

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 34 (2)

IZDAN 1. AVGUSTA 1925.

PATENTNI SPIS BROJ 3053.

Adolf Klumpp, inženjer, Berndorf, Austrija,

Postupak za izradu kašika, viljuški i sličnog, pritiskanjem.

Prijava od 27. aprila 1923.

Važi od 1. avgusta 1924.

Kod dosadanih postupaka za izradu kašika, viljuški i sličnog, pritiskanjem nije bilo moguće da se pritiskanjem izradi cela površina glatka; na površini su ostajali uvek na nekim mestima ili bradavice ili hrapava mesta, tako da je bilo potrebno naknado preradivanje turpijanjem ili oštrenjem a to je skupoceno

Kod dosadanih postupaka nije bilo moguće da se izradi pribor za jelo koji je kalaisan ili je obložen kojim drugim metalom, a da bude gladak po celoj površini. Još je manje bilo moguće da se ta metalna obloga pritiskom raspodeli tako, da obloga bude deblja na mestima gde je veće trošenje, nego li na mestima, gde je manje trošenje. Isto tako nije bilo dosad moguće da se pojedini delovi izrade pritiskanjem naročito tvrdi.

Sve se nezgode uklanjaju pritiskanjem po ovom pronalasku u zatvorenim kolutima, kakvi su naslikani na slikama 1 do 4

Takvim kolutima, od kojih je jedan udešen u drugi tako da materijal kašike, ne može nigde da izlazi, kao što se vidi na slikama 1 i 2, ima se mogućnost kad se upotrebi potreban pritisak, da se cela površina pritiskanjem izradi tako glatka da je svaki naknadni rad suvišan. Ako treba pojedini delovi kašiki ili viljuški koje se izradjuju, da budu naročito tvrdi, onda se iste na tim mestima izrade prethodno jače, pritisak će onda na tim mestima biti odgovarajući jači, i pošto materijal ne može da

odlazi u stranu, postane taj deo kašike ili viljuške tvrdi od ostalih delova. Isto se dejstvo postigne, kad se odgovarajući deo izdignutog kalupa drži nešto više. I onda će pritisak na tom mestu biti jači i time će sabiven deo biti tvrdji nego li na ostalim mestima. Kad se u donji kalup A položi prethodno sirovo obradjena kašika c' pa će onda gornji kalup B, koji svojim izraštajima m' ima tačne vodjice u izrascima m donjeg kalupa pritisne na umetnutu kašiku, onda će ona pri odgovarajućem pritisku da prileži sa sviju strana uz stene kalupa, dakle biće sa sviju strane tako glatka i sjajna, kao i sami kalupi. Znatn izraštaj ne može da nastane, kad se kalup B dobro udesi u kalup A. Kad je sirova kašika CC' kod d-d' deblja nego li normalno prethodno obradjeni komadi onda dejstvuje pritisak ovde jači i pošto materijal ne može nigde da odlazi, mora taj deo da bude tvrdji.

Kad se kašike i slično, koje su izradjene od železa ili od drugog tvrdog osnovnog materijala i imaju poprečni presek L (sl 4) ili L' (sl 5), a prevučene su oblogom od mekšeg metala kao kalaj, zbijaju između kalupova D D' odn E, E', onda će se mekši materijal sabiti u formu koju zatvaraju gornji i donji kalup. Tako mogu da se pojačaju naslonska mesta Z kašike ili njene ivice S, dakle ona mesta, koja su najviše izložena trošenju i tako se povisuje zaštita, koju treba da da obloga. Dosad se

nije mogla da napravi vrlo jaka obloga kalaja na gvoždju, jer bi ona onda bila vrlo hrapava ali to je lako moguće kod postupka po ovom pronalasku, pošto se u zatvorenim kalupima zbija sasvim glatko čak i hrapava i proizvoljno debela obloga. Tako se ne dobija samo lepši pribor za jelo, nego i mnogo solidarniji pribor, nego li po dosad upotrebljavanim metodama.

