verdelen en, in samenwerking met iedere kamer, een vezelkassette.

7.- Vezellaadinrichting volgens eis 1, met het kenmerk dat de vezelbak in hoofdzaak gevormd wordt door een cirkelvormige bodem; op deze bodem, radiaal geschikt, meerdere vezelkamers die ieder gevormd worden door twee zijwanden; een in de nabijheid van het centrum van de vezelbak gelegen eindwand en een in de nabijheid van de omtrek van de vezelbak gelegen voorlopige wand die bijvoorbeeld gevormd wordt door een schuif.

8.- Vezellaadinrichting volgens eis 4 of 6, met het kenmerk dat iedere kassette gevormd wordt door een U-vormige kamer bestaande uit een bodem, twee zijwanden en een eindwand terwijl aan het tweede uiteinde een voorlopige wand is voorzien in de vorm van een schuif.

9.- Vezellaadinrichting volgens eis 1, met het kenmerk dat de vezelbak in hoofdzaak gevormd wordt door een cirkelvormige bodem met daarop, radiaal geschikt, meerdere kamers die bestaan uit twee zijwanden; en in samenwerking met iedere aldus gevormde kamer een vezelkassette die op zichzelf gevormd wordt door een U-vormige kamer bestaande uit een bodem; twee zijwanden; een in de nabijheid van het center van de vezelbak gelegen eindwand; en een in de nabijheid van de omtrek van de vezelbak gelegen voorlopige wand, bijvoorbeeld in de vorm van een schuif.

10.- Vezellaadinrichting volgens eis 5 of 6, met het kenmerk dat, in het geval van een borstelvervaardigingsmachine met twee vezelmagazijnen, twee vezelbakken, met de rug tegen elkaar staan opgesteld.

11.- Vezellaadinrichting volgens eis 7 of 9, met het

0194

kenmerk dat in het geval van een borstelvervaardigingsmachine met twee vezelmagazijnen twee zoals hiervoor beschreven vezelbakken tegenover elkaar staan opgesteld waarbij in dit geval de vezelkamers, in de nabijheid van de omtrek van de vezelbak, loodrecht op de straal ervan staan opgesteld, waarbij iedere vezelkamer gevormd wordt door één zijwand en twee eindwanden waarmede een U-vormige kassette kan samenwerken die zelf gevormd wordt door twee zijwanden, een bodem, een eindwand en een voorlopige eindwand in de vorm van een schuif.

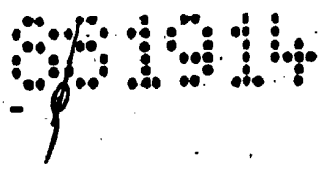
12.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in de vaste eindwand van iedere vezelkamer een opening is voorzien langswaar een duwstuk in de vezelkamer kan ingebracht worden.

13.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in de tegenover elkaar liggende binnenzijden van de zijwanden van een vezelkamer volgens de lengterichting gerichte groeven zijn aangebracht die een geleiding vormen voor het voorbedoeld duwstuk.

14.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in het geval van een horizontaal rechthoekige vezellaadbak de onderzijde van de bodem ervan voorzien is, op afstanden die overeenstemmen met de breedte van een vezelkamer, van uitsteeksels waarmede een meeneeminrichting kan samenwerken teneinde de vezelbak stapsgewijs te verplaatsen.

15.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in het geval van een horizontale rechthoekige vezelbak deze laatste volgens de lengterichting, voorzien is van ribben of groeven die kunnen samenwerken met geschikte geleidingen van een tafel die op of in de nabijheid van de borstelvervaardigingsmachine is opgesteld.

16.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in het geval van een horizontale



rechthoekige vezelbak, op of in de nabijheid van de borstelvervaardigingsmachine een tafel is opgesteld die in hoofdzaak gevormd wordt door twee geleidingen waarmede de vezelbak kan samenwerken teneinde deze laatste stapsgewijs te verplaatsen langs het vezelmagazijn van de machine, waarbij deze tafel, aan de zijde van de vezelbak die voorzien is van een voorlopige zijwand, een verticale wand vertoont, die nadat de voorlopige zijwand van de vezelbak is verwijderd de taak van deze laatste overneemt.

17.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat de middelen die de vezelbak stapsgewijs verplaatsen ten opzichte van de voornoemde tafel gevormd worden door een drukcilinder waarvan het vrij uiteinde van de zuigerstang voorzien is van een meeneemorgaan dat met de voornoemde uitsteeksels van de vezelbak kan samenwerken.

18.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat de voornoemde tafel verbonden is met een instelinrichting, die bijvoorbeeld gevormd wordt door een drukcilinder, ten einde deze tafel vertikaal in te kunnen stellen ten opzichte van het vezelmagazijn van de machine.

