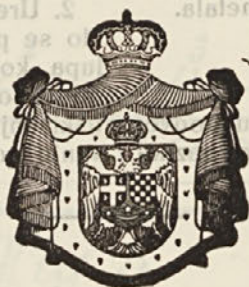


# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 49 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Februara 1931.

## PATENTNI SPIS BR. 7673

**Association Minière Industrielle & Technique, Pariz, Francuska.**

Uređaj za popravku podvezica za šine.

Prijava od 5. decembra 1929.

Važi od 1. maja 1930.

Podvezice željezničkih šina izložene su u darima od krajeva šine pri svakom prolasku točkova voza, izazivajući tako trošenje gornjeg dela podvezice.

Osim toga savitljivost šina izaziva ovalnost rupa, kojima se podvezice pritvrđuju za vrat šina.

Do danas su iskvarene podvezice bile odbacivane i zamenjivane novim.

Želja je da se izbegne odbacivanje iskvarenih podvezica i da se poprave kako bi ponovo mogle biti upotrebljene.

Radi toga podvezice se izlažu dejstvu kalupa podesnog oblika, koji potiskuje metal u istrošene delove.

Kalup koji dozvoljava ovaj rad, snabdeven je podužnim rebrima naročitog profila i kružnim rebrima čiji je cilj da smanje rupe za pritvrđivanje podvezica.

Sabijanje metala se postiže pomoću prese, pošto je metal od podvezice prethodno dovoljno zagrejan.

Da bi se pronalazak bolje mogao razumeti predstavljen je u priloženom nacrtu jedan oblik izvođenja. Sl. 1 i 2 pokazuju jednu iskvarenu podvezicu gledanu spreda i sa strane. Sl. 3 i 4 su preseći uzdužni i poprečni od prese e kojoj je podvezica stavljena na matricu. Sl. 5 je izgled kalupa gledan odozgo. Sl. 6 pokazuje u izgledu spreda jednu popravljenu podvezicu. Sl. 7 je presek po liniji 7—7 iz sl. 6. Sl. 9 pokazuje u preseku jedan deo podvehice sa rupom za pritvrđivanje.

Kao što je pokazano na sl. 1 i 2 podvezica 1, koja sastavlja dva kraja od šina, istrošena je usled udaranja krajeva šina za vreme prolaska točkova od vagona.

Osim toga rupe su postale ovalne usled zatezanja zavrtanjima za pričvršćivanje.

Podvezice koje pokazuju ovakvu istrošenost nisu za upotrebu i do sada su bile odbacivane.

Da bi se izvršila njihova popravka, zagrevaju se u ma kakvoj peći, i zatim se ugrejane stavljaju na matricu 4 od kakve prese.

Kalup 5 stavljen prema matrici 4 pokazuje grbinu 6 u vidu rebra čiji je središnji deo 7 viši od strana 8, kako bi potisnuo veću količinu metala, odgovarajući mestu najviše istrošenom.

Sa svake strane od ove grbine 6 predviđene su kružne grbine 9 koje treba da se sabijanjem metala stesne ovalizovane rupe 3.

Ako potisnuti metal nije dovoljan da ispuni istrošenost, podvrgnuće se podvezica drugoj operaciji ali sa suprotne strane, kao što je pokazano na sl. 7.

Potiskivanje treba da bude dovoljno da bi u sredini pokazalo uzvišicu od 2—4 mm.

Rupe 3 se posle ovoga proširuju cilindričnim šilom koje nije pokazano, da bi im se ponova dao kružni otvor određenog prečnika.

Dejstvo grbina 9 može biti primenjeno bilo sa spoljne strane, bilo sa strane okrenute šini, ali će prvenstveno biti primenjeno na stranu koja je u dodiru sa šinom.

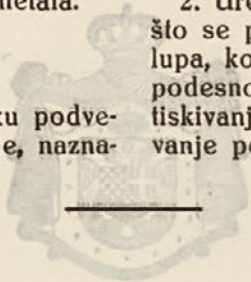
Izlazi po sebi da pronalazak može različito biti primenjen, da oblik grbina može biti različit prema podvezicama, koje se popravljaju i prema istrošenosti metala.

### Patentni zahtevi:

1. Uređaj koji dopušta popravku podvezica, koje su odbačene iz upotrebe, nazna-

čen time, što se vrši poliskivanje zagrejanog metala iz trupa podvezice da bi se popunilo istrošeno mesto.

2. Uređaj po zahtevu 1 naznačen time, što se poliskivanje metala vrši pomoću kalupa, koji nosi u svome središtu grbinu (6) podesnog oblika kao i kružna rebra za poliskivanje metala oko rupu (3) za predviđanje podvezice.



# PATENTNI SPIS BR. 7673

Association Minière Industrielle & Technique, Paris, Francuska.

Uređaj za popravku podvezica za šine.

Važi od 1. maja 1920.

Priloga od 2. decembra 1920.

Kao što je pokazano na sl. 1 i 2 podvezica 1, koje sastavlja dva kraja od šine istrošena je usled odavanja kuferske šine za vreme prolaska točkova od vagona. Osim toga rupe su postale ovalne usled zatvaranja zavrtanjima za pričvršćivanje. Podvezice koje pokazuju ovakvu istrošenost nisu za upotrebu i do sada su bile odbačene.

Da bi se izvela njihova popravka, zahteva se u ma kakvoj peći i zatim se uređajne stavljaju na matricu 4 od kakve prese.

Kalup 5 stavljen prema matrici 4 pokazuje grbinu 6 u vidu rebra čiji je središnji deo 7 visi od strana 8, kako bi postumno veću količinu metala, odgovarajući mestu najviše istrošenosti.

