

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 21 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Jula 1931.

PATENTNI SPIS BR. 8060

Kabelfabrik Aktiengesellschaft, Bratislava, Č. S. R.

Postupak za izradu priključnih gajtana.

Prijava od 24. februara 1930.

Važi od 1. oktobra 1930.

Mašinom izrađeni sprovodnici, koji su sa gumom izolovani, pokazuju po celoj svojoj dužini približno jednostavan oblik. Bude li takav sprovodnik na izvesnim mestima jače napregnut, onda je celishodno, da se izolacija na tim mestima pojača. Za druge svrhe bolje je, kada se gumenom omotaču, koji omotava sprovodnik o kome je reč, mogu davati izvesni oblici, na pr. na taj način, što se kraj sprovodnika udesi prema aparatima, koji se na taj sprovodnik priključuju.

U sledećem je opisan postupak po kome se oblici, o kojima je reč, mogu većim delom izraditi mašinski tako, da sa samim sprovodnikom sačinjavaju jednostavnu celinu.

Postupak se sastoji u tome, što se sprovodnici, u koliko pokazuju jednostavan oblik, izrađuju prema normalnim fabričkim metodama, dakle na pr. oblaganjem ili prskanjem metalnog sprovodnika sa gumom, dok se naročito kalupljeni delovi izrađuju presovanjem u kalupima. Pri tome je probitačno, da se jednostavni deo sprovodnika izradi u većim dužinama, da se ti delovi onda gotovo vulkaniziraju i raseku na podesne delove. Ovi delovi se onda presuju na pr. na krajevima ili na drugim proizvoljnim mestima sa pomenutim naročito kalupljenim delovima. Da već vulkanizirani delovi sprovodnika ne trpe usled presovanja kalupljenih delova, od koristi je da se za izradu kalupljenih delova za pre-

sovanje upotrebi smeša koja brzo vulkanizira, za razliku od gumene smeše samog sprovodnika, koja može biti normalna smeša. Pokazalo se, da ono kratko vreme, za koje je već vulkanizirani gumeni sprovodnik izložen većoj temperaturi, istome ne škodi.

Sl. 1 do 7 služe za to, da primerima izvođenja objasne postupak, u ovim slikama predstavlja 1 sprovodnik istog oblika, koji ne izrađuje u velikim dužinama po uobičajenom postupku, 2 predstavlja kalupljeni deo izrađen presovanjem.

Sl. 1 predstavlja dvostruki sprovodnik, na koji je priključen dvostruki priključni kontakt. Ovaj dvostruki priključni kontakt izrađen je iz brzo vulkanizujuće gume i presovanjem u kalupe. Pokazalo se, da spojna mesta između presovanog dela 2 i jednostavnog sprovodnika 1', 1" potpuno zajedno vulkaniziraju, tako da sprovodnik sa priključnikom zajedno obrazuje jednu celinu.

Na sl. 2 je normalni jednokraki sprovodnik spojen sa gumenim kalupljenim delom 2 u jednu celinu. Isto kao i u ranijim primerima izvođenja kontaktni delovi su vulkanizirani u kalupljeni deo koji je izrađen u kalupima.

Sl. 3 i 4 predstavljaju gajtane sa priključenim okovima za lampe. Na sl. 3 leži uvučena lampa izvan naročito kalupljenog dela 3, dok je ona, čiji je oblik izvođenja

predstavljen na sl. 4, zaštićena protiv udara u naročitom delu.

Sl. 5, predstavlja jedan razgranati sprovodnik, koji prema ovim postupcima može biti izrađen. Ne samo sprovodnik 1, nego i račvasti sprovodnici 1', 1'' mogu biti izrađeni po normalnom postupku oblaganja i prskanja metalnog srodnika sa gumom. Naročiti kalupljeni deo 2 na mestu račvanja spaja se tada presovanjem u kalupima sa sprovodnicima 1 odn. 1', 1''.

