



PATENTNI SPIS ŠT. 16152

A. Westen d. d., Celje, Jugoslavija.

Postopek za izdelovanje ojačenih robov na vratovih kovinskih posod.

Prijava z dne 29. marca 1939.

Velja od 1. marca 1940.

Vrat kovinske posode, ki naj se zapira z vijačno kapico, mora biti na koncu opremljen z ojačenim robom, ki nosi navoj. Tak ojačeni rob se dobi s tem, da se material na koncu vratu podvoji. V ta namen se je vrat posode pri dosedanjih obdelovalnih postopkih podvrgel naslednjim operacijam:

a) lijakosti nastavek na vratu se najprej odreže, tako da nastane kolobar željene širine;

b) kolobar na vratu se zavija nazaj, v svrhu, da se na koncu vratu dobi material v dvojni debelini;

c) nazaj zavihani material se pritisne k vratu;

d) ojačeni rob se ostruži na točno obliko;

e) v ojačeni rob se vreže navoj.

Predmet izuma je postopek za izdelovanje ojačenih robov na vratovih kovinskih posod, s katerim se opisana procedura bistveno poenostavi. Namen izuma se doseže s tem, da se v primernem orodu najprej v eni operaciji odreže lijakasti nastavek vratu posode in nastali kolobar zavija nazaj in da se — po običajnem pritiskanju nazaj zavihanega materiala ob vrat — ojačeni rob kalibrira na tak način, da je neposredno pripravljen za vzprejem navoja.

Postopek po izumu je v naslednjem natančnejše obrazložen na podlagi priloženega načrta, ki kot primer kaže obdelavo vratu pri čutari. V načrtu predstavlja:

sl. 1, 2 orode za prvo operacijo po izumu,

sl. 3, 4 posodo pred in po tej operaciji,

sl. 5, 6 orode za kalibriranje in

sl. 7, 8 posodo pred in po kalibriranju.

Posoda (sl. 3), ki je bila v predidnih fazah fabrikacije na enem koncu zožena v vrat 1, poseduje še lijakasti nastavek 2. Taka posoda se namesti v dvodelno matrico glasom sl. 2. Vsled gibanja patrice (sl. 1) v matrico bosta korespondirajoča robova a, a₁ oroda najprej odrezala lijakasti nastavek 2 (pri x v sl. 3), nato pa bosta plašča b, b₁ zavihala preostali kolobar navzdol, tako da se vrat posode opremi z ojačenjem 3. Ta nazaj zavihani material se z običajnim postopkom vtiskavanja pritiskne ob vrat, nakar izgleda vrat tako, kot je predloženo v sl. 7. Posoda se nato namesti v dvodelno matrico glasom sl. 6. S patrico po sl. 5 se sedaj ojačeni rob kalibrira v obliko po sl. 8 in se more nato nanj takoj vrezati navoj za vijačno kapico, kar se izvede po znanih postopkih.

Kakor je razvidno iz gornjega opisa, omogoča izum, da se dosedaj ločeni operaciji odrezanja in zavihanja robu združita v eno samo operacijo; nadalje se dosedanje ostruženje nadomesti s kalibriranjem. Zlasti ta slednja okolnost je velike važnosti za množinsko fabrikacijo, kajti struženje in z njim zvezane manipulacije so izredno zamudne.

Poskusi so pokazali, da se more pod sicer enakimi pogoji obdelati po novem postopku približno dvajsetkrat toliko vratov posod kot po dosedanjih postopkih.

Iz gornjega sledi, da predstavlja predmetni postopek važno pridobitev na področju fabrikacije kovinskih posod.

Razume se, da je postopek po izumu s

pridom uporabljiv povsod tam, kjer je treba opremiti kovinske cevaste dele z ojačenimi robovi.

Patentni zahtev:

Postopek za izdelovanje ojačenih robov na vratovih kovinskih posod, označen

s tem, da se v primernem orodu najprej v eni operaciji odreže lijakasti nastavek (2) vratu (1) posode in nastali kolobar zaviha nazaj in da se nato — po običajnem pritiskanju nazaj zavihanega materijala (3) ob vrat — tako dobljeni ojačeni rob kalibrira na taj način, da je neposredno pripravljen za vzprejem navoja.

PATENTNI SPIS ŠT. 16152

A. Westen d. d., Celje, Jukoslavlja.

Postopek za izdelovanje ojačenih robov na vratovih kovinskih posod.

Velja od 1. marca 1940.

Prijava z dne 29. marca 1939.

el. 8. 4 posoda pred in po tej operaciji, el. 7. 8 posoda pred in po kalibriranju. Posoda (el. 3), ki je bila v preidobli ličah labirintne na enem koncu zozena v vrat 1, posoda je lijakasti nastavek 2. Ta posoda se nameni v vhodna matrica kot el. 2. Vred gibljiva partice (el. 1) v matrico posoda korrespondirajoča z dovajalnikom 4, ki oroda najprej odzema lijakasti nastavek 2 (pri x el. 3), nato pa posoda 1, ki zavijana prevzame kolobar nastavek 2, tako da se vrat posode odpre in nastavek 2. Ta nastavek zavijani matrici se v obeh postopkih vrtitavnih postopkih obratno vrti tako, kot je predloženo v el. 7. Posoda se nato nameni v vhodno matrico el. 2. Posoda se nato vrti po el. 8 in se more nato naložiti v vratni delovni stroj za vrtanje kopic, kar se izvaja po znanih postopkih.

Kakor je razvidno iz gornjega opisa, omogoča izum, da se dobljeni rob zadrži v ojačenju in zadržanja robu zadržuje v eno samo operacijo; nadalje se doseže, ne da nastavek 2 odzema ličasti nastavek. Vse to se dobljeno je veliko varnosti in močnejšo labirintno, kajti strukturno in v njih izvajan manipulacije so izvedno razumljive.

