

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 80 (6)

Izdan 1 februara 1933.

PATENTNI SPIS BR. 9538

Avan A. G Gesellschaft zur Verwertung von Ziegelpatenten, Chur, Švajcarska.

Šuplje opeke sa zatvorenim izlazima šupljina i sprava za izvedbu zatvora šupljine na sirovoj opeki.

Prijava od 23 avgusta 1931.

Važi od 1 marta 1932.

Traženo pravo prvenstva od 3 septembra 1930 (Austrija).

Bio je već stavljen predlog za izvedbu zatvaranja izlaza šupljina ili kanala sirovih šupljih opeka, po kojem se je formisao materijal od blizu izlaza nalazećih se dijelova stijena i poprečnih mostića odcjepanih krpa u burasti svod i koji se je materijal za vrijeme tog rada podvrgao kombinovanom postupku brušenja i valjanja. Za izvedbu tog postupka bili su predloženi profilni valjci, koji se okreću velikim brojem okretaja i koji prodiru postepeno u materijal mostića i pri tome vrše preradivanje i formisanje materijala.

Predmet ove prijave je neka šuplja opeka, koja se razlikuje od poznatih već po u predhodnom opisanom postupku izradenih time, da se sastoji zatvor izlaza kanala ili šupljina od nekog, na pročeljnim stijenama sirove opeke sniženo smještenog kupolastog svoda sa okruglom prstenastom osnovom, koji svod se podiže neposredno iz stijena opeke. Za izvedbu kupolastog svoda služi neka sprava, koja vrši prethodno opisani rad brušenja i valjanja te se razlikuje od napomenute starije sprave time, da posjeduju valjci, koji su pogonjeni velikim brojem okretaja, poprečno napram njihovoj pokretnoj osovini ležeću, izlaz šupljine prekrivajuću konkavnu profilnu plohu i da su ti valjci premakljivi u pravcu osi duže šupljine u svrhu, da bi mogli prodirati sa pročelja u materijal šuplje sirove opeke.

U nacrtu prikazan je šematično jedan iz-

vedbeni primjer šuplje opeke sa na pr. dvije šupljine ili kanala i sprava za izvedbu zatvora izlaza kanala prema ovom pronalasku. Fig. 1 je uzdužni presjek šuplje opeke, fig. 2 prikazuje jednu pročeljnu stranu opeke u vidu odzgora, fig. 3 presjek opeke u perspektivi. Fig. 4 prikazuje šematično presjek sprave za izvedbu zatvora, fig. 5 profilni valjak i fig. 6 presjek profilnog valjka u pravcu VI—VI po fig. 5.

Zatvor izlaza šupljina b svježe opeke a sastoji se od kupolastog svoda c, čiji stožer leži u osi duže šupljine ili kanala i koji svod se uzdiže od svoje osnove okruglog prstenastog oblika sa spoljašnjom stijenom c¹ odnosno unutrašnjom stijenom c² neposredno iz stijena opeke tako, da sačinjava kupolasti svod sa stijenama opeke jednu cjelinu. Kupolasti svod, koji je napravljen iz krpa, koje su odcjepane od dijelova stijena na pročeljnoj strani, snižen je nešto na pročelju tako, da se nalazi njegov stožer po prilici u visini pročeljne plohe d opeke ili da proviruje nešto preko nje, ako postoji nakana, da se naprave što manji uglovni prostori e, koji luče kupolasti svod od preostatka stijene u svrhu, da bi se prištedilo što više žbuke.

Sprava za izradnju kupolastog svoda, koja odcjepljuje na poznati već način krpe od stijena te ih podvrgne kombinovanom postupku brušenja i valjanja pomoću brzo okretajućih se i u materijal prodirajućih valjaka, sastoji se od ležaja g, koji su smje-

