

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 71 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. SEPTEMBRA 1923.

PATENTNI SPIS BR. 1265.

John George Tuffard, Elyria Caunty of Lorain, Ohio, U. S. A.

Poboljšanja oblika za izradu kaučukovih peta.

Prijava od 11. januara 1921.

Važi od 1. decembra 1922.

Pravo prvenstva od 22. juna 1915. (U. S. A.).

Ovaj izum tiče se izrade elastičnih peta a odnosi se naročito na metodu uticanja na plastični kaučuk ili kompozicije za izradu pete i na oblik izvedbe ove metode.

Svrha izuma je, da se proizvede elastična peta, od koje je pričvrstna strana na svojoj čitavoj površini konkavna, sa čime se postigne, kada se peta ili ploča položi na ravnu donju stranu jedne kožnate ili kakove druge pete od cipele i izvrši pritisak na elastičnu petu i ploču, da nastane vakuum — ili sisna plitica, usljed čega je peta ili ploča ponajprije držana na cipeli bez upotrebe drugih pričvrstnih sredstava.

Daljna svrha izuma je, da se izradi peta, koja, kada je smeštena na cipeli, posjeduje ravnu donju površinu i koja može sa pričvrstnim napravama tako opremljena biti, da se peta može lahko udesiti na potrebnu veličinu.

Druge sporedne svrhe ovog izuma pokazae se u daljem izlaganju opisa istog izuma.

Izum temelji na izvjesnim novim znamenjima od jednog oblika kako je prikazan u priležecim crtežima i na metodi po kojoj se oblik izradjuje, da se proizvede predmet.

U rečenom crtežu je:

figura 1 perspektivni pogled na jedan

oblik, koji moj izum ustvaruje, djelovi oblika su rastavljeni ali približno u međusobnom položaju u sastavljenom stanju.

Fig. 2. je presek kroz jedan sastavljeni oblik u uzdužnom pravcu od izdubine čipeline pete. Fig. 3. je okomiti rez po liniji 3, 3 od fig. 2, fig. 4 je pogled odozgo na oblik, pri čemu je gornji dio istog odstranjen.

Fig. 5. je pojedini pogled na jednu malu promjenu.

Pri izvedbi mogej izuma upotrebljavam jednu donju ploču 1, jednu međuploču 2, i jednu gornju ploču 3, u kojima rade organi, usljed čega se izradjuje potpuna peta a ove ploče mogu biti od takove veličine, da izradjuju samo jednu petu, kako je nacrtano u fig. 1, ili više ili niz peta kako je nazovešteno u fig. 2, 3 i 4. Radi udobnosti pokazuju se ploče osobito za proizvodnju jedne jedine pete, ali u praksi pravim ploče od takove veličine da proizvode veliki broj peta za jedne operacije, pri čemu se menja broj prema veličini pete.

Donja ploča snabdevena je na gornjoj strani sa jednom izdubinom ili udubinom, koja je tačan odsjek jedne kugle, kod koje se iz konkavne strane uzdižu čavki, koji su grupirani u blizini najdubljeg mjesta ili sredine od izdubine ili udubine i oprem-

ljeni izmedju svojih krajeva sa prstenastim sježnjima i potpornjima 6. Izmedju ležeća ploča ili kalupni dio izobražen je sa jednom konveksnom kod 7 nagoveštenom izbočinom od zakrivljenja, koje joj dozvoljava, da usko pristaje u konkavnu izdubinu ili konoru 4 u donjoj ploči. Gornja strana od međudjela 2 snabdevena je sa jednom kružnom, kod 8, nagoveštenom udubinom ili izdubinom, a ova konkavna kružna izdubina ili udubina posjeduje istu osovinu kao izbočina 7 na donjoj strani ploče. Centralni otvor 9 nalazi se u međjuležećoj ploči ili kalupnom djelu a ovaj otvor 9 ima ocrt koji odgovara običnom ocrtu jedne cipele Pete. Rečena međjuležeća ploča i kalupni dio snabdeven je na svojoj gornjoj strani sa jednom utorom ili izdubinom 10, od koje će se svrha odmah spoznati. Gornja ploča i kalupni dio 3 snabdevena je na svojoj donjoj strani sa jednom konveksnom izbočinom 11, koja je jedan kuglin odsečak i jedan tačan komplement od konkavne komore ili izdubine 4, i pristaje u konkavnu udubinu 8 od međjuležećeg djela. Na vrhu ili najnižem djelu ove konveksne izbočine 11 smestavam rebra 12, koja ograničuju prednosno jedan prostor od istoga oblika, kao što je od cipele Pete i rasprostiru se paralelno ili koncentrično prema stijenama od otvora 9. Unutar ovoga ovako omedjenog prostora smestavam rebra 13, koja križaju jedna druga, od kojih će se svrha odmah pokazati.