19.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat de voornoemde tafel, in het verlengde van het vezelmagazijn van de machine, een uitsteeksel vertoont waarop een drukcilinder is bevestigd waarvan het vrij uiteinde van de zuigerstang voorzien is van het voornoemd duwstuk dat opeenvolgend met de voornoemde vezelkamers kan samenwerken ten einde de erin aangebrachte vezels over te brengen in het vezelmagazijn van de borstelvervaardigingsmachine.

20.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in de eindwand van iedere kassette een opening is aangebracht voor het voornoemd duwstuk terwijl in de tegenover elkaar gelegen binnenzijden van de langs-

wanden van iedere kassette volgens de lengterichting gerichte groeven zijn aangebracht die als geleiding dienen voor het voornoemd duwstuk.

21.- Vezellaadinrichting volgens eis 20, met het kenmerk dat iedere kassette bij voorkeur op de zijwanden, voorzien is van een rib, respektievelijk groef, die kan samenwerken met een groef, respektievelijk rib, in de verschillende kamers van de vezelbak.

22.- Vezellaadinrichting volgens eis 20 of 21, met het kenmerk dat iedere kassette vooraan voorzien is van een aanslag die kan samenwerken met een aanslag in de eigenlijke vezelbak, terwijl achteraan iedere kassette bijvoorbeeld een kleine uitstulping vertoont die kan samenwerken met een kleine indruk in de bodem van de vezellaadbak ten einde iedere kassette steeds in de juiste stand te brengen en te houden ten opzichte van de eigenlijke vezelbak.

23.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in het geval van een verticale vezelbak de voornoemde tafel eveneens vertikaal is opgesteld doch waarbij in dit geval het voornoemd uitsteeksel dat de drukcilinder met duwstuk draagt afzonderlijk is aangebracht tegenover de vezelbak.

24.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat in het geval van een cirkelvormige laadbak deze laatste steunt op een eveneens cirkelvormige tafel met opstaande omtrekswand waarin, ter plaatse van het vezelmagazijn van de borstelvervaardigingsmachine een opening is aangebracht, waarbij de drukcilinder die het voornoemd duwstuk draagt of beveelt op een afzonderlijke tafel is bevestigd.

25.- Vezellaadinrichting volgens één der voorgaande eisen, met het kenmerk dat de laadbak bevestigd wordt op een eveneens cirkelvormige tafel waarbij als voorlopige eindwand

01014

- 16 -

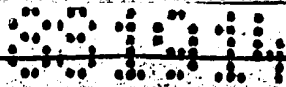
een omtreksring, met wegscharnierbaar of wegneembaar gedeelte wordt voorzien.

26.- Vezellaadinrichting voor borstelvervaardigingsmachine, hoofdzakelijk zoals voorafgaand beschreven en weergegeven in de bijgaande tekeningen.

p.pa van : FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap.
Antwerpen, 26 februari 1980.

p.pa van : Antwerps Octrooi- en Merkenbureau M.F.J.Bockstael.





FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

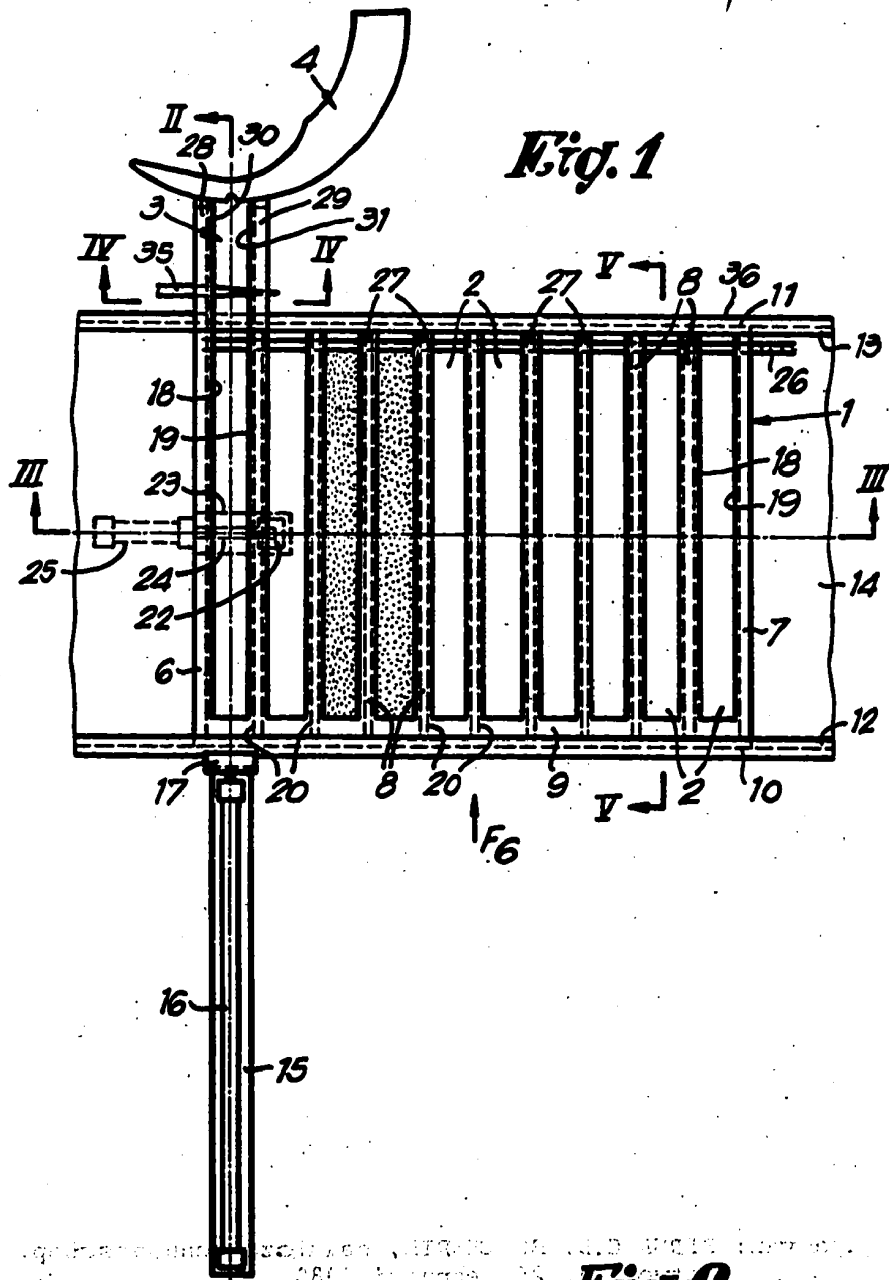


Fig. 1

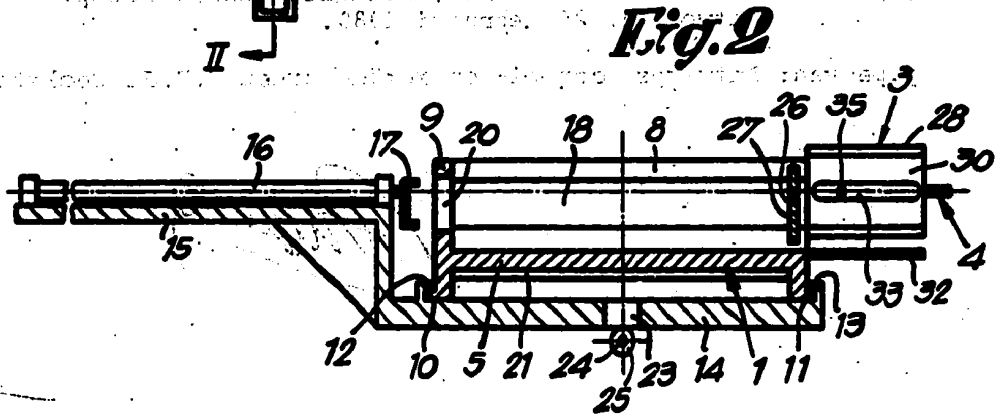


Fig. 2

FIRMA J. B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

Fig. 3

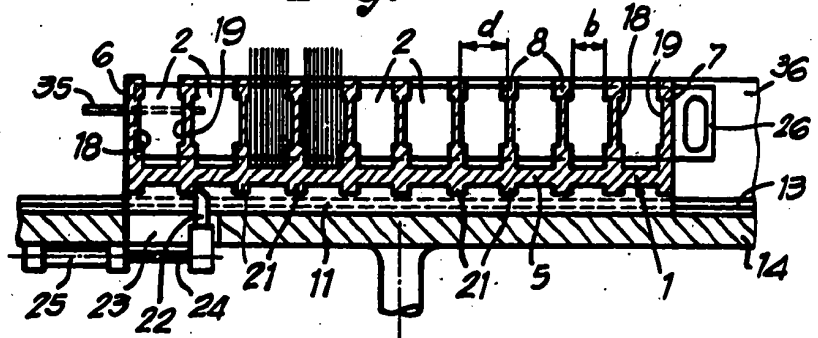


Fig. 4

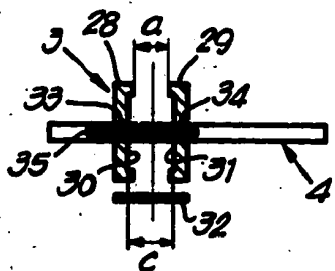


Fig. 5

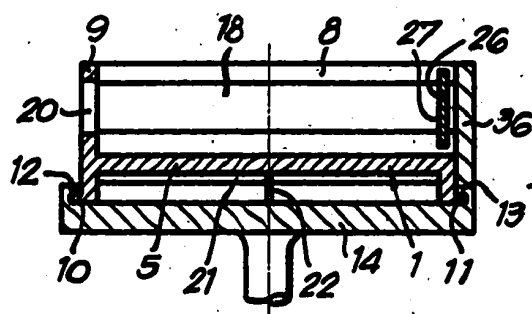
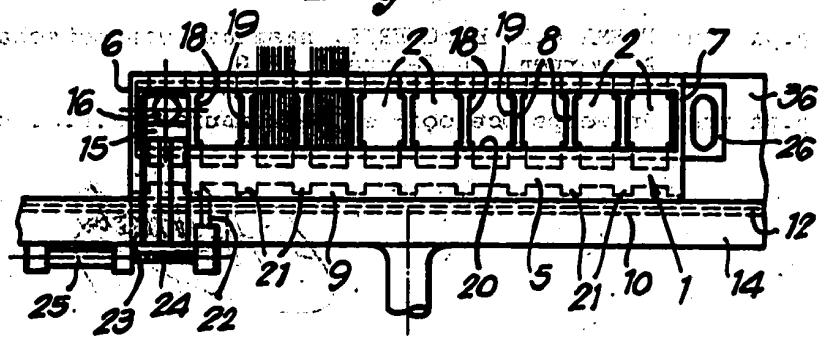


