

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 80 (4)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Novembra 1930.

PATENTNI SPIS BR. 7448

Heinrich Gnöth, Friesenhofen, Nemačka.

Postupak za proizvodnju šupljih opeka zatvorenih s jedne (pete) strane.

Prijava od 9. jula 1929.

Važi od 1. februara 1930.

Traženo pravo prvenstva od 6. avgusta 1928. (Nemačka).

Pomoću prese za opeke koja daje beskonačno ukalupljeno testo, mogu se na ekonomičan način proizvoditi šuplje opeke, koje su otvorene s obe strane. Za proizvodnju šupljih opeka, koje su zatvorene s jedne strane bili su ipak potrebni skupi uređaji a upotreba presa, koje daju beskonačno testo bila je isključena.

Prema ovom pronalasku je ipak uspelo da se šuplje opeke zatvorene s jedne strane proizvode na presi za beskonačno testo i to na taj način, što se opeke najpre izvede otvorene s obe strane i zatim se jednim pomoćnim vrlo prostim uređajem, koji ne zahteva nikakav zamaštan radni postupak, zatvaraju s jedne strane.

Nacrt pokazuje nekoliko oblika izvođenja šupljih opeka, na kojima treba da bude objašnjen novi postupak. Sl. 1 je poprečni presek šuplje opeke otvorene s obe strane tako, kako se ona dobija iz prese sa beskonačnim testom. Sl. 2 pokazuje u preseku po liniji A—B sl. 1 istu opeku po dovršenju gore pomenutog pomoćnog radnog postupka. Sl. 3 pokazuje opet poprečni presek opeke i to u levoj polovini presek kakav dolazi iz prese, koja daje beskonačno testo, a u desnoj polovini presek promejen pomoćnim radnim postupkom.

Upotrebljujući naročite delove na otvoru, dobijaju se šuplji kanali *a* opeke iz prese prema sl. 1 sa ispadima u vidu letvica *b* ili pregrada *c*. Slika pokazuje više oblika izvođenja, naime jedan takav, koji ima če-

tiri ispada prema sredini u vidu letvica, jedan pak samo sa dve letvice *b* i jedan sa pregradom *c*.

Naravno upotrebiće se po pravilu isti oblik za sve šupljine jedne šuplje opeke, ali nije nemoguće, da se oblik pojedinih šupljina menja u jednoj istoj cigli.

Ispadne letve, pregrade ili tome sl. daju sad materijal, da bi se odatle izveli završni zidovi za šupljine na jednoj (petoj) strani opeke. Radi ovoga prema novom postupku opeka koja dolazi iz beskonačne prese poslavlja se na čvrstu podlogu *d* i zatim se sabijači *e* od kojih je u sl. 2 pokazan jedan, zavlraču u šupljine *a* po dužini, koji skidaju letvice *b* ili pregrade *c* i ostrugani (skinuti) materijal pritiskuju prema podlozi, tako, da postaje zatvaranje šupljine, kao što se vidi iz sl. 2.

Ovaj pomoćni rad ima i to preimućstvo da se unutrašnji zidovi šupljina na koristan način sabijaju i glačaju.

Nije neophodno potrebno, da šupljine budu snabdevene sa naročito izvedenim ispadima. Mogu se na pr. i prema sl. 3 opeke prvo izvesti sa cilindričnim šupljinama i ove tada kvadratno ili pravougaono proširiti sabijačem zavlračenim u šupljine. Šta više mogao bi se oblik preseka kanala od početka izabrali tako, kako oni konačno treba da budu samo nešto manji, tako da sabijači *e* sa svih strana unaokolo skidaju materijal i ovaj tada upotrebe za obzovanje završnih zidova.

Uliskivanje sabijača e ili tome sl. može naravno da se izvodi rukom. Korisno se ovo izvodi mašinskim putem i tada se upotrebljuje istovremeno veći broj sabijača.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvođenje šupljih opeka zatvorenih sa pet strana naznačen time, što se u šupljine mase, dobivene otsecanjem od beskonačnog testa iz prese, uliskuju sabijači i sa ovima se obrazuju poklopci, koji zatvaraju petu stranu.

2. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što se masa potrebna za obrazovanje poklopcu skida (struže) pomoću sabijača sa zidova kanala.

3. Postupak po zahtevu 2 naznačen time, što beskonačno testo pokazuje ispade ili pregrade u svojim šupljinama, i samo ovi ispadi odn. pregrade bivaju skidani (sastrugani) sabijačima.

4. Postupak po zahtevu 1—3 naznačen time, što se uvođenje sabijača vrši, pošto se odvoji odrezani deo (opeka) od beskonačnog testa.



