

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 87.

Izdan 1 juna 1934.

PATENTNI SPIS BR. 10939

Schubert Viktor, poslovođa, Wien, Austrija.

Postupak i orude za obrazovanje i štemovanje glava čepova.

Prijava od 26 januara 1933.

Važi od 1 decembra 1933.

Traženo pravo prvenstva od 24 maja 1932 (Madarska).

Poznato je da je glava čepova u vatrišnoj kutiji izložena prilično brzom nagrizanju od strane vatrišnih gasova. Polunagrižene glave čepova su do sada mogle još tako pomoću odgovarajućih oruda biti doterivane, da su isti po nuždi mogli još neko izvesno vreme trajati: ali ako je čep bio u takvoj meri nogrižen, da materijal istoga nije bio dovoljan za zadovoljavajuće doterivanje, to je ceo čep morao biti izbačen i sa znatnim utroškom u radu i u materijalu biti potpuno zamenjen.

Po ovom postupku biva omogućeno obnavljanje glave čepa u svima slučajevima — i po nekoliko puta — time, što se za novo izvođenje, odnosno za novo obrazovanje glave uzima materijal samog ugrađenog čepa.

Za izvođenje ovog postupka obnavljanja biva upotrebljeno orude, koje se odlikuje time, što je njegova konkavna strana snabdevena rebrima koja su povijena odgovarajući svodu glave čepa, i što u sredini strči u vidu trna kupasti šiljak. Ako se ovo orude — koje se prvenstveno primenjuje u čekiću koji radi pomoću sabijenog vazduha, ali može biti primenjivan i ručni čekić — izloži udarcima čekića to kupasti vrh čekića u vidu trna biva utisnut u rupu čepa; pošto je osnova kupastog vrha izvedena većom od rupe čepa, to pri prodiranju ovog vrha u vidu trna u rupu čepa, materijal biva od unutrašnje površi-

ne rupe tako istiskivan prema gore, da isti stupa na mesto izjedeno materijala čepove glave, i omogućuje obrazovanje nove glave. Pomoću odgovarajuće izmene osnove kupastog vrha, odnosno dužine vrha, u vidu trna, oruda, biva omogućeno ponavljanje ovog postupka i tako dobijanje potrebnog materijala za novo obrazovanje glave, i po nekoliko puta.

Jedan oblik izvođenja takvog oruda je radi primera pokazan u sl. 1 u osnom preseku, u sl. 2 u izgledu sa strane i u sl. 3 u izgledu odozdo. Na kraju drške a se nalazi glava b oruda čija konkavna radna površina u ovom slučaju ima četiri radijalna rebra c, koja su odgovarajući svodu glave povijena i između kojih leže udubljenja d. U sredini se nalazi kupasti vrh e, čija je osnova veća od rupe f čepa g, koji je u sl. 1 isto tako pokazan u preseku. Na spoljnim krajevima rebara c mogu biti izvedene ivice h u vidu kružnih lukova.

Kad se orude stavi na glavu čepa i kad se po njemu izvedu udarci čekićem, to kupasti vrh e prodire u rupu f čepa i malo razmiče kraj rupe, pri čemu materijal čepa biva potiskivan prema zidu rupe i kotlovske lima k. Kad najzad rebra c dospu u dodir sa glavom l čepa, i ako se orude za vreme dok biva pogađano udarcima čekića, postupno obrće oko svoje sopstvene ose, to glava l čepa biva sabijana prema kotlovske lima k i ovim, kako na donjoj

površini glave čepa tako i u zavrtnjanskoj rupi i kotlovskeg lima k, biva izvedena zaptivenost čepa.

Kupasti vrh e se dakle ne stara samo o tome, da rupa f čepa ne bude stučena, nego jednovremeno izvodi i zaptivenost zavrtnjanskog dela čepa u zavrtnjanskoj rupi i kotlovskeg lima.

Pri dužoj upotrebi, kao što je poznato, glava l čepa biva izedena i postoji opasnost, da takav čep više ne drži zaptiveno. Jedan takav čep bez glave je pretstavljen u sl. 4. Ako sad u rupu čepa bude utisnut srazmerno duže izveden kupasti vrh e jednog takvog oruda, to materijal čepa biva sabijan ne samo prema zidu rupe i kotlovskeg lima, nego i upolje, suprotno prema radnoj površini oruda, tako, da se diže napolje preko spoljne površine kotlovskeg lima k, kao što je naznačeno crtasto-tačkastom linijom u sl. 4. Dakle se nova glava obrazuje iz materijala, koji je istisnut iz zavrtnjanskog dela čepa, i ovaj materijal biva pomoću rebara oruda potiskivan prema spoljnoj površini kotlovskeg lima k. Na ovaj način čep biva ponovo na veoma potpun način zaptiven.

