

# KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 49 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Septembra 1926.

## PATENTNI SPIS BR. 3855

Dr. Ing. Johann Puppe, Witkowitz, Čehoslovačka.

Postupak za valjanje I i U gvožđa u universalnim valjarama savijajući flanše.

Dopunski patent uz osnovni patent Br. 1108.

Prijava od 17. novembra 1924.

Važi od 1. marta 1925.

Najduže vreme trajanja do 14. aprila 1928.

Prema glavnom patentu Br. 1108 vrši se izrada I i U gvožđa sa flanšama koje imaju paralelne površine u universalnim valjarama na taj način, što se flanše istih savijaju naizmenično a zatim ispravljaju da bi se moglo izvršiti ispravljanje flanši u pravcu pritiska valjka.

Ovo ispravljanje savijenih flanši vrši se pritiskivanjem priljubljenih vertikalnih valjaka na taj način što poluga prolazi kroz valjaru, a ivice flanše obrađuju se horizontalnim valjcima kada se isti vraćaju. Ovim obrađivanjem ivica postepeno se pritiskuju više flanše do visine gotovih profila koja je na kraju ravna visini vertikalnih valjaka.

Horizontalni valjak koji čvrsto leži seče donju ivicu vertikalnih valjaka, da bi se na taj način ispravila i gornja ivica donjeg horizontalnog valjaka, a gornja ivica vertikalnih valjaka u visini najveća je u početku a smanjuje se u toliko u koliko se flanša smanjuje u vertikalnom pravcu. Ako se prema glavnom patentu Br. 1108 oštro pređe preko savijenih flanši, dabi se iste ispravile, onda nastupaju udubljenja i nabori na flanšama, koji se docnije ne mogu odkloniti a usled toga mogu se proizvodi bolje prodavati. Prema glavnom patentu Br. 1108 ivice flanše dovoljno su obrađene i pri prvom prolazu, ali se flanše u tom slučaju ne ispravljaju dovoljno. Na ovaj se način odklanjaju gore opisani nedostaci.

Prema ovom pronalasku određuju se I i U gvožđa na taj način što se ivice flanše

obrađuju u nešto savijenom stanju, a flanše se ispravljaju tek kod poslednjeg prolaza.

U ovom slučaju vertikalni valjci ne pritiskuju potpuno flanše i na taj se način smanjuje kvarenje nosača.

Predmet ovoga pronalaska predstavljen je na priloženom nacrtu. Dvostruki T nosač prolazi prema sl. 1 kroz glavni kalup u kome se flanše savijaju a zatim ide u sporedni kalup predstavljen u sl. 2. U sporednom kalupu usled vertikalnih valjaka flanše se skoro potpuno isprave. Flanše su onda savijene od prilike za jedan ugao od  $\frac{3}{4}^{\circ}$ .

Pri povratku ide u sporedni kalup prema sl. 3, u kome se vertikalni valjci vraćaju a horizontalni valjci pritiskuju i na taj način obrađuju ivice flanše koje su još savijene. Odatle nosač se vraća u glavni kalup gde se ivice više savijaju.

Prema ovom pronalasku savijanje se vrši pri prvom prolazu, a obrađivanje pri poslednjem prolazu vrši se prema glavnom patentu na taj način što se nožice ispravljaju pritiskivanjem vertikalnih valjaka.

Prema glavnom patentu vertikalni valjci ne pritiskuju potpuno flanšu, te se usled toga ne obrazuju nabori; pri poslednjem prolazu nabiranje se vrši vrlo malo jer su flanše izdužene i prema tome ne moraju se vertikalni valjci prisilno priljubiti i na taj se način nabori lako odstranjuju u sporednom kalupu.

Patentni zahtev:

patentu Br. 1108, naznačen time što se savijanje flanše vrši dok su iste malo savijene a ispravljanje se vrši pri posljednjem prolazu.