PATENTNI ZAHTEVI:

1.) Postupak za izradu kašika, viljuški i sličnog, pritiskanjem, naznačen time, što se predhodno sirovo obradjeni komadi pritiskaju izmedju dva kalupa, od kojih ulaze gornji i donji kalup tako jedan u drugi, da

materijal nema gde da odlazi i tako ne može da nastane znatan izraštaj, tako, da su sa sviju strana glatke.

2.) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se odgovarajućim pojačanjem predhodno sirovo izradjenog komada, ili odgovarajućim oblikom kalupa na odredjenim mestima, postiže naročito tvrdo zbijanje materijala

3.) Postupak po zahtevu 1, kod kašike i sličnog, sa oblogom od mekšeg metala, naznačen time, što upotrebom zatvorenih kalupa nastaje naročito debela metalna obloga na mestima, koja su najviše izložena trošenju.

Važi od 1. avgusta 1934.

Ujasko od 27. aprila 1933.

odlaz i strana postane taj deo kašike ili viljuške tvrdi od ostalih delova tako se deo postigne, kad se odgovarajućim deo izradjenog kalupa drži nešto više. I onda se pritisk na tom mestu bill i time se zadržava d o tom trenutku nego li na ostalim mestima. Kad se u donji kalup A položi predhodno sirovo obradjena kašika C, pa se onda gornji kalup B, koji svojim izraštajima ma ni ima tačne vodjice u izraštajima do koje kalupa pritisk na umetnuta kašiku, onda se ona pri odgovarajućem pritisku da prelazi sa svoju strana uz strane kalupa, dakle drže sa svoju strane tako kalupa i sjajna kao i sami kalupi. Nakon izraštaj ne može da nastane, kad se kalup B dobro uhvati u kalup A. Kad je sirova kašika C, kod B d d bila nego li normalno predhodno obradjeni komadi onda deo postigne pritisk ovde jači i posto materijal ne može nigde da odlazi, mora taj deo da bude tvrdi.

Kad se kašike i slično, koje su izradjene od telesa ili od drugog tvrdog osnovnog materijala i imaju poprečni preseki L (sl. 4) ili L' (sl. 5), a prevođene su oblogom od mekavog metala kao kalupi, zbiljaju izmedju kalupova D D' odn E E', onda će se mekši materijal sabiti u formu koju zahteva ovaj kalup i donji kalup. Tako mogu da se postiču nastonska mesta Z kašike ili viljuške, dakle ona mesta koja su najviše izložena trošenju i tako se povisuje zaštitu koju treba da da obloga. Dosad se

Kod dosadnjih postupaka za izradu kašika, viljuški i sličnog pritiskanjem nije bilo moguće da se pritiskanjem izradi cela po celina glatka; da postigne su ostali deo na nekim mestima ili predstoji ili hrapava, ali tako da je bilo potpuno nakažno predhodno postupanjem ili obradjenim a to je strupozano.

Kod dosadnjih postupaka ni e bilo moguće da se izradi pribor za jelo koji je kalupisan ili je obložen kojom drugom materijal, a da bude glatka po celoj površini. Jednako tako moguće da se iz metalnog obloga pritiskom raspodeli tako, da obloga bude deblja na mestima koje je veće trošenje, nego li na mestima, gde je manje trošenje, isto tako nije bilo dosad moguće da se pojedini delovi izrade pritiskanjem naročito tvrdi.

Šta se naravno uklanja pritiskanjem po ovom pronalasku u zatvorenim kalupima, kašika su nastali na slikama 1 do 4. Takvim kalupima od kojih je jedan udele u drugi tako da materijal kašike, ne može nigde da odlazi, kao što se vidi na slikama 1 i 2, ima se mogućnost kad se upotrebi potpisan pritisk da se cela po celina pritiskanjem izradi tako glatka d je svaki nakažno rad suvštan. Ako treba postići jednaki delovi kašike ili viljuške koje se izraduju da budu naročito tvrdi onda se iste na tim mestima izrade predhodno jače pritisk će onda na tim mestima biti odgovarajuć jači i posto materijal ne može da



