

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Razred 7 (5).

Izdan 1 marta 1935.

## PATENTNI SPIS ŠT. 11371

Prva žebljarska in železo-obrtna zadruga v Kropi in Kamnigoricí  
registrovana zadruga z omejeno zavezo, Kropa, Jugoslavija.

Postopek za izdelovanje žebeljev za gorske čevlje.

Prijava z dne 28. januarja 1934.

Velja od 1. junija 1934.

Po dosedaj znanih postopkih za izdelovanje žebeljev za gorske čevlje, takozvanih planinčarjev, se je postopalo v bistvu takole: kovinska žica se je najprej segrela in kovala se je konica žeblja, nato so žico sploščili za izdelavo glave žeblja in so glavo kovali v grezilu ter obenem odtrgali izgotovljeni produkt od ostale žice. Ta splošno uporabljani postopek je dokaj kompliciran in zahteva precejšno spretnost delavca. Tudi znaša pri znanih postopkih odpadke na materialu povprečno 15 do 20%.

V smislu izuma se postopek izdelovanja planinčarjev bistveno poenostavi, kar pomenja znaten prihranek na produkcijskih stroških. Nadalje se z novim postopkom dobijo planinčarji popolnoma enake teže in oblike. Slednjič se pri novem postopku doseže bistveno zmanjšanje odpadka na materialu.

Namen izuma se doseže s tem, da se iz kovinskega traku mrzlim potom odrezujejo polfabrikati, v naslednjem „glavičarji“ imenovani, kateri imajo konico izgotovljeno in so tako izobličeni, da je izrabljen ves material traku in da je za dokončno izvršitev planinčarja samo še treba na znani način kovati glavo polfabrikata v željeno obliko.

V naslednjem bo postopek glasom izuma natančneje obrazložen na podlagi priložene risbe, v kateri kaže

sl. 1 in 2 položaj nožev pred obdelavo kovinskega traku v dveh pogledih,

sl. 3 prvo fazo obdelave,

sl. 4 drugo fazo obdelave,

sl. 5 in 6 polfabrikat glasom izuma, v dveh pogledih, in

sl. 7 in 8 polfabrikate, sestavljene v trak, v dveh pogledih.

Postopek za izdelovanje planinčarjev je naslednji:

Železni trak 1, n. pr. trapecastega preseka, se avtomatično dovaja med dva noža 2 in 3, katera imata vsak s svoje strani, točno tako obliko, da moreta izoblikovati konico žeblja. Oba noža se tesno prilegata ob podlogo 4, na katero naleže tudi trak 1 (sl. 1 in 2). Pri prvi fazi obdelave (sl. 3) se noža gibljeta drug k drugemu v smislu puščic in pri tem oblikujeta konico 5 žeblja. V naslednji fazi (sl. 4) se nato oba noža 2 in 3, katera sta sedaj pritisnjena drug ob drugega gibljeta v isto smer, na primer na desno po sl. 4, pri čemer odrežeta od traku 1 polfabrikat, ki je pokazan v sl. 5 in 6. Nato se noža vrmeta v prvotno lego glasom sl. 1 in po primernem predmiku traku 1 se opisani postopek ponovi. Oblikovanje polfabrikata (glavičarja) se torej izvrši v dveh delovnih operacijah in mrzlim potom. Sl. 7 in 8 nazorno kaže, da je pri taki izdelavi glavičarjev izrabljen ves material kovinskega traku. Da se dobi končni fabrikat, t. j. planinčar, je samo še treba kovati na znani način glavo polfabrikata v željeno obliko. Pri tej fabrikaciji se doseže celokupni odpadke na materialu v iznosu samo 2%, ki nastane pri kovanju glave.

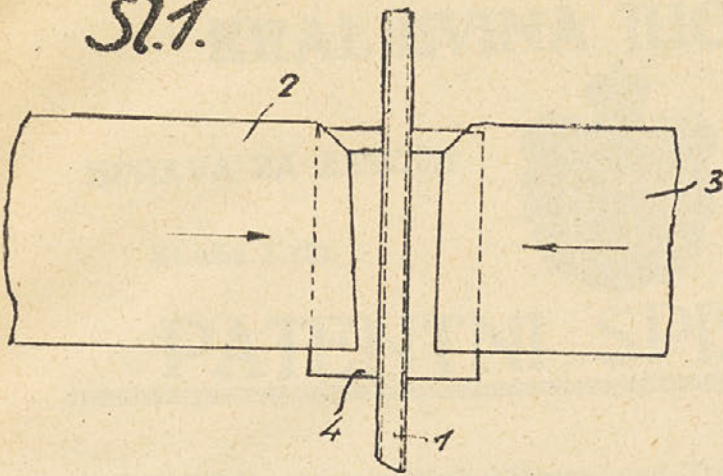
Pri opisanem postopku se v primeri z dosedanjimi tovrstnimi postopki prihrani