Fig. 6



FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

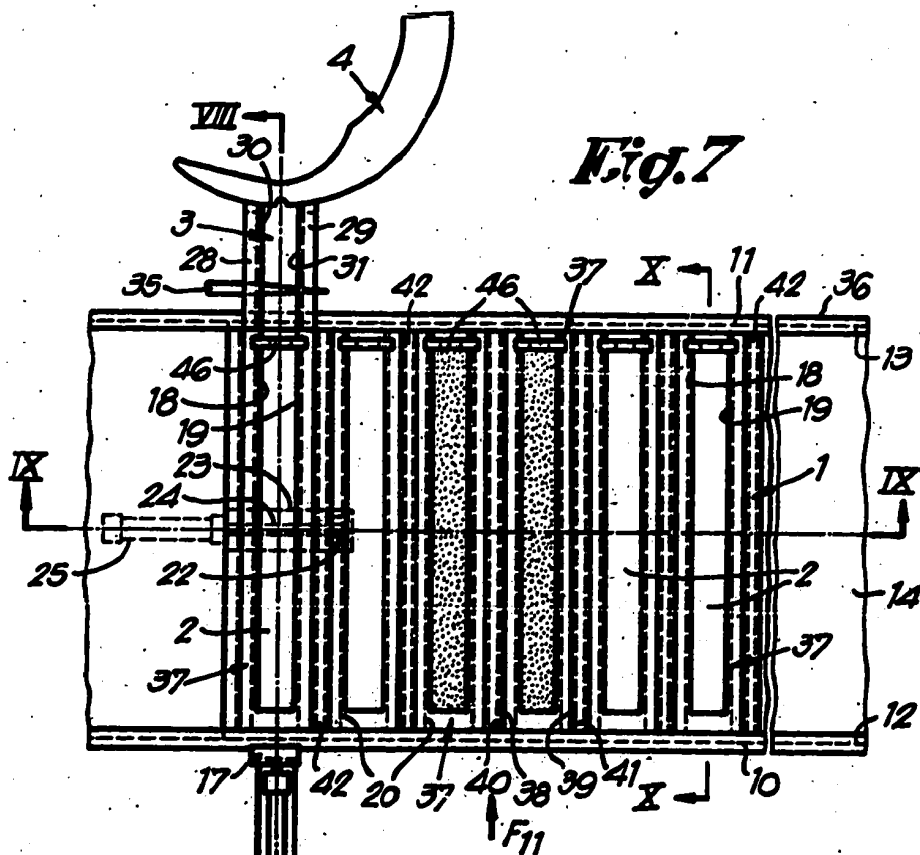


Fig. 7

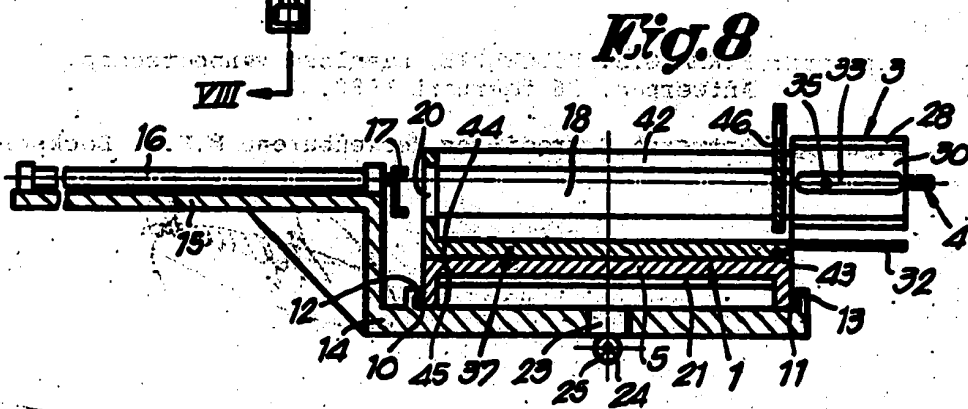
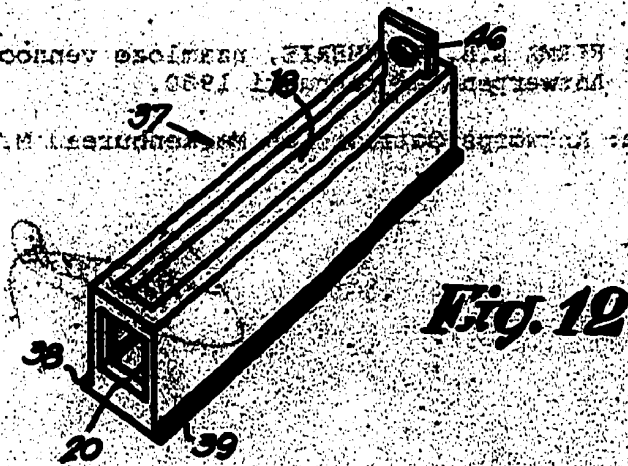