Sl. 6 predstavlja sprovodnik, koji smanjuje naprezanje. Delovi 1, 1' izrađuju se normalnim načinom prskanja i oblaganja dok naročito kalupljeni deo za smanjivanje naprezanja, koji je na slici izrađen u vidu štita (2. sl. 6), može imati ma koji drugi oblik; isti biva vulkaniziran na sprovodnik presovanjem u čvrste kalupe.

Sl. 7 predstavlja najzad sprovodnik, kod koga je gumena izolacija opkoljena jednim tekstilnim tkivom. Sprovodnik 1 koji je opkoljen tekstilnim tkivom, biva isto tako ponovo izrađen u velikim dužinama, a potom rasečen na podesne dužine. Kao što se može videti iz sl. 7 mogu krajevi tekstilnog tkiva biti vulkanizirani u gumeni deo kalupljenog dela 2 oblaganjem metalnog sprovodnika sa naročitim kalupljenim delom 2. Razumljivo je da je po istom postupku moguće, da se drugi delovi sprovodnika, na pr. račvasti sprovodnici opkole sa tekstilnim oмотом, čiji se krajevi vulkaniziraju u naročiti kalupljeni deo. Isto se tako može sprovodnik 1, koji pokazuje jednostavan (većinom cilindričan) oblik, vulkanizirati istovremeno sa kalupljenim

delom, pri čem se izvodi ili sprovodnik kao i kalupljeni deo iz smeše, koja brzo može vulkanizirati, ili se i sprovodnik i kalupljeni deo izvode pomoću normalno vulkanizirajuće gumene smeše. U oba slučaja izrađuje se sprovodnik, koji ima jednaki oblik, pomoću presovanja ili oblaganja, dok se kalupljeni delovi postižu presovanjem u kalupima.

Patentni zahtevi :

1. Postupak za izradu priključnih sprovodnika naznačen time, što se delovi sprovodnika (1) izrađuju normalnim postupkom izrade pomoću prskanja ili oblaganja sa gumom, dok se drugi kalupljeni delovi (2) sprovodnika, koji su u vezi sa prednjim delom, izrađuju presovanjem u kalupima.

2. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što su ravnomerno kalupljeni delovi sprovodnika (1) gotovo vulkanizirani, kada se kalupljeni delovi (2) nameštaju na njih.

3. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što se ravnomerno kalupljeni delovi sprovodnika (1) istovremeno vulkaniziraju sa kalupljenim delovima (2).

4. Postupak po zahtevu 1—3 naznačen time, što se za izradu kalupljenih delova (2) upotrebljava smeša koja brzo vulkanizira.

5. Postupak po zahtevu 1 do 4 naznačen time, što se krajevi jednog tekstilnog omotača, koji je obložen oko sprovodnika, vulkaniziraju u kalupljene delove (2).

6. Postupak po zahtevu 1 do 5 naznačen time, što se kontakti delovi zajedno vulkaniziraju u kalupljene delove.

Fig:2.

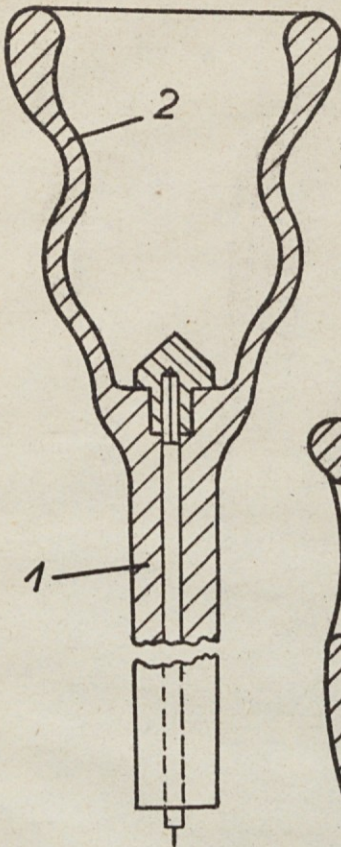


Fig:1.