Postupak za valjanje I i U gvožđa u universalnim valjarama savijajući flanše naizmenično i ispravljajući ih prema glavnom

INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdani 1. Septembra 1926.



UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 49 (3)

PATENTNI SPIS BR. 3852

Dr. Ing. Johann Puppe, Wilkowitz, Čehoslovačka.

Postupak za valjanje I i U gvožđa u universalnim valjarama savijajući flanše.

Dopunski patent uz osnovni patent Br. 1108.

Važi od 1. marta 1925.

Prijav. od 17. novembra 1924.

Najduže vreme trajanja do 14. aprila 1928.

opravku u nešto savijenom stanju, a lina-  
še se ispravljaju tek kod posljednjeg pro-  
laza.

U ovom slučaju vertikalni valjci ne pri-  
staju potpuno linaše i na taj se način  
smanjuje kvarenje nosača.

Predmet ovog pronalaska predstavljaju  
je na priloženom nacrtu. Dvoslojni T nosač  
prolazi prema sl. 1 kroz glavni kalup u spo-  
kome se linaše savijaju a zatim ide u spo-  
redni kalup predstavljajući u sl. 2. U spo-  
rednom kalupu nastad vertikalnih valjaka  
linaše se skoro potpuno ispravuje. Linaše  
su onda savijene od prilike za jedan ugao  
od 15°.

Pri povratku ide u sporodni kalup prema  
sl. 3. u kome se vertikalni valjci vrtaju a  
horizontalni valjci priliskuju i na taj način  
opravku ivice linaše koje su još savijene.  
Odatle nosač se vrti u glavni kalup gde  
se ivice više savijaju.

Prema ovom pronalasku savijanje se vr-  
ši pri prvom prolazu, a opravdavanje pri  
posljednjem prolazu vrši se prema glavnom  
patentu na taj način što se nožice isprav-  
ljaju priliskivanjem vertikalnih valjaka.