Kod izvedbe izuma polože se ploče ili kalupni oblici jedan po drugome, kako je nagovešteno u fig. 2 i 3, te da tačno jedan nad drugim leže snabdevena je međjuležeća ploča na svojoj gornjoj kao i na donjoj strani sa klinovima ili nastavcima 14, koji zahvaćaju u rupe ili ležaje 15 i 16 u donjoj dolično gornjoj ploči. Plastični kaučuk prelazi često u takvoj mjeri, da se nakuplja u rupama ili otvorima 15 i 16 i prouzrokuje, da se klinovi 14 prilijepe, tako da različiti kalupni djelovi imaju tendencu da se skupa slijepe, a da se olakša postavljenje ovih djelova, kada se hoće izvaditi kalupljene Pete, napravljam rovaše ili izrezane djelove 17 na rubu od međjuležećeg djela i prednosno na uglovima istog. Lako se da uvideti da se jedno prikladno orudje može utaknuti u ove rovaše ili izreze, tako da se djelovi rastave i nadvlada athezija kaučuka, koji se je nakupio oko klinova ili nastavaka 14 i u ležištima 15 i 16.

Kod izrade kaučukovih ili drugih elastičnih peti po mojoj poboljšanoj metodi slože se skupa donja ploča 1 i međjuležeća ploča 2 u svojim praviim položajima, kako je razvidno iz fig. 2 i 3, male metalne kod 18 nagoveštene podloge premaknu se preko krajeva od klinova 5 prije ili poslije nego su ploče skupa sastavljene, tako da podloge počivaju na sježnjima 6 i strče preko ruba a kaučuk ili kompozicija puni se u komore sačinjavane od udubina 4 i otvora 9, tako da su otvori potpuno ispunjeni. Gornja ploča položi se potom preko međjuležeće ploče, pri čemu njezina konveksna izbočina, 11 ulazi u udubinu 8 i leži neposredno na plastičnoj masi u otvoru 9. Ploče se griju neprestano sa parom, tako da se održe na visokoj temperaturi, i pošto su razne ploče ili kalupni djelovi sastavljeni, pritišću se ploče pomoću hidrauličkih presa ili drugih strojeva tako da se plastična masa u otvoru 9 skupa stisne i stvrdne, pri čemu vrućina ploča služi za vulkaniziranje mase u tolikoj mjeri, da postane vrlo žilava i trajna i ujedno zadrži svoju elastičnost.

Nakon nekog vremena, koje je dovoljno za željeno vulkaniziranje, rastave se razne ploče, budući da se odigne gornja i međjuležeća ploča od donje ploče i gornja ploča od međjuležeće ploče. Kako se međjuležeća ploča odigla od donje ploče, ostane kalupljena peta u otvoru 9 i odstrani se skupa sa međjuležećom pločom od donje ploče. Podloge 18 ulegnute su u peti i otiskuju se sa klinova 5 kada se peta odstranjuje, budući da tijelo peta prema unutar ekspandira, kada zapusti klinove 5, tako da su u gotovoj peti rečene rupe samo u toliko velike, da propuštaju pričvrsnog čavla ili kakovo drugo pričvršno sredstvo. Pošto su ploče tako rastavljene bile, udara se na kalupljene Pete, da se isteraju iz otvora 9, što je lako za razumjeti. Da se osigura potrebna gustoća gotove Pete, trebaju biti rupe 9 potpuno nepunjene i lako se raspoznaje, pošto rubovi rupa više leže nego srednje tačke istih kako je u fig. 2 i 3 pokazano, da će nastojati plastična masa, da zauzme jedan nivo, koji pada u horizontalnu ravninu rubova od rupe. Nešto suvišnog materijala nalaziće se, koji se pritišne na gornju stranu od međjuležeće ploče, kada na isti djeluje pritisak pomoću gornje ploče, a ovaj suvišak prima u prstenastoj utoru 10, tako, da kada se peta uzima van ili istisne, posjeduje po strani jedan tanki