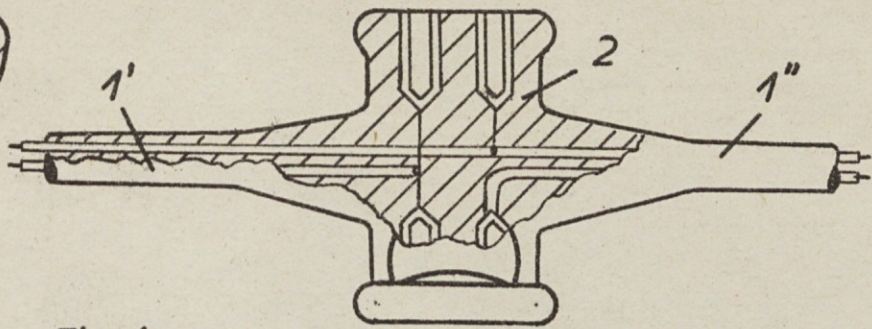


Fig:4.

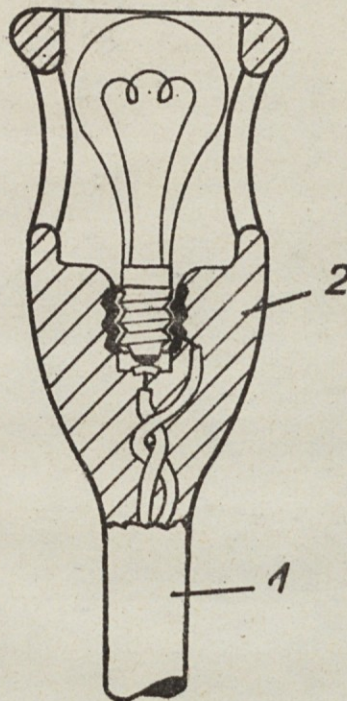


Fig:3.

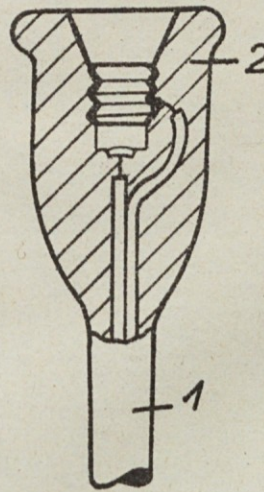


Fig:6.

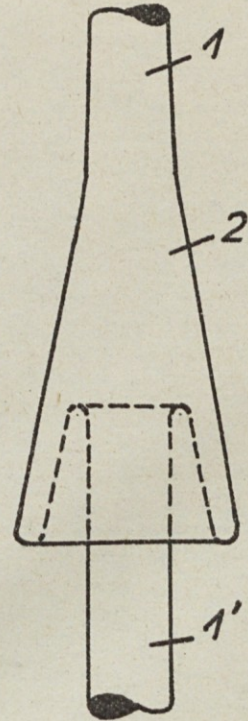


Fig:7

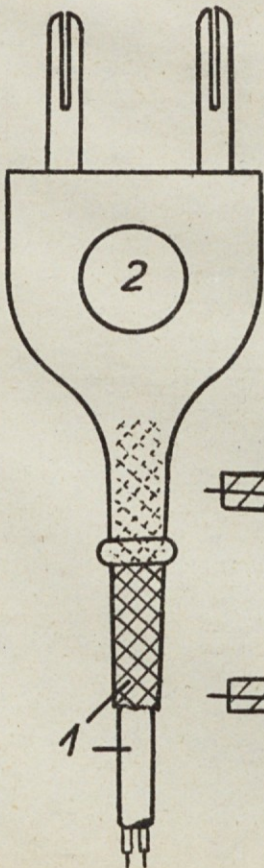


Fig:5.