Na svake strane od ove grbine 6 predviđene su kružne grbine 9 koje treba da se sabijanjem metala elastično ovalizovane rupe 2. Ako postavljeni metal nije dovoljan da ispunji istrošenost, podvezicu se podvezica dva gotj operaciji ili sa suprotne strane, kao što je pokazano na sl. 3.

Poliskivanje treba da bude dovoljno da bi u središnji pokazao uzvišću od 2-4 mm.

Rupe 2 se posle ovoga proširuju cilindričnim šinom koje nije pokazano, da bi im se ponova dao kružni oblik odredenej preciznosti.

Dejstvo grbina 9 može biti primenjeno bilo sa spoljne strane, bilo sa strane okrene šini, ali će privremeno biti primenjeno na stranu koja je u dodiru sa šinom.

Podvezice željezničkih šina istrošene su u dodatku od kuferske šine pri svakom prolasku točkova voga, izazivajući tako istrošenje gotovo čitave podvezice.

Osim toga nezgodnost šine izaziva ovalnost rupe, kojom se podvezice pričvršćuju za vrst šine.

Da danas su istrošene podvezice bile odbačene i zamjenjivane novim.

Želja je da se izbegne odbačivanje istrošene podvezice i da se popravke kako bi ponovo mogle biti upotrebljene.

Kada toga podvezice se izvela dejstvu kalupa podesnog oblika, koji pokazuje mestu u istrošene delove.

Kalup koji dozvoljava ovaj rad, sabija se u podzatu uobzime neravnom površini i kružnim rebrima čiji je cilj da smanje rupe za pričvršćivanje podvezice.

Sabijanje metala se postize pomoću pre- sa, pošto je metal od podvezice prethodno dovoljno zagrejan.

Da bi se pronalazak bolje mogao razumeti predstavljaju se u priloženom nacrtu jedan oblik izvedenja. Sl. 1 i 2 pokazuju jedan istrošenu podvezicu gledanu s prednje i sa strane. Sl. 3 i 4 su preseki izdati i poprečni od prese e koji je podvezica stavljena na matricu. Sl. 5 je izgled kalupa gledan odgora. Sl. 6 pokazuje u izgledu s prednje jedan popravljenu podvezicu. Sl. 7 je presjek po liniji 7-7 iz sl. 6. Sl. 8 pokazuje u preseku jedan deo podvezice sa rupom za pričvršćivanje.

Fig. 1.

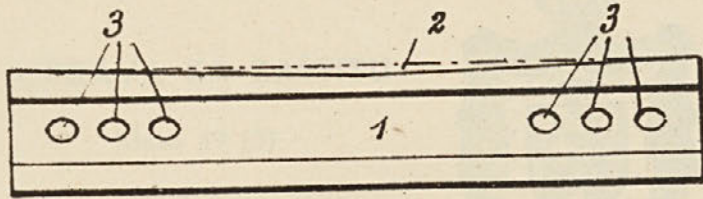


Fig. 2.

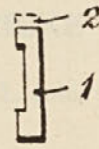


Fig. 3.

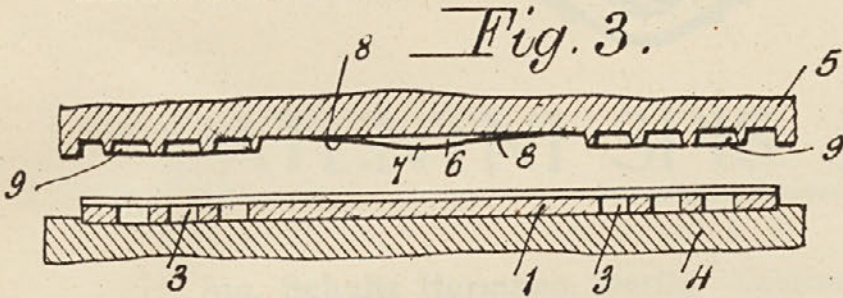


Fig. 4.

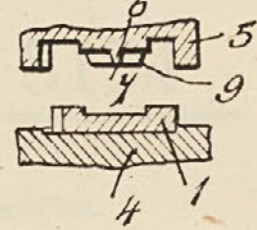


Fig. 5.

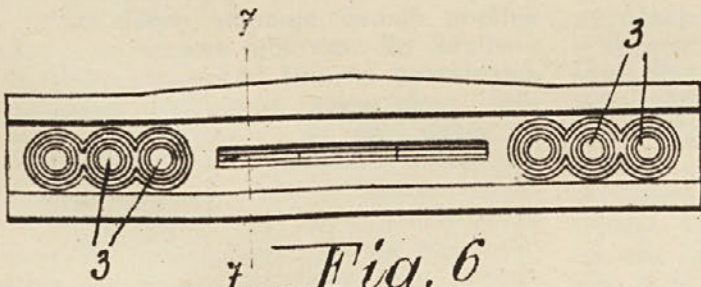


Fig. 6.

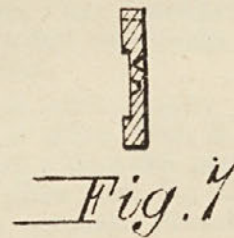


Fig. 7.

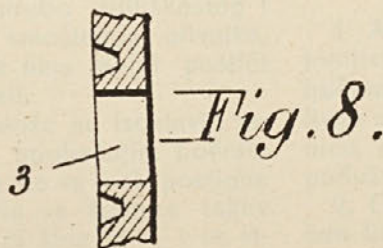


Fig. 8.