hrbat na gornjoj strani svih svojih rubova. Ovaj hrbat se naravno odsječe prije nego se roba donese u prodaju. Namještenje utore 10 za primanje suviška ima svrhu, da se smanji opasnost slepljenja gornje i medjuležeće ploče i dozvoljava konveksnom nastavku od gornje ploče, da ulazi prisilno u udubinu ili šupljino od medjuležeće ploče, i da je ispunjava. Rebra 12 i 13 na gornjoj ploči proizvadjaju naravno utore na gornjoj strani pete i ovi utori omedjuju odjelenje sisne ploče u sredine od pete, dočim istovremeno citava gornja pridržna površina od pete sačinjava jednu sisnu plohu, tako da se peta lako dovede u svoj položaj na cipeli i pristaje sigurno u svojem položaju, dočim se čavli ili druga pričvrstna sredstva zabijaju kroz rupe napravljene od klinova 5. Sa mojom metodom i mojim kalupom napravljena peta imati će konkavnu priljubnu stranu i konveksnu donju stranu na svojoj plohi i kada se položi na jednu ravnu petu, to će jedan oštri udarac napraviti ravnim njegove nasuprotležeće strane, tako da se između priljubne plohe od kaučukove pete ili ploče i kožnate površine od cipele istisne sadržani vazduh i kaučukova peta ili ploča drži se pomoću tako proizvedenog sisnog djelovanja.

Tačno pristajanje postigne se između ruba kaučukove pete i plohe od kožnate pete, tako da nemože fini pjesak ili blato utisnuti preko kaučukove pete te ga stime otkinuti. Kaučukova peta i ploča pričvrsti se na cipeli pomoću čavlova ili drugih pričvrstnih sredstava, koja se zabijaju kroz u njoj nalazeće se rupe i ove rupe stegnu se odmah skupa oko rečenih čavlova ili drugih naprava tako da ne ostanu nikakav slobodni prostor u kojem bi se moglo nakupljati blato ili ozljediti kaučuk.

Klinovi 5 konvergiraju po radiusima od lukova šupljine od koje se uzdižu i od tih u peti napravljene luknje konvergiraju dakle konkavnoj ili priljubnoj strani. Dosljedno postanu, kada se peta pritisne na cipelu, ove luknje jedna prema drugoj paralelne, tako da kroz nju zabijeni čavlovi ulaze okomito u cipelinu petu.

Kako je u fig. 1—4 pokazano, zašiljeni su gornji kvajevi od klinova 5, tako da se napravljena peta sa njih lako otklizne a u peti napravljene luknje su tako male, da kada se pričvrstna sredstva kroz njih zabijaju, tijelo od pete se skupa stisne i prijanja zabrtvito na pričvršćenju. Klinovi mogu po citavoj svojoj dužini biti

iste debljine a ja sam jednu takovu konstrukciju prikazao u slici 5.

Patentni zahtevi:

1). Jedna metoda za kalupljenje elastičnih peta, naznačena time, da se sastoji u uklopljenju plastične mase unutar jedne komore od koje se gornja i donja stijena konkavna dotično konveksna na citavoj svojoj plohi i u uplivu topline i tlaka na rečenu masu.

2). Jedna metoda za kalupljenje elastičnih peta, naznačena time da se sastoji u uklopljenju jedne plastične mase unutar jedne komore od koje su gornja i donja stijena konkavna dotično konveksna na citavoj plohi, u potkrepljenju od podložnih ploča unutar rečenih komora, u uplivu tlaka i topline na u rečenoj komori i oko rečenih podložnih ploča uključene plastične mase, isturanju plastične mase iz pečene komore i konačno obrezanju tako napravljene pete.

3). Jedan oblik za kalupljenje elastičnih peta naznačen time da obuhvaća: jedan preko drugog složene djelove, pri čemu medjuležeći dio posjeduje jedan kroz istoga idući otvor a razni djelovi posjeduju korespondirajuće i jedan u drugog zahvaćajuće izbočine i izdubine, od kojih su jedan prema drugome nasuprot ležeće stijene konkavne dotično konveksne na svojoj citavoj plohi.