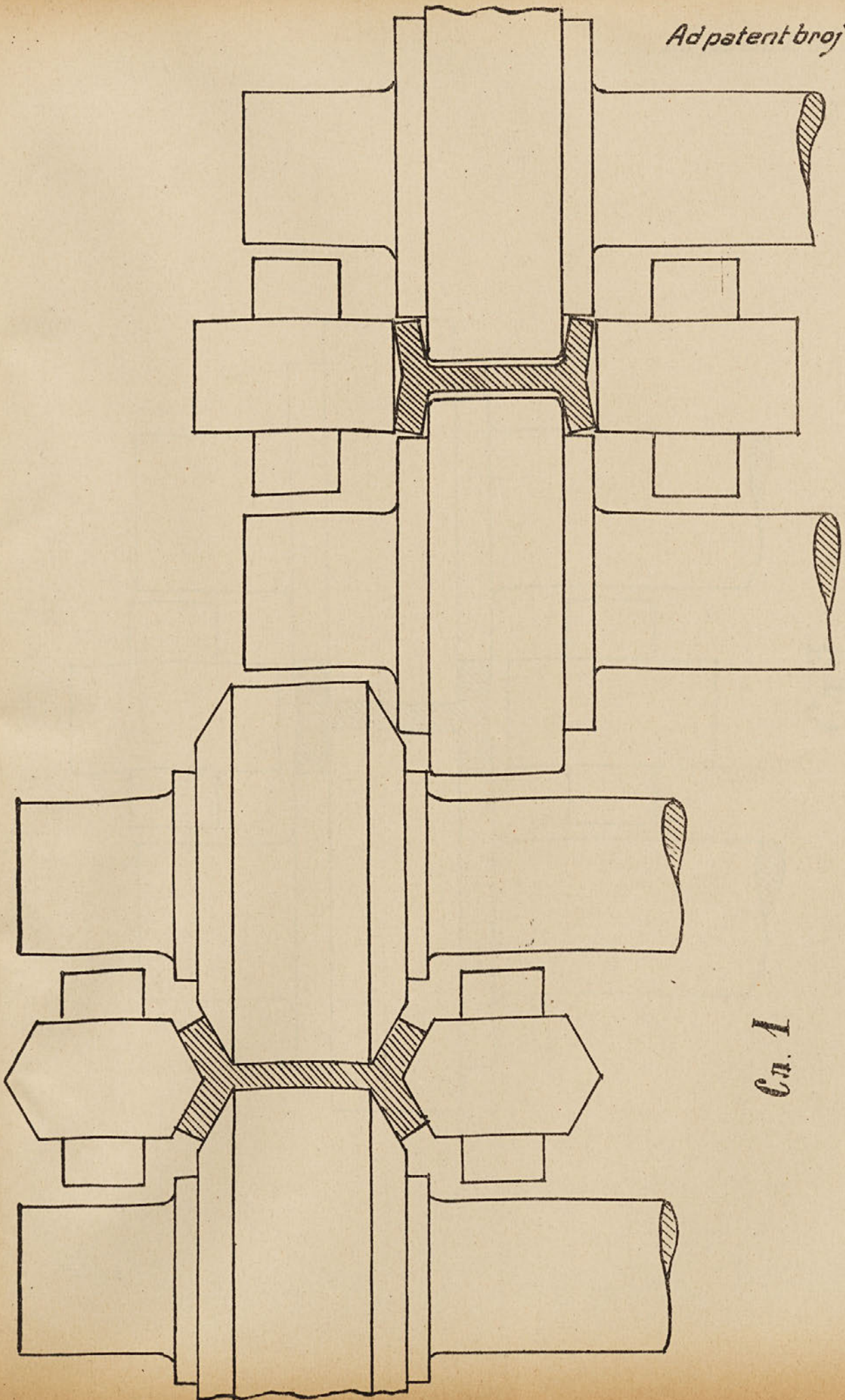
Prema glavnom patentu vertikalni valjci  
ne priliskuju potpuno linašu, te se nastad  
loga ne obavljaju nabod; pri posljednjem  
prolazu nastavlja se vrši vrlo malo jer su  
linaše izdužene i prema tome ne moraju  
se vertikalni valjci priliskati približno i na  
taj se način nabod jako odстранjuje u  
sporodnom kalupu.

Prema glavnom patentu Br. 1108 vrši se  
kroz I i U gvožđa sa linašama koje ima-  
ju potpuno savijene u universalnim valja-  
rima na taj način što se linaše isprav-  
ljaju a zatim ispravljaju da  
bi se moglo izvršiti ispravljanje linaši u  
pravcu pritiska valjaka.

Ovo ispravljanje savijenih linaši vrši se  
induktivnim priliskivanjem vertikalnih valjaka  
na taj način što potpuno prolazi kroz valja-  
ku a ivice linaše obraduju se horizontal-  
nim valjcima kada se linaše vrtaju. Ovim  
obrđivanjem ivica postepeno se priliskuju  
više linaše do vrtine potpuno gvošta koja  
je na kraju ravna visini vertikalnih valjaka.

Horizontalni valjak koji čvrsto leži seče  
dva ivica vertikalnih valjaka, da bi se na  
taj način ispravila i gornja ivica donjeg  
horizontalnog valjaka, a gornja ivica ver-  
tikalnog valjaka u visini najveća je u  
poretku a smanjuje se u loku u koliko  
se linaše smanjuje u vertikalnom pravcu.