šteni na stolu f i u kojim ležajima su smještene osovine h valjaka i, koji valjci djeluju na materijal što se preraduje. Valjci, koji su pogonjeni pomoću koluta sa kaišem velikim brojem okretaja, mogu se premaknuti za vrijeme kretanja pomoću polužja k napram među njima smještenoj svježoj opeki a i od nje opet udaljiti. Prestavljivi otpori j ograničuju premicanje valjaka »i« te regulišu dublinu prodiranja u svježju opeku. Valjci »i« sastoje se iz jednog koluta sa konkavnom profilnom plohom 1, čiji promjer je pomjeren tako, da opisuje oblik izlaza kanala — u biranom slučaju približno oblik kvadrata. Rubovi valjaka zaoštreni su u svrhu, da bi bio otpor pri prodiranju u pročeljnu plohu d opeke što manji. Da bi se postigla po mogućnosti što više jednakomjerna debljina stijene kupolastog svoda c, predviđene su na profilnoj plohi 1 nad njom uzvišena, na način transportnog valjka formisana uzvišenja 1¹, 1², koja potiskavaju jedan dio na rubu valjka obilnijeg materijala napram sredini u svrhu stvaranja stožera svoda. Postepeno uzdižuća se uzvišenja 1¹, 1², prosječna su jednom u pravcu kretanja ležećom stepenicom m¹ odnosno m², čiji rub formiše spoljašnju stijenu c² svoda.

Prešom proizvedena svježa opeka a dovede se na transportnim valjcima n među parove valjaka i (fig. 4), našto se potonji premaknu za vrijeme njihovog velikim brojem okretaja vršećeg se okretanja pomoću polužja k napram svježjoj opeki, pri čemu prodru u njezine pročeljne strane d te for-

mišu kupolasti svod c. Zatim se začnu valjci opet natrag povlačiti, svježa opeka se istisne i zamjeni drugom. U svrhu sprečenja sgušćivanja u kanalima b zatvorenog vazduha za vrijeme zatvaranja uslijed prodiranja valjaka i u svrhu, da ne nastane vakuum između valjaka »i« i spoljašnje strijene c² prilikom unatražnjeg povlačenja valjaka, predviđeni su na valjcima otvori za propuštanje vazduha.

Patentni zahtjevi:

1. Šuplja opeka sa napram spoljašnjosti zatvorenim šupljinama, naznačena time, da se sastoji zatvor izlaza šupljina iz nekog, na pročeljnim stranama opeke sniženo smještenog kupolastog svoda sa okruglom osnovom, koji svod je otcjepan od materijala mostića i stijena svježje opeke.

2. Sprava za izvedbu zatvora po zahtjevu 1, pomoću visokim brojem okretaja okretajućih se, postepeno u materijal opeke prodirajućih valjaka, naznačena time, da posjeduju valjci poprečno napram njihovoj pokretnoj osovini ležeću, otvor šupljine prekrivajuću konkavnu profilnu plohu i da se mogu premicati u pravcu osi duže šupljine opeke.

3. Sprava po zahtjevu 2, naznačena time, da je providena konkavna radna ploha dijelovima, koji imaju oblik transportnih valjaka i koji vrše pri kretanju valjaka rasturivanje materijala po kupolastom svodu u svrhu, da bi se postigla što više jednaka debljina stijene svoda.