4). Jedan oblik za stvaranje elastičnih peta koji naznačen time da obuhvaća, više jedan preko drugog ležećih djelova pri čemu donji djelovi posljeduju na gornjim stranama na svojoj citavoj plohi konkavno izdubine a gornji djelovi konveksne nastavke na donjim stranama, koji zabrtvito pristaju u rečenim udubinama i jedan medjuležeći dio, koji posjeduje jedan otvor prolazeći kroz udubinu i nastavak a njegov crt odgovara jednoj cipelinoj peti.

5). Jedan oblik za kalupljenje elastičnih peta, naznačen time, da obuhvaćajući jedan donju ploču sa konkavnom udubinom na gornjoj strani koja posjeduje klinove na gornjoj strani unutar ove udubine, koji su opremljeni sa prstenastim svježnijima između svojih krajeva, jedan medjuležeći dio sa jednim konveksnim nastavkom na svojoj donjoj strani, koji zabrtvito pristaje u rečenu udubinu od donjeg djela, koji rečeni medjudio je snabdeven sa jednom konkavnom udubinom na svojoj gornjoj strani i posjeduje jednu skroz prolazeću rupu od ocrta cipele pete i pristaje preko

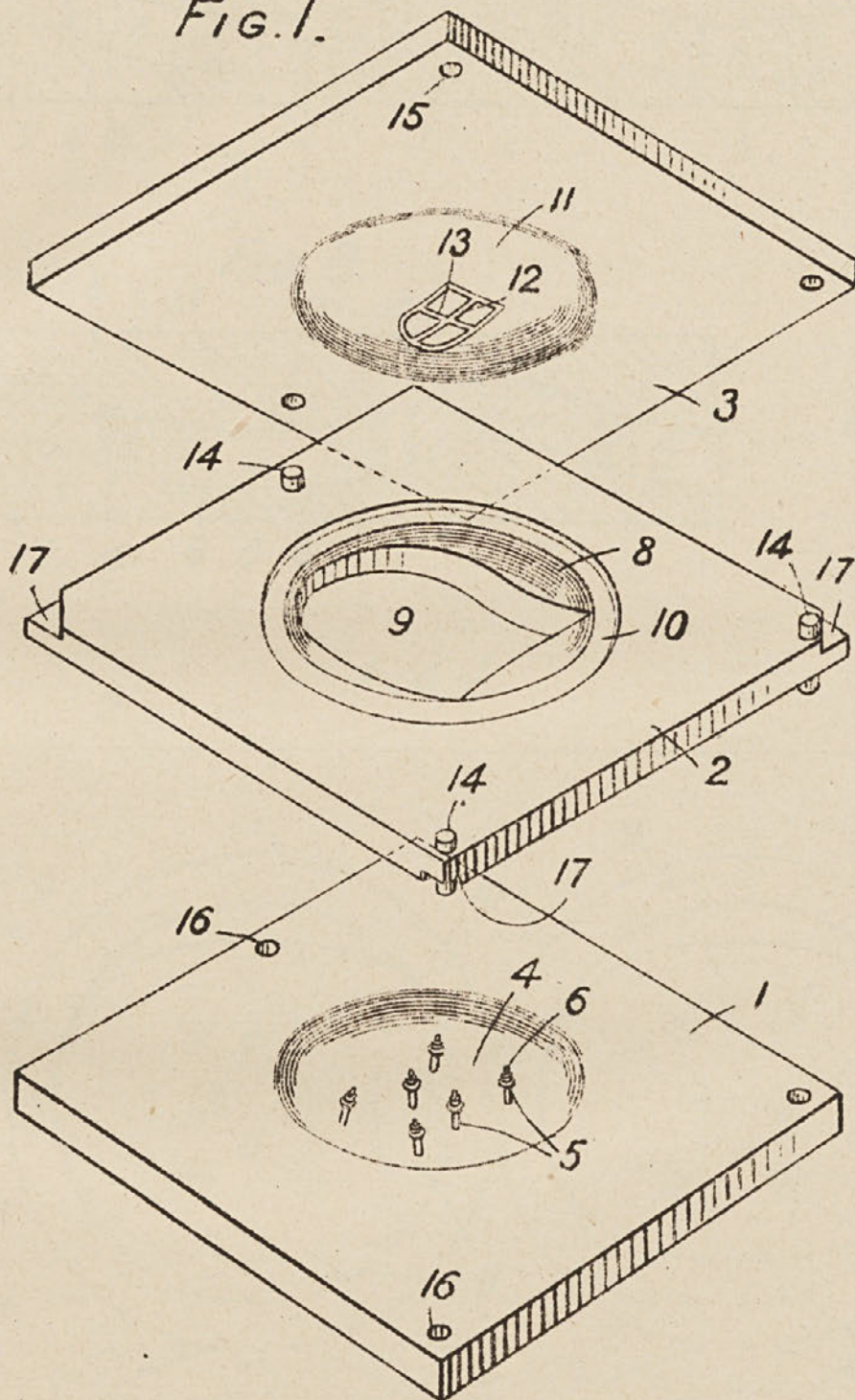
i oko klinova na donjem delu i jedan gornji dio sa konveksnim nastavkom na donjoj strani, koji sa konveksnom udubinom pristaje u medjuležećem djelu i snabdeven je sa rebrima koji sižu u otvor u medjuležećem djelu.

