

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 47 (7)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Juna 1930.

PATENTNI SPIS ŠT. 7048

Metallwerk-Kafowi, Wien, Avstrija.

Ventilno obočje in postopanje pri izdelovanju istega.

Prijava z dne 5. marca 1929.

Velja od 1. oktobra 1929.

Do sedaj običajna potom litja napravljena ventilna obočja imajo ta nedostatek, da nimajo stene obočja vsaj na nekaterih mestih zaželjeno tesnosti ter raskave notranje stene vsled trenja ovirajo pretakanje tekočine.

Da se te nedostatke odstrani se izdeluje ventilno obočje v vseh oblikah v smislu iznajdbe tako, da se izdela oblika potom toplega prešanja ter se napravijo posamezne ali vse izdoline ali tudi posamezni deli istih istotako z prešanjem ali med prešanjem oblike ali priključno na to.

Tako se doseže popolna tesnost stem na vseh mestih obočja in nastale gladke notranje stene zagotovijo prehod tekočine kolikor mogoče brez trenja.

V nekaterih slučajih se lahko posamezne izjemke obočja, n. pr. izdoline dotoka in odtoka ali dele istih izdela tudi naknadno t. j. po prešanju.

Da se izogne škodljivim vrtnicem pretakajoče se tekočine, se te izdoline ali kanale dotoka in odtoka lahko tako poševno postavi, da se dviga eden istih proti ventilnemu sedišču, drugi kanal pa proti koncu, vsled česar je pretakajoča se tekočina izpostavljena bistveno manjšemu odklonu in se doseže zadostno široke prehodne profile od in k srednjemu prostoru obočja.

Fig. 1—3 in 4 predstavljajo primerno izvedbeno obliko ventilnega obočja. Pri razvrstitvi po fig. 1, 2 in 3 so nad in pod ventilnim sediščem se nahajajoči prostori 1 in 2, kakor tudi zunanja oblika obočja

izdelani potom toplega prešanja na uvodma omenjeni način, med tem ko se kanale 3 in 4 nastavka obočja ali cevniaka lahko pozneje izdela.

Ti kanali so prikladno lahko nameščeni poševno in sicer tako, da se dviga kanal 3 proti ventilnemu sedišču, medtem ko se kanal 4 dviga iz prostora 2 proti koncu nastavka.

S tem se doseže pri štedljivi odmeri materijala, izdatne prehodne profile 5 in 6 med izdolinami 1 in 3 in 2 in 4. Ker so tudi odkloni pretakajoče se tekočine bistveno manjši kakor pri aksialni vpostavitvi, se izogne vrtnicem.

Pri namestitvi po fig. 4 je doin odtok 3 oziroma 4 ventilnega obočja opremljen z priklonim krožnim nastavkom, katerega izdoline 7 in 8 se istotako lahko napravi potom prešanja ali naknadnim izdelovanjem. Isto velja tudi za morebitne druge na ventilnem obočju nahajajoče se odprtine.

Iznajdba se lahko uporabi pri vseh vrstah ventilnih obočij, primer tudi pri kotnih ventilih.

Prednosti prešanih ventilnih obočij se uvodoma navedene.

Patentni zahtevi:

1. Postopanje pri izdelovanju ventilnih obočij označeno s tem, da nastane oblika potom toplega prešanja in se posamezne ali vse izjemke ali tudi posamezne dele istih izobrazi z prešanjem ali med prešanjem oblike ali priključno na to.

2. Postopanje po zahtevu 1, označeno s tem, da se, ventilno sedišče tvoreči izjemek (1) in v danem slučaju tudi stični prostor (2) preša in izdolbine ali kanale dotoka in odtoka ali pozneje v celoti izdelata (fig. 1—3) ali deloma preša in pozneje izdelata (fig. 4).

3. V smislu postopanja po zahtevu 1 ali 2 izdelano ventilno obočje, označeno s tem, da so izdolbine ali kanali dotoka in odtoka posebno nameščeni in sicer tako, da se eden istih dviga proti ventilnemu sedišču a drugi od prostora (2) proti istoku.

Fig. 1.

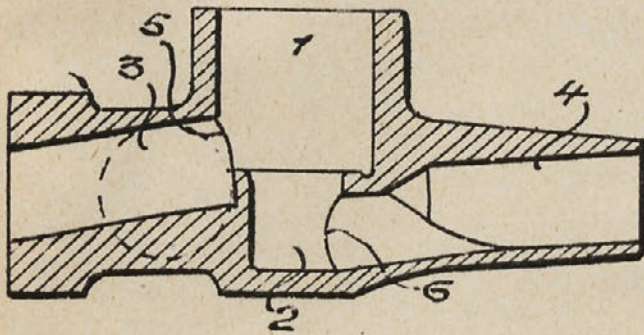


Fig. 2.

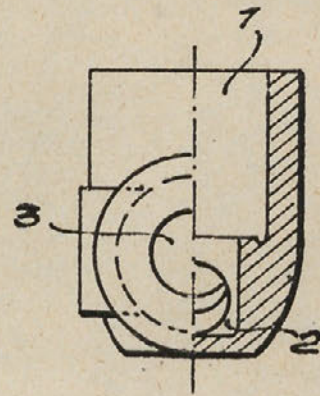


Fig. 3.

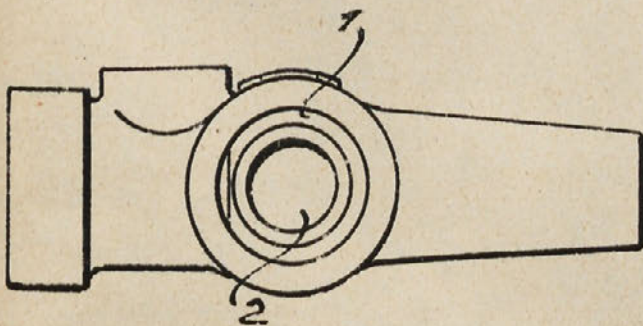


Fig. 4.