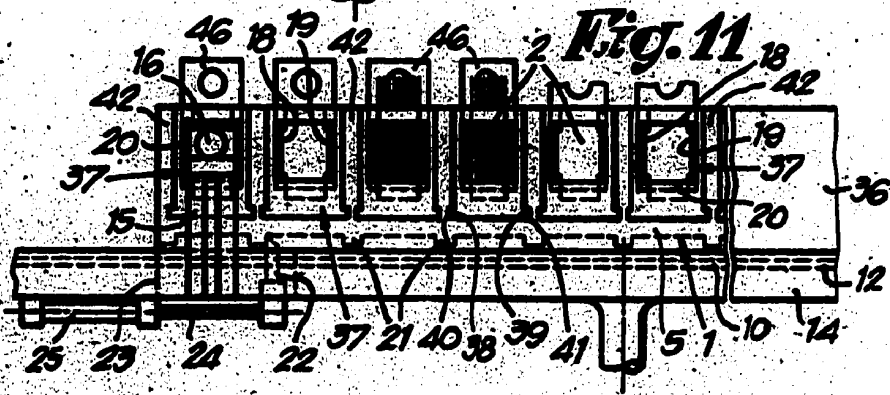
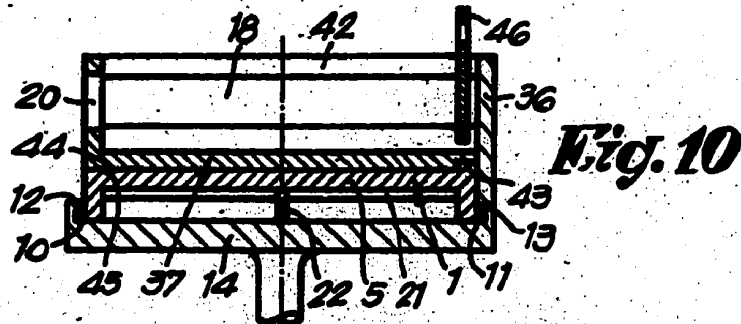
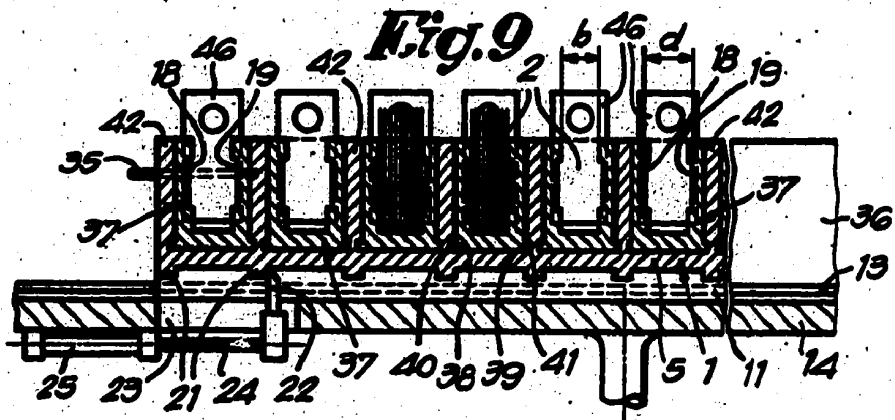
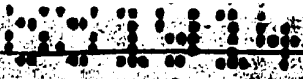