6). Jedan oblik za opisanu svrhu naznačen time, da obuhvaćajući više ploča koje se jedna preko druge polože, pri čemu je gornja i donja ploča snabdevena sa rupama za klinove na medjuležećem djelu koji mogu zahvaćati u rečene ležaje

i rovaše za primanje orudja u rubovima medjuležećeg djela.

7) Jedan oblik za opisanu svrhu naznačen time, da obuhvaćajući jedan preko drugog položene djelove sa korespondirajućim konkavnim udubinama i konveksnim nastavcima, pri čemu je medjuležeći deo snabdeven sa jednim skroz prolazećim otvorom i na svojoj gornjoj strani oko njega i konkavnoj udubini u istom sa jednom utorom za primanje suviška.

FIG. 1.



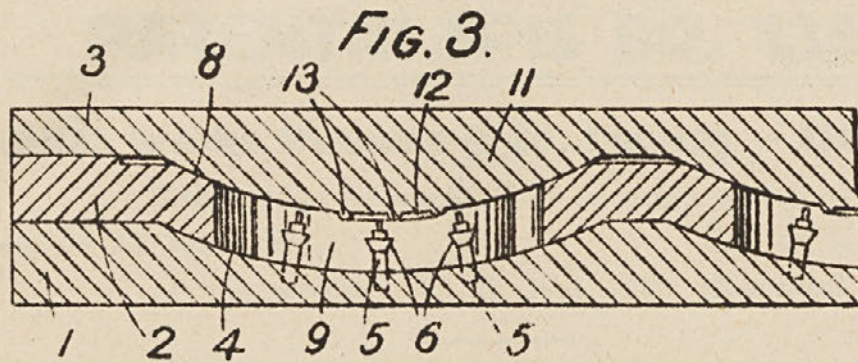
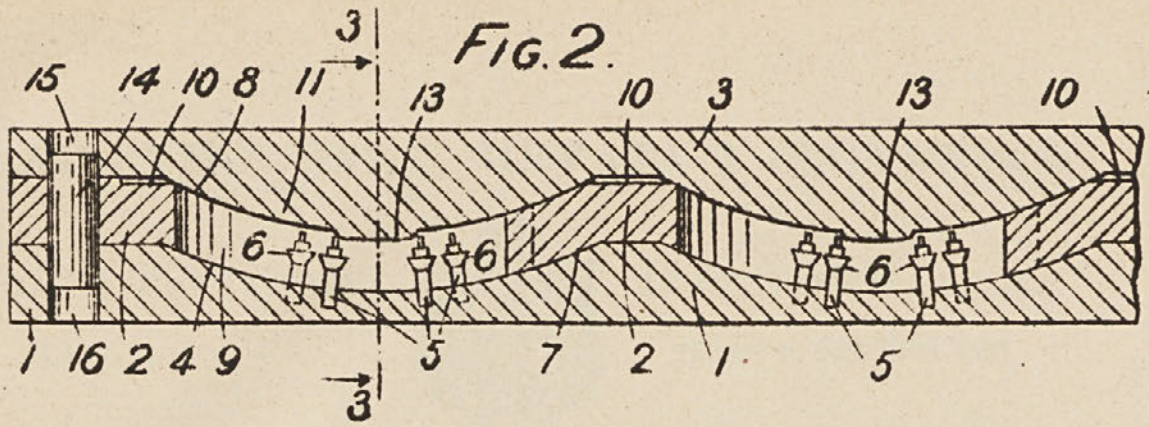


FIG. 5.



FIG. 4.