Postopek so pokazali, da se more podobni enakimi pogoji odpreti po novem postopku približno dvojeletni toliko vratov podob kot po dosedanjih postopkih.

iz gornjega shem, da predstavlja predloženi postopek vrsto približno na predloženi labirintne kovinskih posod. Razume se, da je postopek po izumu s

Vrat kovinske posode, ki naj se zapira z vijakno konic, mora biti na koncu opremljen z ojačenim robom, ki nosi navoj. Tak ojačeni rob se dobi s tem, da se matrica na koncu vratu odzema. V ta namen se je vrat posode pri dosedanjih običajnih postopkih podvrži naslednjim operacijam:

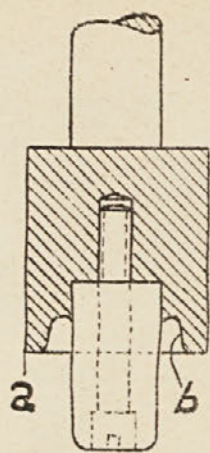
- (a) lijakasti nastavek na vratu se najprej odzema tako da nastane kolobar el. 2.
- (b) kolobar na vratu se zavije nazaj v vrat, da se na koncu vratu dobi matrici v dvojni delitvi.
- (c) nastavek zavijani matrici se pritiska.
- (d) ojačeni rob se ostruži na točno obliko.
- (e) v ojačeni rob se vrtajo navoji.

Postopek izuma je postopek za izdelavo vrste ojačenih robov na vratovih kovinskih posod, z katerim se opisana procedura izvedeno postopke. Namen izuma se doseže s tem, da se v primeru orodu najprej v eni operaciji odreže lijakasti nastavek vratu posode in nastali kolobar zaviha nazaj in da se — po običajnem pritiskanju nazaj zavihanega materijala ob vrat — ojačeni rob kalibrira na taj način, da je neposredno pripravljen za vzprejem navoja.

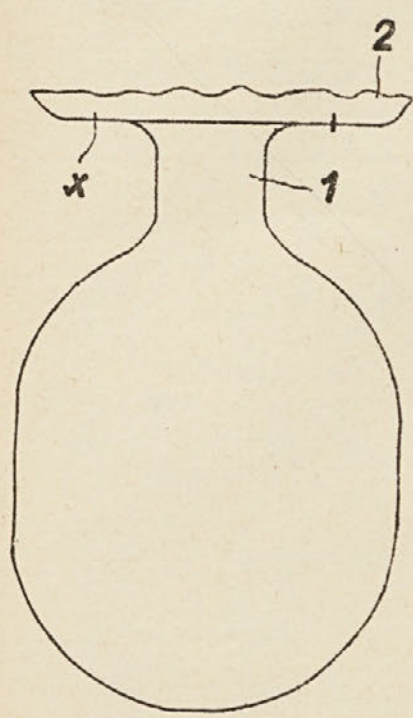
Postopek po izumu je v naslednjem razčlenitveno obravnavan na podlagi priloženega načrta, ki kot primer kaže obdelavo vrsta pri lufah. V načrtu predstavlja:

- el. 1, 2 oroda za vrsto postopka po izumu,
- el. 3, 4 posoda pred in po tej operaciji,

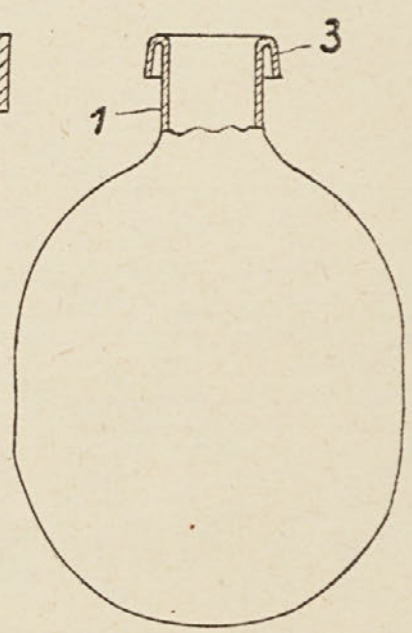
Sl. 1



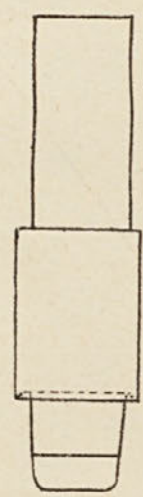
Sl. 3



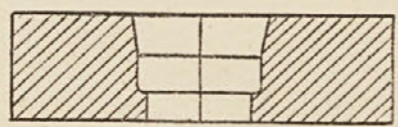
Sl. 4



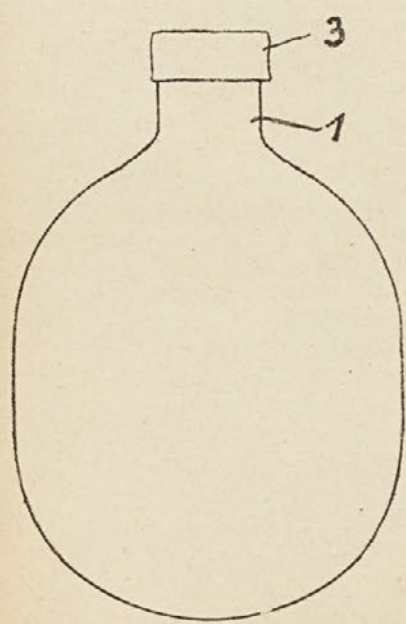
Sl. 5



Sl. 6



Sl. 7



Sl. 8