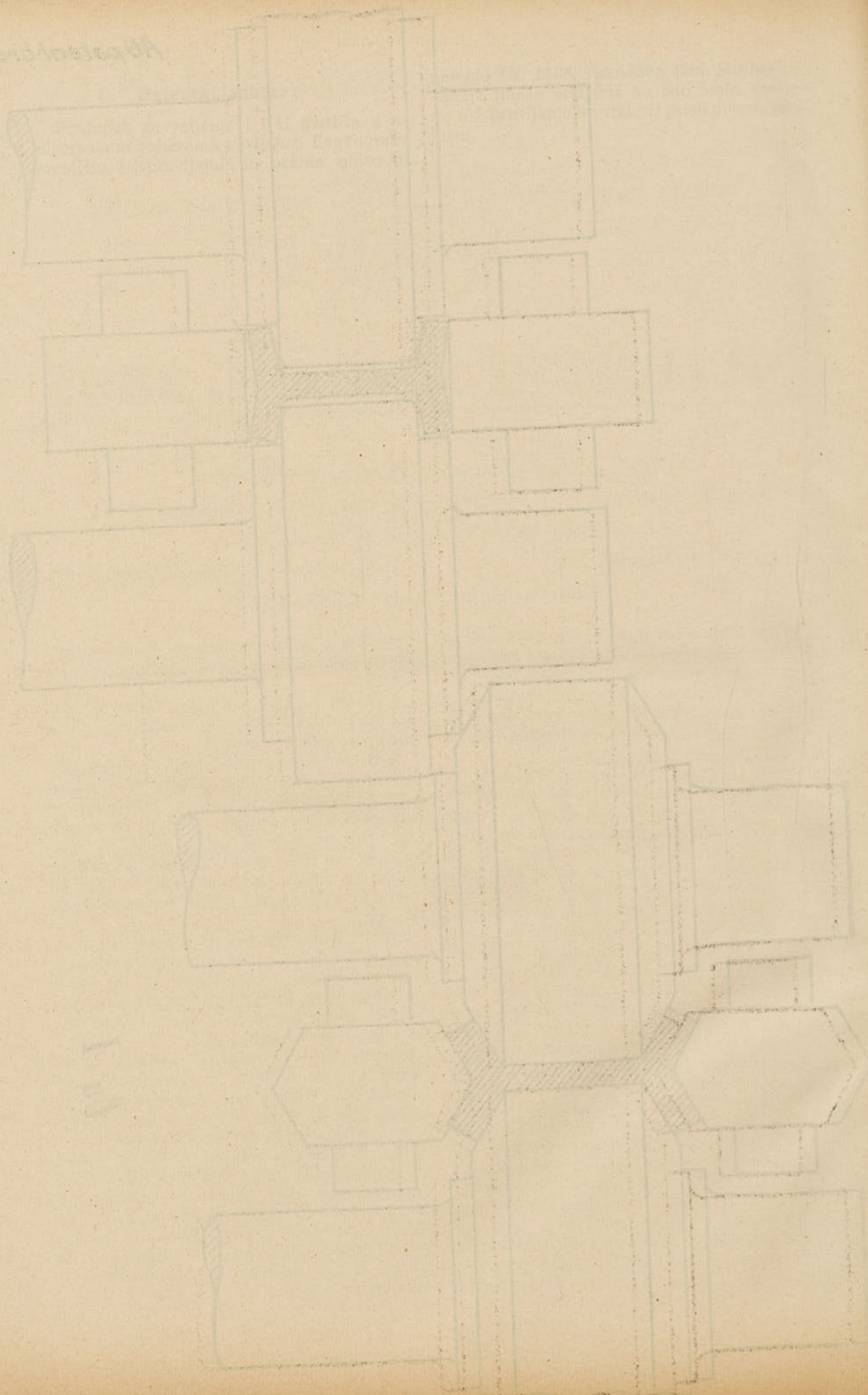
Ali se prema glavnom patentu Br. 1108  
ovaj postupak preko savijanja linaše da bi se iste  
ispravile, treba nastavlja ubudjeljenja i na-  
stavlja na linašama, koji se decaje ne mogu  
obraditi a nastad toga mogu se proizvesti  
dva prolaza. Prema glavnom patentu Br.  
1108 ivice linaše dovoljno su obradene i  
pri prvom prolazu, ali se linaše u tom slu-  
čaju ne ispravljaju dovoljno. Na ovaj se  
način odстранjuje gore opisani nedostaci.  
Prema ovom pronalasku obraduju se I i  
U gvožđa na taj način što se ivice linaše