Fig. 8

FIRMA G.S. BOUCHERIE, naamloze vennootschap



FIRMA G.S. BOUCHERIE, naamloze vennootschap
L. T. M. Leuzinger & Co. Ingenieurs- en Architectenbureau
L. T. M. Leuzinger & Co. Ingenieurs- en Architectenbureau



FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

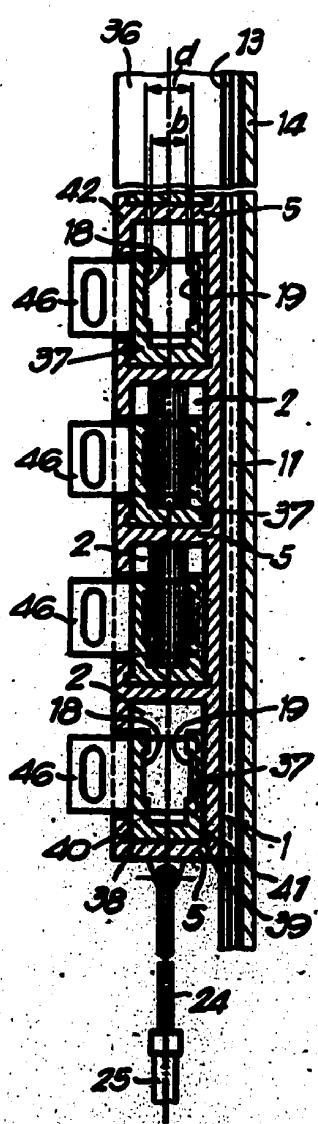


Fig. 15

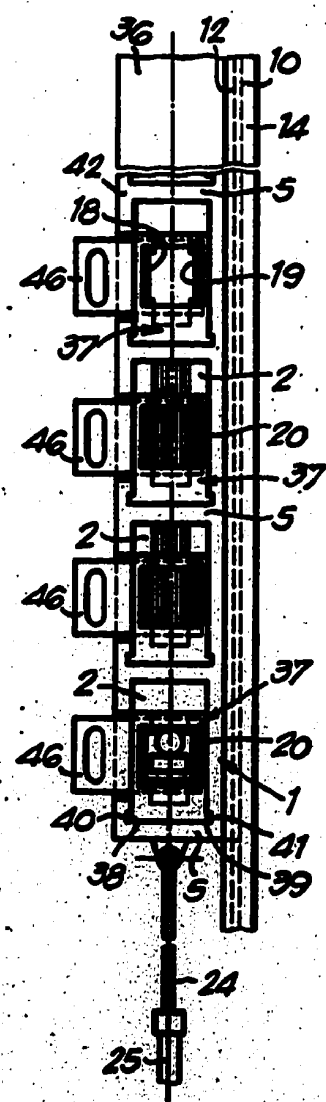


Fig. 16

Fig. 17

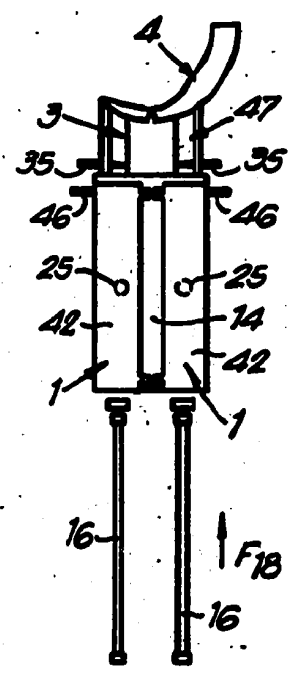
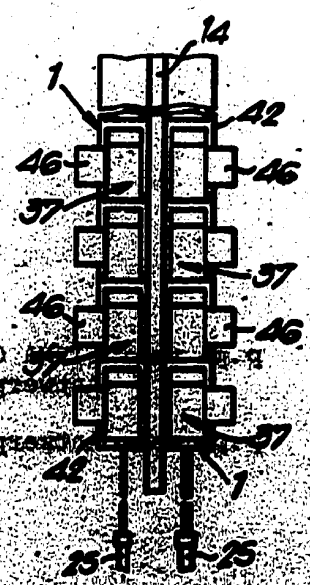


Fig. 18



FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap
Rue de la Chapelle, 56 - 1000 - Bruxelles

Patent Octrooi - an Netherlands N. 1.3. Bocktaal.



FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

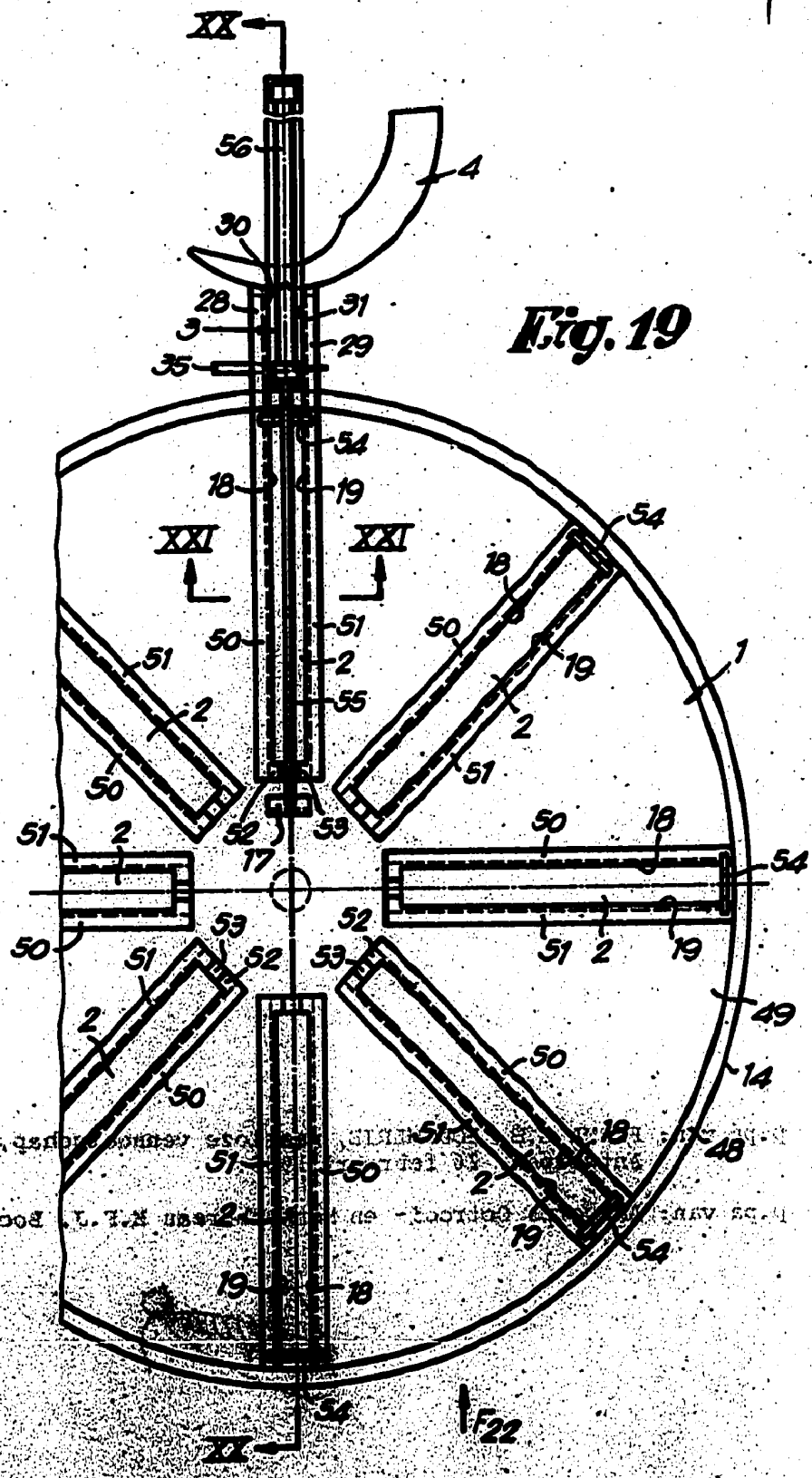


Fig. 19

F22

FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

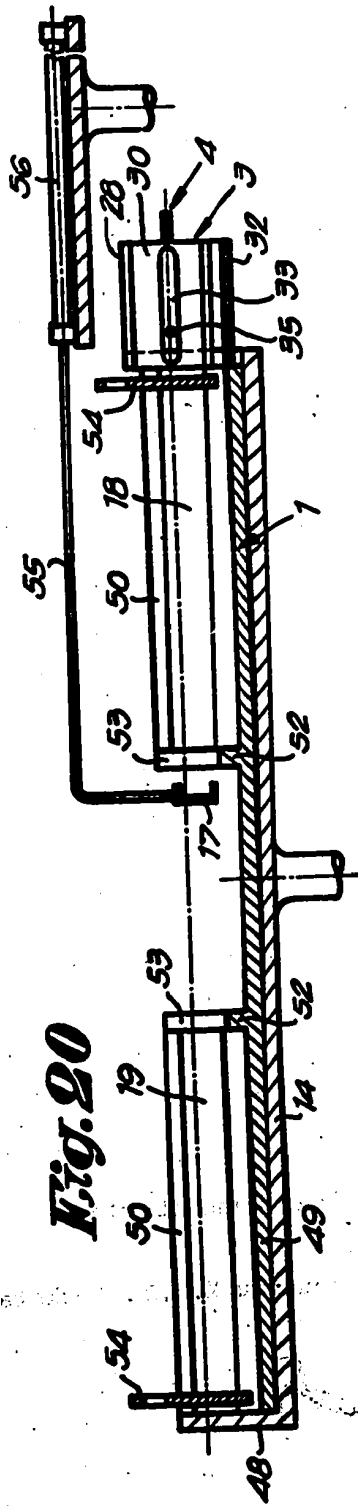


Fig. 20

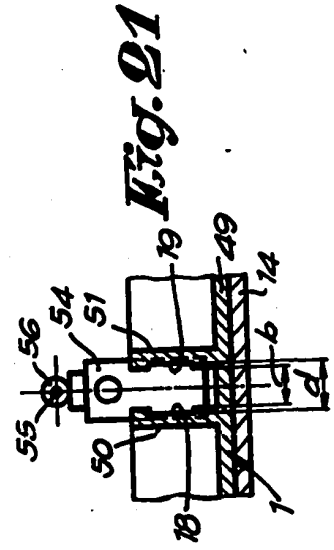


