

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 47 (6)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Aprila 1927.

PATENTNI SPIS BR. 4213

Societa Anonima „Eternit“ Pietra Artificiale,
Genova, Italija.

Poboljšanja na izradi cevi bez šavova.

Dopunski patent uz osnovni patent broj 3541.

Prijava od 20. avgusta 1925.

Važi od 1. januara 1926.

Traženo pravo prvenstva od 18. septembra 1924. (Italija).

Najduže vreme trajanja do 31. marta 1940.

Po postupku, koji je opisan u glavnom patentu br. 3541 prave se cevi na taj način što se na njime po celoj dužini vrši ravnomeran pritisak pomoću izvesnog broja valjaka koji dejstvuju na jedan rotacioni valjak; ili je pak jedan jedini valjak dejstvovao na jedan obrtni valjak, koji je nošen od dva mala cilindra.

Ova izmena se odnosi na naročito uređenje, kod koga jedan jedini cilindar (valjak) dejstvuje na jedan obrtni valjak, koga nosi samo jedan veliki cilindar.

Zatim se ovaj pronalazak odnosi na spravu za automatsko podešavanje pritiska, koji vrši jedan ili više (ako ih takvih ima) valjaka.

Priloženi nacrt pokazuje pronalazak u jednom primeru izvođenja.

Sl. 1 i 2 pokazuju u izgledu spreda i sa strane jedno uređenje, kod koga jedan jedini valjak dejstvuje na obrtni cilindar, koga drži jedan jedini veliki valjak.

Sl. 3 pokazuje oblik izvođenja sprave za automatsko regulisanje pritiska, koji vrši jedan ili više cilindra.

Kod ovog uređenja nosi jedan jedini cilindar G obrtni valjak F, pri čem postoji samo jedan valjak D, koji kreće zupčasti mehanizam O. Pritisak se može predati valjku D time, što se sprava stavlja u

podesan položaj pomoću klipa cilindra A upotrebljujući pri tom dva manja cilindra C, koji leže na rastojanju 0.21 L od krajeva pomenutih cilindra, ili upotrebljujući agregat manjih cilindra, kao ili pak spravu (po sl. 3 glavnog patenta). Na ovaj način vrši valjak D ravnomerno razdeljeni pritisak na cilindar F.

Pritisak saopšten cilindru ili cilindrima opada sa raščćenjem debljine obrazovane cevi ravnomerno i u odgovarajućem odnosu. Ovaj pad pritiska, stvara se, naravno, pomoću hidrauličkih srestava, koja stoje pod ulicajem sprave, koja pokazuje debljine cevi. Ovo se prvenstveno postiže na sledeći način.

Mali cilindar (sl. 3), ima mali dvojni klip 2, koji reguliše pritisak, koji vlada u komori 3. Ova komora vezana je preko voda 5 sa crpkom, koja daje pritisak cevima preko malih valjaka C.

Pritisak u komori 3 ravan je pritisku u cilindru C. Pritisak, dakle ne može poterati klip 2 u jednom ili u suprotnom pravcu, pošto su površine klipa, koje obuhvataju komoru 3, jednake i jedna drugoj održavaju ravnotežu.

Na jednom kraju klipa 2 vezana je poluga 5, čiji je drugi kraj spojen sa ekscentrom 6. Ekscentar je na osovini 7 postavljen tako da se

njegov položaj može regulisati. Osovina 7 nosi jednu skazaljku, koja se kreće ispred jedne skale sa podelom za pokazivanje do-ličnih debljina cevi.

Osovina 7 vezana je sa osovinom obrt-nog cilindra F lancem i točkom za lanac i obrće se pomeranjem u vis osovine 11 usled porasta debljine cevi, koja se obra-zuje na cilindru E.

Kao što se vidi sa nacrtla sprava se sa- stoji iz jednog okvira 12, koji je pokretno postavlja na suportu 13 utvrđenom na ma- šini; ista gore ima kalem, koji se dodiruje sa osovinom 11. U pomenutom suportu 13 postavljen je kalem 14 oko koga se namo- tava lanac, utvrđen na donjem delu okvira 12 kod 16. Ovaj lanac 15 obavlja kaleme 17 i kotur 19 utvrđen na osovini 7. Na slobodnom kraju lanca 15 obešen je teret 19 za držanje kalema 10 u stalnom dodiru sa osovinom 11. Pri rastućoj debljini cevi na cilindru F podiže se osovina 11 u ver- tikalnom pravcu i zbog toga ovi kalemi i okvir 12 vrše vertikalno kretanje.

Vertikalno kretanje okvira 12 izaziva o- brtanje kotura 18, osovine 7 i ekscentra 6. Prema tome ekscentar 6 dejstvuje na klip 2 pomoću poluge 5. Za vreme svoga po- meranja u cilindru 1 klip 2 postepeno o- tvara otvor 9, tako da se pri rastućoj de- bljini cevi otvor postepeno sve više otvara i time smanjuje pritisak u komori 3 (kao i onaj koji dejstvuje na klip cilindra C).

Vidi se, da se pritisak ravnomerno i sraz- merno otvoru 9 smanjuje, dok se otvaranje vrši prema prirastu debljine cevi, tako da, dok se cev pravi, valjak D vrši ravnome- ran pritisak na cev. Prema tome kako ra- ste debljina cevi povećava se i, na odgo- varajući način, otvor 9 i smanjuje pritisak u komori 3 i u cilindrima C, i time priti- sak predat cilindru D. I ako pritisak cili- dra D stvarno opada, ovo smanjenje priti- ska odgovara prirastu debljine cevi F, tako da se za vreme građenja cevi vrši na istu ravnomerno opadajući pritisak.

Po sebi se razume, da detalji konstruk- cije i oblici iste mogu varirati od one po- kazane i opisane u nacrtu ali to u grani- cama pronalaska.

Patentni zahtevi:

1. Mašina za izradu cevi od vlaknenog materijala, kao što je azbest i hidraulički cement, pomoću mašina sličnih u industri- ji hartije, po glavnom patentu broj 3541 naznačena time, što je obrtni cilindar no- šen od jednog jedinog cilindra u vezi sa jednim jedinim valjkom, koji se kreće po- moću zupčastog mehanizma.

2. Mašina po zahtevu 1, naznačena time, što se kod nje od valjka ili valjaka vršeni pritisak automatski reguliše od sprave koja pokazuje debljinu cevi.



