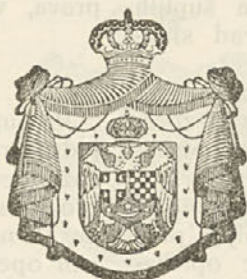


KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 80 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Maja 1930.

PATENTNI SPIS BR. 6971

Avanzini & Co., Aschet bei Wels, Austrija.

Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano otvorenim šupljinama.

Prijava od 15. juna 1929.

Važi od 1. novembra 1929.

Šuplje opeke sa prolazećim šupljinama treba polagati tako, da se nalaze šuplji prostori u ležećem stanju, da bi se mogla postići puna površina za nanašanje žbuke na ležajnoj reški, što upliviše nepovoljno na otpornost proli tlaku. Osim toga treba da se na pročeljnijim ploštinama opeka nalazeći se ulazi šupljih prostora zatvore nekim zatvorom, da bi se mogla žbuka na njih nanašati. Ali se žbuka na ulazu šupljina vrlo lako zdrobi uslijed posušenja, uslijed čega se uspostavi veza među šupljim prostorima, što prouzrokuje za izolaciju topline zida vrlo nepovoljno strujanje zraka.

Šuplje opeke sa zatvorenim šupljim prostorima mogu se postavljati uspravno te nemaju preliodno napomenutih mana. Ali je njihova proizvodnja pomoću preša za istiskivanje materijala skopčana sa poteškoćama, ako se vrši izradnja, kako je to bilo do sada uobičajeno, pomoću ugrađenja pomakljivih jezgra u usni komad preše. Istisnuta masa prikazuje tada mjestimice šuplje prostore a među njima manje ili više ispunjena mjesta, na kojim se presiječe. Jezgre smetaju pomicanje istisnutog materijala, ugriju istisnutu masu uslijed trenja, što ima za posljednicu često prekidanje rada. Struktura opeke je usprkos tome, da se je probitačno upotrebio najbolji materijal, nejednaka te prouzrokuje stvaranje pukotina kod sušenja. Napram običnoj preši za izradnju punih opeka znatno sporije pomicanje istisnute mase prouzrokuje mnogo manji radni uspjeh, čime je stavljena u pitanje tržišna

sposobnost nekog takvog tvorničkog proizvoda.

Poznato je već izrađivanje šupljih opeka sa žljebastim šupljim prostorima na taj način, da prodre postrance u napredujuću istisnutu masu neko oruđe za rezanje ili izdubljenje, koje ostane kratko vrijeme u tom položaju, te se opet povuče natrag. Takav postupak ima taj nedostatak, da se mora dati žlijebu istisnute mase, koja se upravo izrađuje, neki otporni ležaj u obliku neke ustima preše predležee kape. Rad je sporiji uslijed neizbježivog zaustavljanja istisnute mase. Opterećenje opeke položene otvorenim žlijebom napram dolje je vertikalno napram pravcu presovanja istisnutog materijala, dakle u pravcu manje otporne čvrstoće.

Pronalazak izbjegava sve napomenute nedostatke poznatih postupaka te se sastoji u bitnosti u tome, da se vrši stvaranje šupljih prostora odvojeno od formisanja opeka, jer se izrađuju šuplji prostori na iz preše izašlim još mekanim punim opekama, samo djelomično i iste prodirajućim oruđem za vrlanje, izdubljenje, rezanje ili slično.

Lučenje formisanja od izrađivanja šupljih prostora dozvoljava pridržanje punog radnog uspjeha obične preše za opeke, ako se samo vodi računa o tome, da rad oruđa ne troši više vremena, nego li tekući rad izradnje punih opeka. Da se nebi morala brzina rada oruđa odviše povisiti, može se vršiti izradnja iz preše izašlih opeka umjesto pejedince, u grupama tako, da se neka

količina od istisnute mase odrezanih opeka provodi istovremeno šupljim prostorima. Time se može prikratiti na pojedinu opeku otpadajuće radno vrijeme za izradnja šupljih prostora za toliko, da može taj rad slijediti radu preše.

Utrošnja pogonske sile za pogon oruđa prirodno je manja, nego li je ona za jezgru, smještenu u usnom komadu prese. Struktura nezahvaćenih dijelova opeka ne trpi od oruđa nikakove štete. Opeke se mogu zidati sa uspravno postavljenim šupljim prostorima tako, da se slaže pravac opterećenja sa pravcem u kojem su isprešane opeke, što jde u korist otporne čvrstoće proti tlaku. Šuplje opeke imaju malenu te-

žinu, mogu se proizvesti također iz običnog materijala te su jeftine. Novi postupak ne zahtjeva nikakve promjene postojećih naprava, već samo neku dopunsku napravu.

Patentni zahtev:

Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano zatvorenim šupljim prostorima, naznačen time, da se vrši stvaranje šupljih prostora odvojeno od formisanja opeka tako, da se na iz preše izašlim još mekanim punim opekama izrađuju šuplji prostori pomoću dijelomično u iste prodirajućeg oruđa za vreme vrtnje, izdubljenje, rezanje ili slično.

Avanzini & Co., Aschet bei Wels, Austria.
Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano otvorenim šupljim prostorima.
Velj od 4. novembra 1929. Prijava od 13. juna 1929.

Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano otvorenim šupljim prostorima, naznačen time, da se vrši stvaranje šupljih prostora odvojeno od formisanja opeka tako, da se na iz preše izašlim još mekanim punim opekama izrađuju šuplji prostori pomoću dijelomično u iste prodirajućeg oruđa za vreme vrtnje, izdubljenje, rezanje ili slično.

Utrošnja pogonske sile za pogon oruđa prirodno je manja, nego li je ona za jezgru, smještenu u usnom komadu prese. Struktura nezahvaćenih dijelova opeka ne trpi od oruđa nikakove štete. Opeke se mogu zidati sa uspravno postavljenim šupljim prostorima tako, da se slaže pravac opterećenja sa pravcem u kojem su isprešane opeke, što jde u korist otporne čvrstoće proti tlaku. Šuplje opeke imaju malenu težinu, mogu se proizvesti također iz običnog materijala te su jeftine. Novi postupak ne zahtjeva nikakve promjene postojećih naprava, već samo neku dopunsku napravu.

Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano otvorenim šupljim prostorima, naznačen time, da se vrši stvaranje šupljih prostora odvojeno od formisanja opeka tako, da se na iz preše izašlim još mekanim punim opekama izrađuju šuplji prostori pomoću dijelomično u iste prodirajućeg oruđa za vreme vrtnje, izdubljenje, rezanje ili slično.

Utrošnja pogonske sile za pogon oruđa prirodno je manja, nego li je ona za jezgru, smještenu u usnom komadu prese. Struktura nezahvaćenih dijelova opeka ne trpi od oruđa nikakove štete. Opeke se mogu zidati sa uspravno postavljenim šupljim prostorima tako, da se slaže pravac opterećenja sa pravcem u kojem su isprešane opeke, što jde u korist otporne čvrstoće proti tlaku. Šuplje opeke imaju malenu težinu, mogu se proizvesti također iz običnog materijala te su jeftine. Novi postupak ne zahtjeva nikakve promjene postojećih naprava, već samo neku dopunsku napravu.