Fig. 21

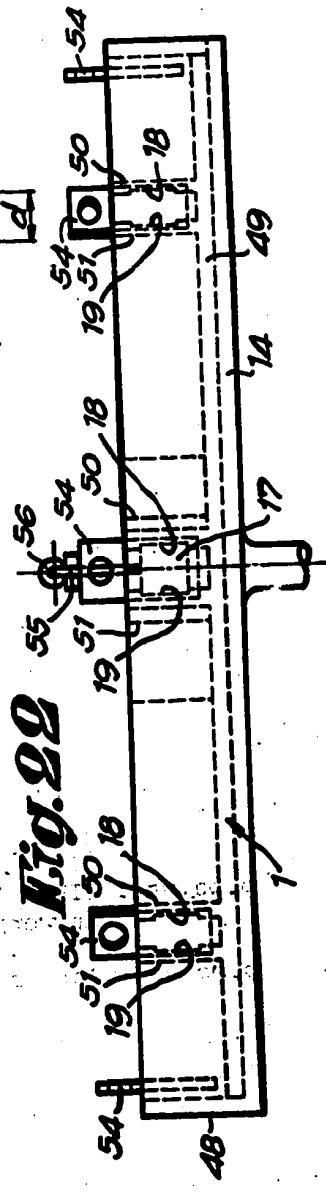


Fig. 22

FIRMA G.B. BOUCHERIE, naamloze vennootschap

Fig. 23

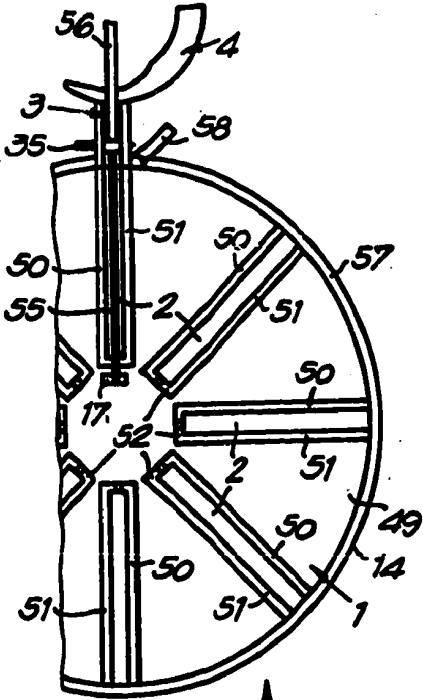


Fig. 24

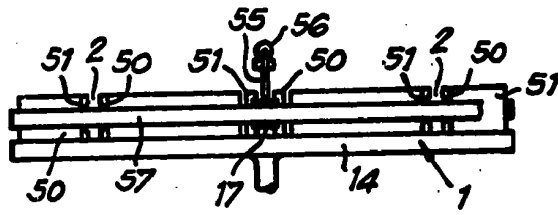


Fig. 26

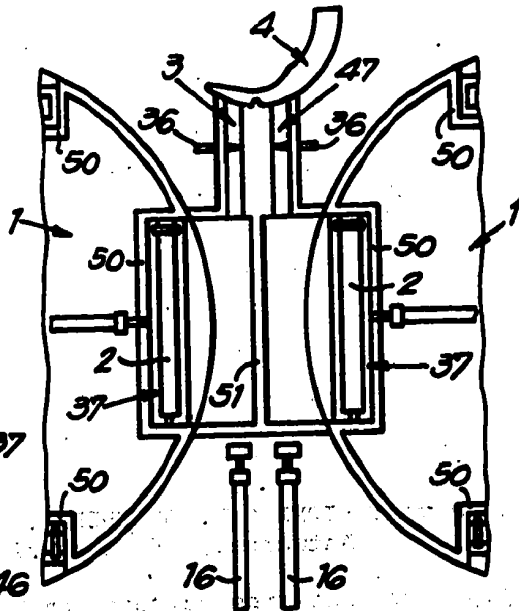


Fig. 25