naslednje operacije: razžarjenje žice, iz katere se sicer izdeluje planinčar, kovanje konice, sploščenje žise v svrhu kasnejšega oblikovanje glave in slednjič odrezanje polizdelka od ostale žice. Posledica prihranka teh delovnih operacij je pa bistven prihranek na času izdelave in torej na produkcijskih stroških. Brez nadaljnega je tudi razvidno, da imajo po tem postopku izdelani planinčarji popolnoma enako teže in obliko.

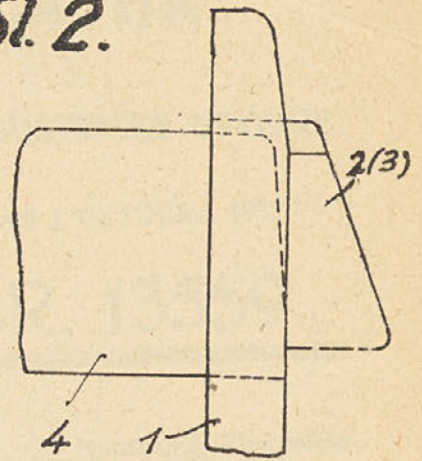
### Patentni zahtevi:

Postopek za izdelovanje žeblijev za gorske čevlje, označen s tem, da se iz kovinskega traku (1), n. pr. trapecastega preseka, mrzlim potom odrezujejo polfabrikati, ki imajo konico izgotovljeno in so tako izobličeni, da je izrabljen ves material kovinskega traku in da je za dokončno izvršitev žeblja samo še treba na snazi način kovati glavo polfabrikata v željeno obliko.

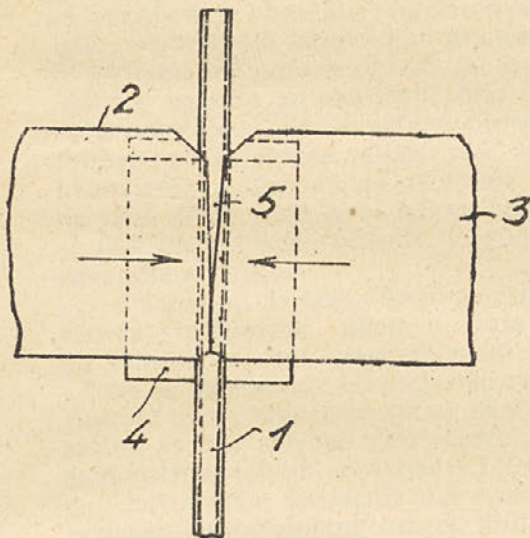
Sl. 1.



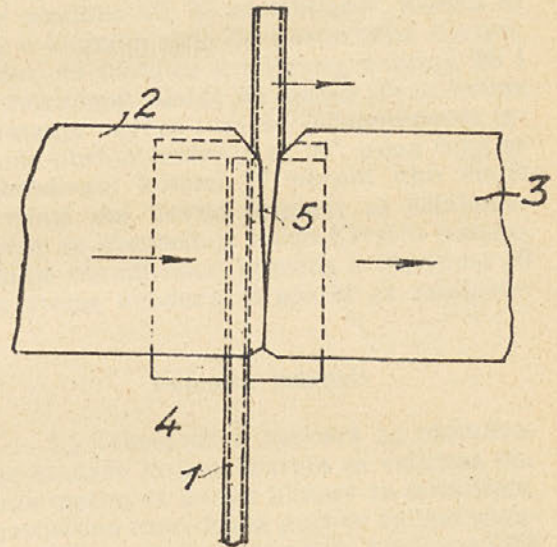
Sl. 2.



Sl. 3.



Sl. 4.



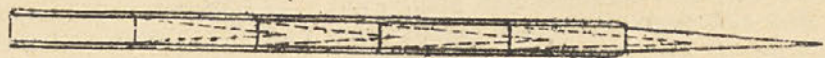
Sl. 5.



Sl. 6.



Sl. 7.



Sl. 8.



