

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 31 (2)

IZDAN 1. NOVEMBRA 1924.

PATENTNI SPIS BR. 2231.

Lohmann Metall G. m. b. H., Berlin

Način i kalup za proizvodnju livenih tela sa oštrim ivicama.

Prijava od 30 septembra 1921.

Važi od 1 oktobra 1923.

Pravo prvenstva od 25 oktobra 1917 (Nemačka.)

Ovaj pronalazak se odnosi na neki način, i na kalup za proizvodnju livenih tela sa oštrim ivicama, od kojih treba da se salije više njih u jednom jedinom toku rada, i to upotrebom centrifugalne snage.

Ovde se radi o livenim telima iz skupocених materijala i koji se materijali teško tope, kao na pr. volfram, volframkarbid, molibden, molibdenkarbid, uran, tit n, vanadiji bor, silicijum i tome slično. Bor i silicijum u obliku njihovih ugljeničkih spojeva.

Ovim se načinom postiže veći broj kalupa na neki po mogućstvu manji prostor, što je naročito važno za peći za električno varenje, da se dobije po mogućstvu mali prečnik prostora za zagrevanje, i ravnomerno zagrevanje rastopljene metalne mase, tako, da ova u svim ulazi u sve kalupe pri podjednakoј temperaturi, i da se postigne po mogućstvu savršeno iskorišćavanje skupocenog materijala, tako da se metalni delovi koji idu u štetu (glave i tome slično) ograničuju na najmanju meru. Osim toga postiže se ovim načinom brzo umetanje šarže

Ovaj se način sastoji u tome da metal teče kroz kalupe, koji su postavljeni jedan za drugim u nekom cevastom delu, koji se ne topi (na pr. returni ugali) i uzajim cevčicama za spajanje spojeni su jedan sa drugim. U prednjem delu cevi smešten je metal, koji treba da se topi. Ova cev se položi u neku centrifugalnu peć i ova se peć kad nastane proces topljenja, stavi u obrtanje. Centrifugalnom se snagom metal na taj način jedao za dru-

gim zbijе u sve visoke zagrejane kalupe.

Naročito je važan ovaj način za proizvodnju kamena za izvlačenje žice, koji treba da služi kao naknada za dijamantno kamenje za izvlačenje žice matice i piskova iz dijamanta. Na ovaj način polazi za rukom, da se izrade besprekorno kamenje za izvlačenje, koje već ima potpune rupе ili u dobroј meri, tako da je potreba još malo da se preradjuju. Od naročite su važnosti zato i kalupi koji služe za izradjivanje ovakvih livenih kamenova za izvlačenje

Naprave koje se mogu upotrebiti za ovaj način predstavljene su u nekoliko primera na priloženom crtežu.

Sl. 1 pokazuje presek kroz obložnu cev iz returnog uglja

Sl. 2 pokazuje pogled sa strane na tu cev

Sl. 3 pokazuje pogled odozgo.

Sl. 4 pokazuje uzdužni presek kroz kalup za kamen za izvlačenje žice, koji je kalup na sl. 1 prestavljen u izgledu sa strane i

Sl. 5 pokazuje pogled odozgo na najgornji kamen na sl. 4

a. je neka cev iz materijala, koji se ne topi kao na pr. returni ugali. U ovoj cevi naslagan je izvestan broj stublinastih delova v, v koji mogu da dopiru do donjeg dna ili blisko do tog dna. Gornji deo cevi ima neki usek n i u ovaj usev mogu se umetnuti metalni komadići c c koji treba da se topi, i koji treba da ispune šupljine obrazovane u stublinama v.

Kalupi su izvedeni na ovaj način (sl. 4 i 5).

Potpuno jednaka tela b, b naslagana su tako gusto jedno u drugo da su izmedju dvaju tela obrazovane šupljine, koje treba da se ispune livenim materijalom. Rupa za kamen za izvlačenje žice ostavi se time, da dno o svakog dela v ima dve ispupčine (šiljke) e, e. Šiljci dvaju susednih delova dodiruju se. Na dnu o svakog dela nalaze se osim toga nekoliko izbušina f (u ovom slučaju tri) koje predstavljaju vezu izmedju pojedinih šupljih prostora:

Ovaj ceo nagradjeni kalup umetnut je u cev a. Stavi li se ova cev sad u peć za zagrevanje, na pr. u električnu peć, koja je postavljena radialno na neki vodoravno ili upravno položen točak, onda se čeka dok počnu da se tope metalni komadići c., uspostavi se peć u okretanje i rastopljen metal se zbija, prolazeći kroz otvore f uzastopce u svaku pojedinu šupljinu d. Kad se ohladi potrebno je samo da se razlupa cev a i kalupi, posle čega se dobiju pojedini kameni za izvlačenje žica sa oštrim ivicama, tako da njine rupe odn. njine oznake za rupe treba još malo da se obrade. Vidi se, da ovde ne može u opšte da nastane rasipanje metala, kad se količina metala c odmeri tako, da ona odgovara zbiru metalnih količina za sve kalupske šupljine d.