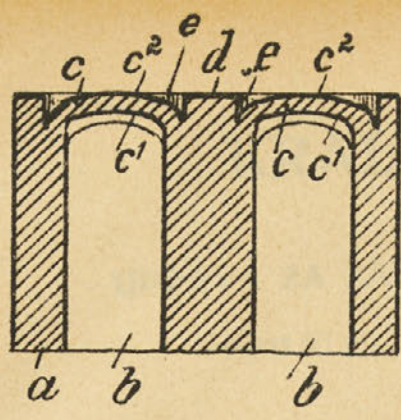


Fig. 1

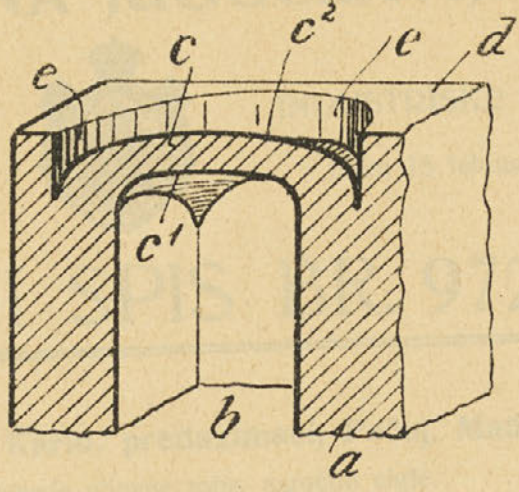


Fig. 3

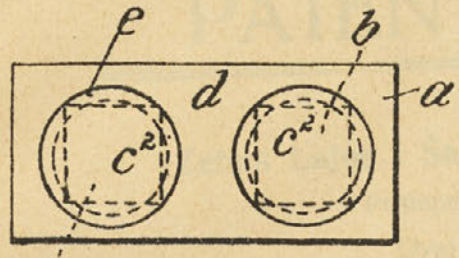


Fig. 2

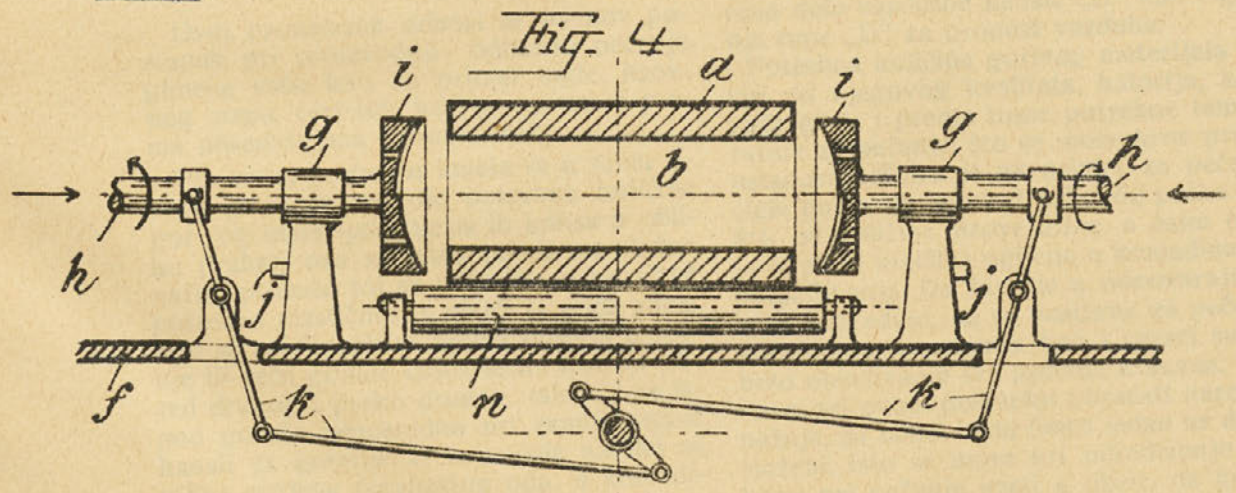


Fig. 4

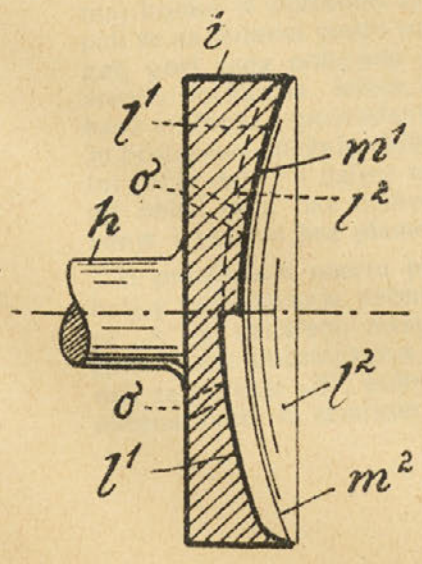


Fig. 6

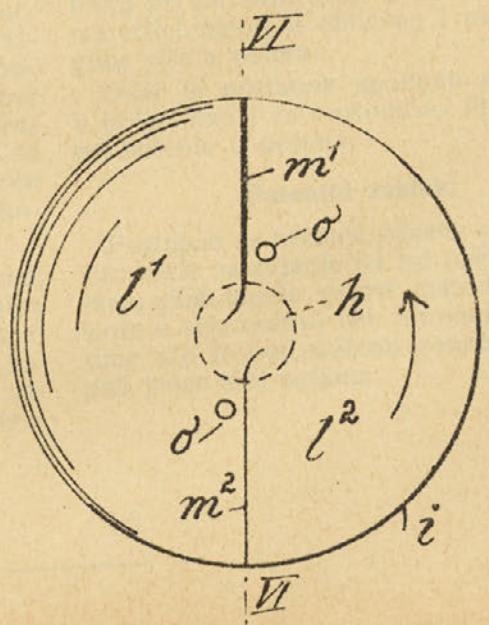


Fig. 5