Сл. 2

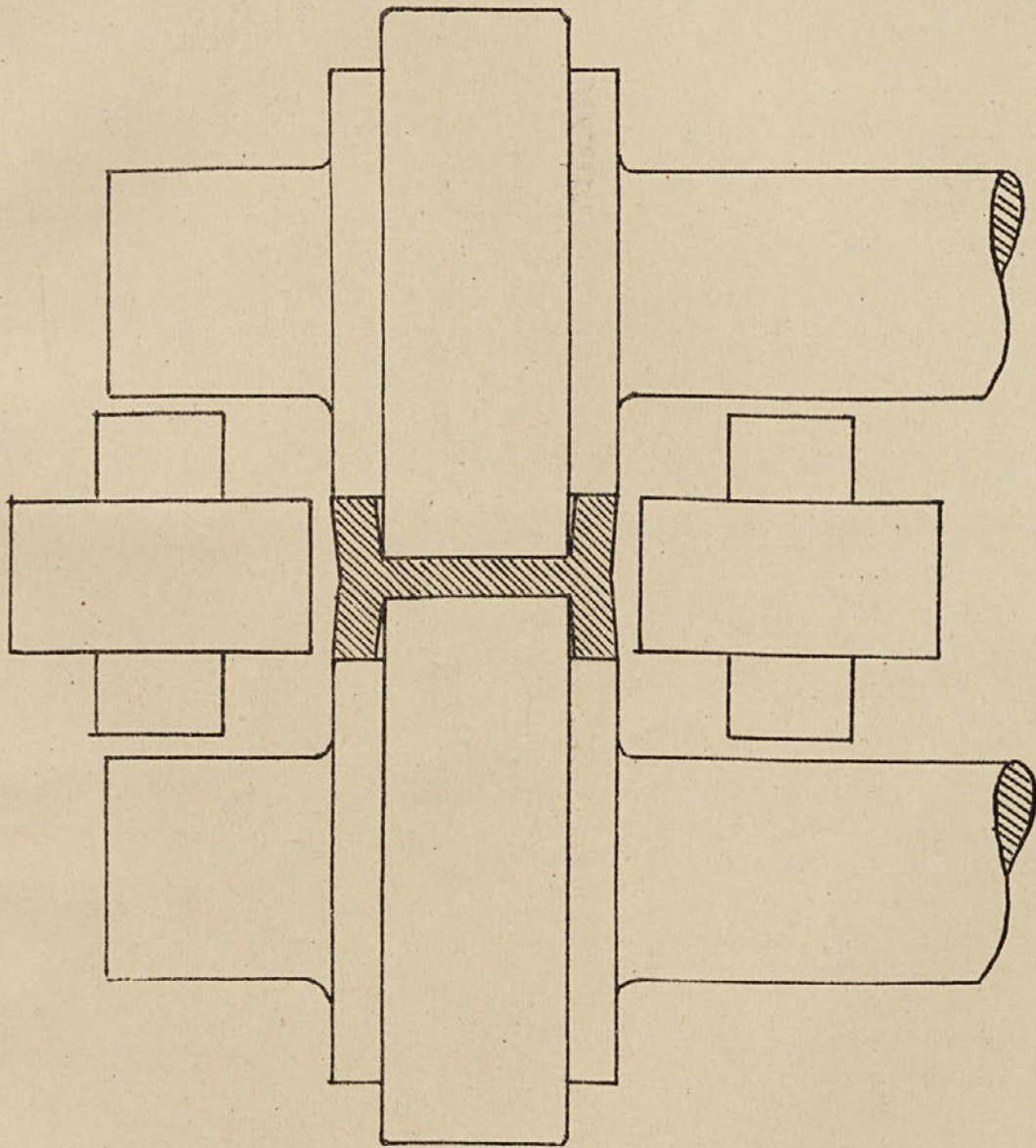
Сл. 1

Abbildung 108



108

108



Сл. 3