Na sl. 6. prestavljen je neki kalup za livenje nagradjen na sličan način, koji primera radi služi za izradu šiljaka za svrdla za kamenje. Komadi imaju primera radi neku šestouglanu rup i izmedju tih komadića umetnute su ploče h čije su unutrašnje ivice nante tako da nastanu uzane šupljine m. Kad je ovde izvedeno livenje i kad se forma oladi, onda se mogu pojedini delovi prelomiti na mestu m.

Sl 7 prestavlja upravan presek kroz sl. 6 na mestima g.

Sl 8 prestavlja takav presek na mestima i. na istoj sl 6. Na samoj sl 6 prestavljeni su kalupi za šiljke svrdla osmugog. Onog pre seka, poredjani jedan za drugim. Na sl. 8

označuju h stene, i su zidovi koji razdvajaju pojedine kalupe, m. su Otvori, kojima su u vezi pojedini kalupi i kroz koje teče metal pri centrifugiranju.

Na sl 9 prestavljen je presek kroz neki kalup koji služi za izradu nekog šiljka za svrdla l ovde se mogu umetnuti izmedju pojedinih kalupa umetci koji odgovaraju umetcima h na sl. 6, ali su obrazovani tako da oni prave sečicu svrdla.

Kod prestavljenih izved nih oblika nalazi se samo po jedna šupljina za livenje poredjena jedna za drugom uz narednu šupljinu. Ali bi se to moglo izvršiti i tako da se više šupljina za livenje poredjaju jedna pored druge od kojih je svaka šupljina spojena na red sa njome jednakom šupljinom.

PATENTNI ZAHTEVI:

1. — Način za proizvodnju livenih tela sa oštrim ivicama iz metala koji se teško tope kao volfram i tome slično, ili iz njihovih karbida, upotrebom centrifugalne sile, naznačen time, da se upotrebljeni materijal najpre rastopi u otvoru neke cevi za obuhvatanje i onda se zbija u sudove koji su postavljeni u cevi za obuhvatanje; peć koja se ovde upotrebljava položena je radialno na nekom točku koji se može okretati oko neke vodoravne ili neke upravne osovine.

2. — Kalup za način po zahtevu 1, za proizvodnju kamena za izvlačenje žice, naznačen time da cilindrični delovi b. koji su odredscima umetnuti jedan u drugi, imaju na svom dnu o sa obe strane šiljke, tako da se šiljci dva susedna dela dodiruju i oko tih šiljaka je izvedena šupljina d koja ima oblik kamena za izvlačenje žice i gde dna o, ovih delova v imaju rupe f kroz koje prolazi rastopljen metal.

3. — Kalup za način po zahtevu 1 naznačen time, da se izvesan broj šupljina p, koje su spojene jedna za drugom (na red) spoji u istim delovima kalupa jedan pored drugog

Fig.1. Fig.2.

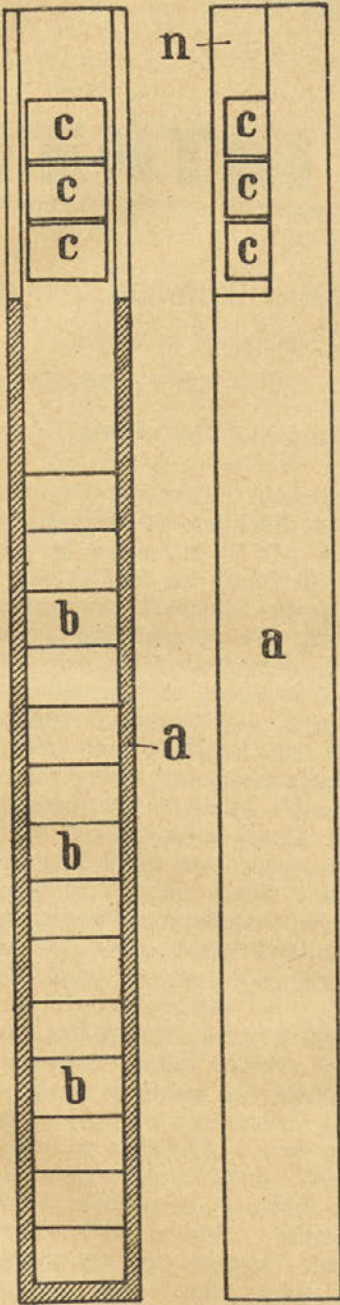


Fig.3.



Fig.4.

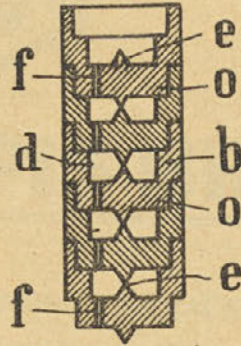


Fig.5.

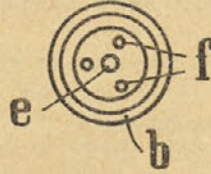


Fig.7.



Fig.8.

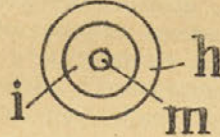


Fig.9.



Fig.10.

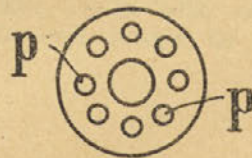


Fig.6.

