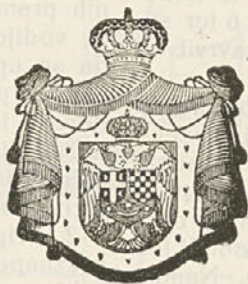


KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 73



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Marla 1930.

PATENTNI SPIS ŠT. 6851

Felten & Guilleaume, Fabrik elektrischer Kabel, Stahl- & Kupferwerke Aktiengesellschaft, Wien.

Postopek in priprava za izdelavo breznapetostnih žičnih vrvi iz okroglo žičastih pramenov.

Prijava z dne 8. marca 1929.

Velja od 1. oktobra 1929.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 20. aprila 1928. (Avstrija).

Pri izdelavi breznapetostnih žičnih vrvi se mora gledati, da ne vsebujejo žice v gotovi vrvi niti torzijskih niti upogibnih napetosti. Prvo je pri vrveh iz okrogle žice, kakor znano dosegljivo s tem, da se podeli žičnim tuljavam potom pripravne priprave pri vsakem obralu zavrtvenega koša povratno zasukanje za 360°, tako da ne nastopi v žicah nikaka torzija. Obremenitvi na upogib žic pri zavrtitvi se pa ne da izogniti in s tem povzročene napetosti v vrvnih žicah se dajo odstraniti le potom pripravnega pedoblikovanja istih.

Znan je postopek, ki obstoja v tem, da se v to svrhu polom posebne priprave predupogiba vsaka posamezna žica zase v ono obliko, katero zavzema v izgotavljeni vrvi. Ta postopek pa je zelo okoren in drag.

Enostavnejši in cenejši je postopek, pri katerem se zavrtijo žice bez predhodnega preoblikovanja na zavrtitvenem stroju in pri katerem se šele gotova pramena preoblikujejo in nato stisnejo v vrv; ta postopek je tudi že znan, pripraven pa je predvsem samo za pramena iz žic, ki nimajo prevelikega premera.

Po predležem izumu pa je možno, praktično brez napetostne žične vrvi izdelovali tudi iz pramen z velikim premerom, ne da bi postalo potrebno, vsako posamezno žico zase predoblikovati v kaki posebni pripravi. V to svrhu se vodijo pri predenju pramena žice tako, da se jih podvrže

pri vstopu v zavrtitveni kaliber perijodično spreminjajoči se obremnitvi na upogib, potom katere ne dobijo samo posamazne žice, temveč tudi pramena trajno ono obliko, katero naj imajo v gotovi žični vrvi. Na ta način izdelan pramen ni ravno istegnjen, temveč je vijačno zakrivljen odgovarjajoče bodoči legi v vrvi.

To vodenje žic se da pri tem, kakor je iz risbe razvidno, na enostaven način n. pr. s tem uresničiti, da se namesti zavrtitveni kaliber za pramen ekscentrično k zavrtitveni osi pramena in da rotira kaliber med zavrtitvijo okoli osi.

U risbi predstavlja 1 vodilno ploščo, ki je na običajen način nameščena na (nenarisamen) zavrtitvenem košu; skozi to vodilno ploščo protokajo žice iz sprejemnih motovil, ki so nameščeno v zavrtitvenem košu, k zavrtitvenem kalibru 2. Ta zavrtitveni kaliber 2 je nameščen ekscentrično k zavrtitveni osi pramenov A B, ter ga nosi glava 4, ki je tako pričvrščena na prirobnici 5 volle gredi 6, da se da izmenjati. Gred 6 se poganja potom gredi 10 preko zobčastih koles 7, 8, 9, zadnje izmed teh zobčastih koles vprijemlje v zobe 11 na obodu prirobnice 5.

Zaradi ekscentrično namestitve zavrtitvenega kalibra 2, ki rotira okoli zavrtitvene osi, se spreminja pri zavrtitvi stalno dovajalni kot žic in s tem tudi obremenitev na upogib, kateri so žice izpostavljene pri