Za ručni rad orude može odgovarajući biti uprošćeno time, što, kao što pokazuje sl. 5, osim konusnog vrha m biva na pri-

mer izvedeno samo jedno povijeno rebro n na jednostrano konkavnoj radnoj površini oruda.

U gradivnom pogledu može orude po pronalasku u koliko se odnosi na oblik rebara i između ovih ležećih udubljenja, dobiti raznovrsne oblike koji su različiti od oblika koji su radi primera pretstavljeni na nacrtu.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za obnavljanje glava čepova, naznačen time, što materijal iz unutarne površine rupe biva pomoću kakvog oruda potiskivan prema gore i biva doveden do izdizanja napolje, posle čega, iz tako doibvenog materijala, biva obrazovana nova glava.

2. Orude za izvodenje postupka po zahtevu 1, naznačeno time, što je njegova radna površina snabdevena kupastim vrhom (e) koji strči u vidu trna, i čiji je osnovni presek veći no čista šupljina rupe (f) čepa.

3. Orude za obrazovanje i štemovanje čepovih glava i t. sl. po zahtevu 2, naznačeno time, što je konkavna radna površina oruda snabdevena jednim ili više rebara (c) čija je povijenost izvedena odgovarajući obliku čepove glave.

Fig.1

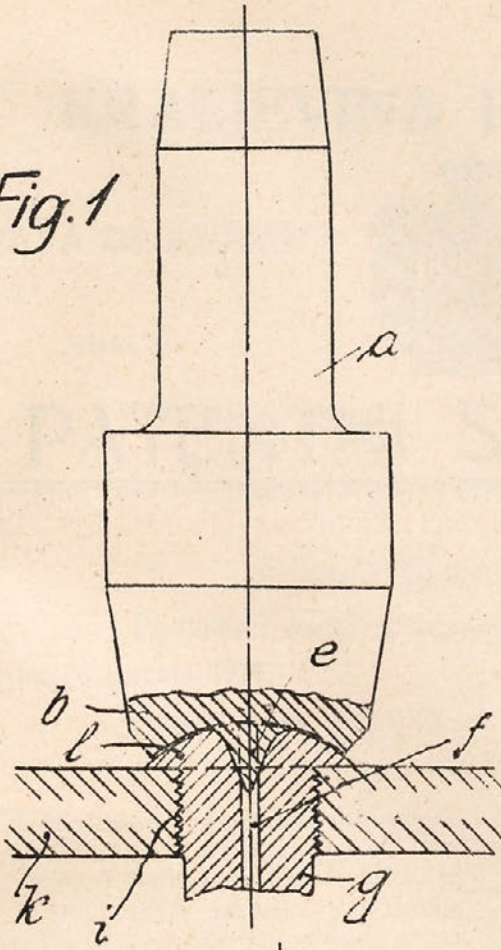


Fig.2

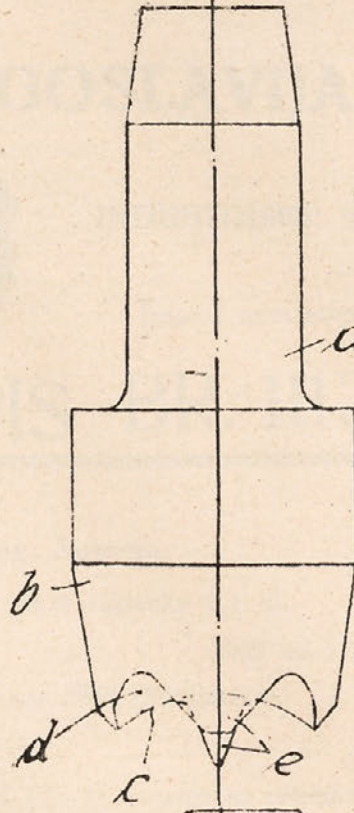


Fig.3

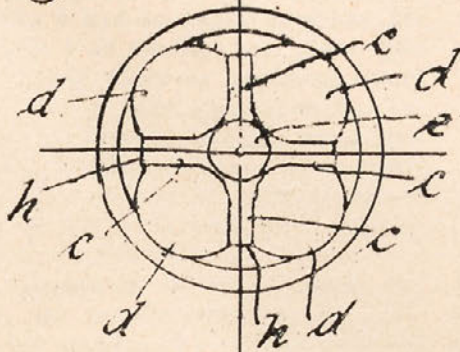


Fig.4

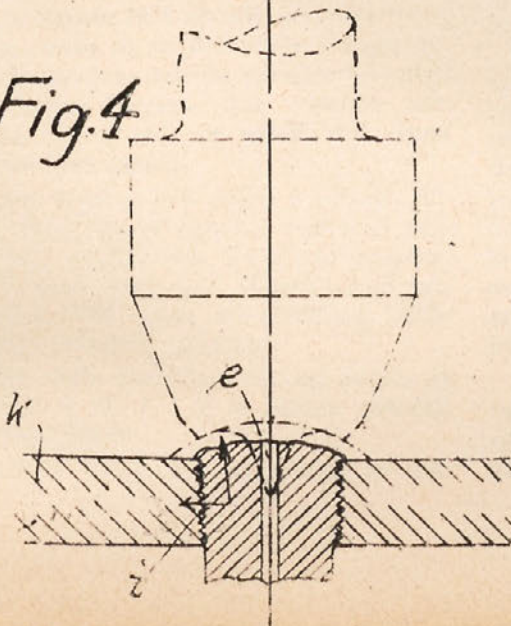


Fig.5

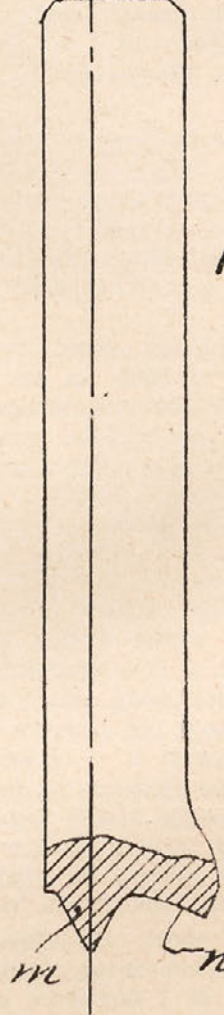


Fig. 2

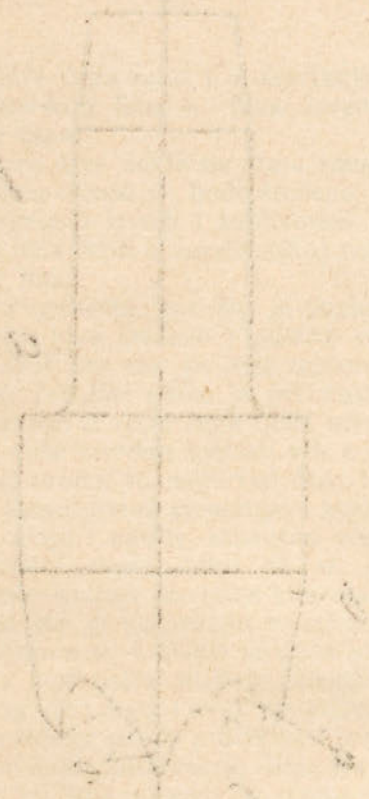


Fig. 3



Fig. 1

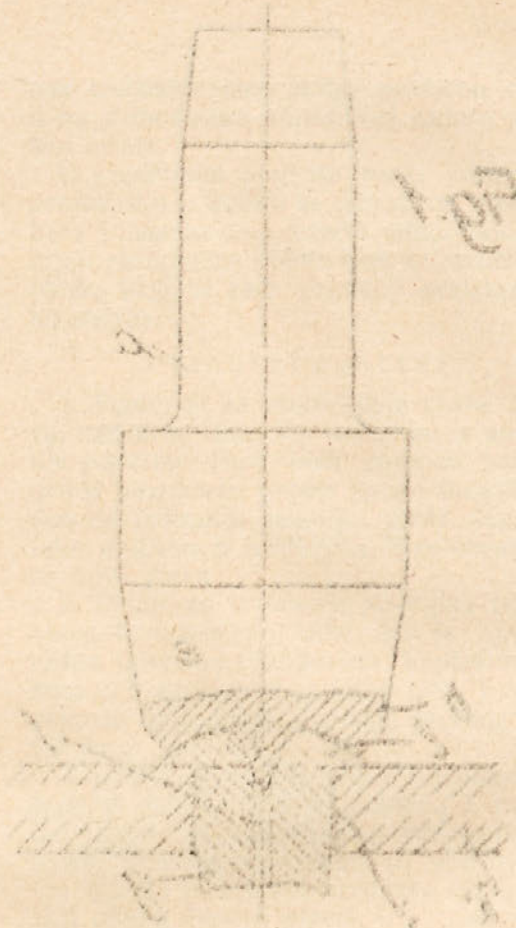


Fig. 4



Fig. 5

