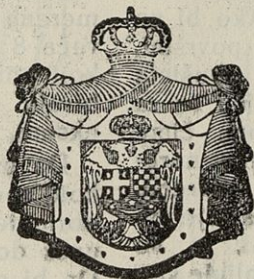


KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 87



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Septembra 1931.

PATENTNI SPIS BR. 8319

Wickschröm Jakob, posednik fabrike, Düsseldorf, Nemačka.

Oruđe za izradu žičanih čivija bez otpadaka.

Prijava od 5. avgusta 1930.

Važi od 1. decembra 1930.

Traženo pravo prvenstva od 11. septembra 1929. (Nemačka).

Izrada eksera i čivija iz žice vrši se na taj način, što deo žice, koji odgovara željenoj dužini eksera, dobija glavu i vrh. Radi obrazovanja glave biva žica čvrsto stegnuta između stezalica, posle čega se pomoću pritiskača presuje glava. Obrazovanje vrha vrši se pomoću noževa koji se kreću prema žici.

U poznatim mašinama za izradu čivija iz žice obično je postavljen po jedan par stezalica i noževa, koji naizmenično dolaze do dejstva. Takođe je već predlagano, da se stezalice i noževi višestruko postavljaju tako, da pri istrošenosti druga oruđa mogu biti stavljena u radni položaj.

Pronalazak se odnosi na novi raspored oruđa za izradu eksera iz žice bez otpadaka, koji pokazuje znatno veći broj stezalica i noževa za sečenje vrhova. Dok ovi kod poznatih višestrukih rasporeda leže po čeonj površini oblog štapa, bivaju po pronalasku postavljeni po omotačevoj površini jednog kotura. Odgovarajući prečniku ovog kotura može broj radnih mesta biti veoma veliki. Pomoću obrtanja koturova mogu pojedina radna mesta jedno za drugim biti dovedena u radni položaj.

Raspored je dalje tako pogođen da radna mesta naizmenično leže prema jednoj ili drugoj strani tako, da je za jednu polovinu rada potrebno jedno okretanje kotura.

Za kotur koji nosi noževe za sečenje nastaje ovim znatna korist, da jedna sečivna

ivica jednovremeno služi i kao sečivna ivica za susedno radno mesto, koje je suprotno uravljeno. Ovim biva postignuto ne samo potpuno iskorišćenje mesta, nego je uprošćena i obrada samih oruđa.

Na nacrtu je pronalazak predstavljen radi primera u jednom obliku izvođenja.

Sl. 1 i 2 pokazuju oruđa, stezalice i noževe za sečenje vrha (šiljka) u izgledu sa strane u dva razna radna položaja. Sl. 3 je izgled odozgo. Sl. 4 pokazuje stezaličin kotur u razvijenom stanju i sl. 5 razvijeni kotur sa noževima za sečenje. Sl. 6 pokazuje u uvećanom razmeru raspored sečiva po omotačevoj površini koturova. Sl. 7 je presek po liniji A—A iz sl. 6. Sl. 8 je izgled na kotur u pravcu strele x iz sl. 6 i i slika 9 je perspektivni izgled u smeru strele y .

Stezaličin kotur 1 ima po svojoj omotačevoj površini kanale 2, koji su naizmenično prema jednoj ili drugoj strani snabdeveni sa ugibom 3 za ekserovu glavu (sl. 1 i 4).

Kotur 4 sa noževima za sečenje snabdeven je, po svojoj omotačevoj površini, sa ivicama za sečenje i za izradu vrha (sl. 1 i 3).

Noževi se sastoje iz dve sečivne ivice 5 i 6 koje se stiču u oštar ugao, između kojih se nalaze površine a i b radi obrazovanja ekserovog vrha. Sečivne ivice 5 i 6 dotiču se u tački 7 (sl. 5), koja ne leži na čeonj površini kotura, nego nešto

malo iza čeonu površine. Pomoću kosih površina *c*, *d*, koje se nalaze pred tačkom 7, biva postignuto, da vrh sečivnih ivica 5, i 6 bude i spreda oslonjen. Ako bi se tačka 7 nalazila na omotačevoj površini, to bi se površina pred tačkom 7 spuštala upravno. Kose površine *c*, *d*, dotiču se sa površinama *a*, *b* pod tupim uglom, čime je tačka 7, koja je pri sečenju vrha naročito napregnuta, osigurana od povreda.

Pošto su dva noža, koja se nalaze jedan pored drugog, suprotno upravljani, to se sečivna ivica jednog noža upotrebljuje kao sečivna ivica sledećeg noža. Sečivna ivica 5 nalazi se između površina *a*' i sečivna ivica 6 između površina *b*, *b'* (sl. 6). Pomoću površina *a*, *b* biva obrazovan vrh eksera, pri čemu dejstvuju sečivne ivice 5, 6. Pomoću površina *a'*, *b'* biva isto tako obrazovan vrh eksera, pri čemu sečivna ivica 5 dejstvuje sa najbližom sečivnom ivicom 5'. Na isti način dejsvuje sečivna ivica 6 zajedno sa sečivnom ivicom 6' pri čemu površine *b''*, *a''* obrazuju vrh eksera i t. d.

Ako treba umesto uglastog ekserovog vrha da se izvede kupasti vrh eksera, to površine *a*, *b* bivaju zaobljene tako, da prelaže jedna u drugu. Otpada dakle svaki mrtvi prostor između noževa, koji je još i zahtevao naročitu obradu.

Sl. 1 i 3 pokazuju oruđa u radnom položaju za izradu jedne ekserove glave. Dovedena žica je pomoću raspodeljivača 8 postavljena u visinu stezaličnih kotura 1, koji su pomoću poluge ili tome sl. stegnuti posle čega ekserova glava biva na po-

znat način obrazovana prešovanjem i pomoću kakvog pritiskača. Po otvaranju koturova žica, koja u međuvremenu biva pomerena u napred, biva pomoću raspodeljivača 8 dovedena između koturova 4 (sl. 2) koji pomoću istih poluga, kao i koturi 1, bivaju sastavljeni i tako odsecaju vrh eksera.

Da bi se postiglo zamenjivanje oruđa koje radi, potrebno je samo odgovarajuće obrtanje koturova 1 odn. 4. Tako dolaze uvek do dejstva najbliža sledeća oruđa. Da bi se upotrebila međuležeća oruđa potrebno je prekretanje koturova.

Patentni zahtevi:

1. Oruđa za izradu žičanih čivija bez otpadaka naznačena time, što su stezalice i noževi za sečenje vrha postavljeni po omotnoj površini koturova (1, 1 odn. 4. 4) koji se pomoću poluga pomiču jedan prema drugom.

2. Oruđa po zahtevu 1 naznačena time, što su stezalice i noževi za sečenje vrha naizmenično raspoređeni u suprotnom smeru.

3. Noževi za oruđa po zahtevu 1—2 naznačeni time, što svaka sečivna ivica nalazi upotrebu za dva susedna noža tako, da je cela omotna površina bez prekida snabdevena sa sečivnim ivicama.

4. Noževi po zahtevu 3 naznačeni time, što se jedna dotičuće se sečivne površine (*a*, *b*) noževa priključuju zakošene površine (*d*, *c*), koje su nagnute prema jednoj čeonu površini kotura.

Fig. 1.

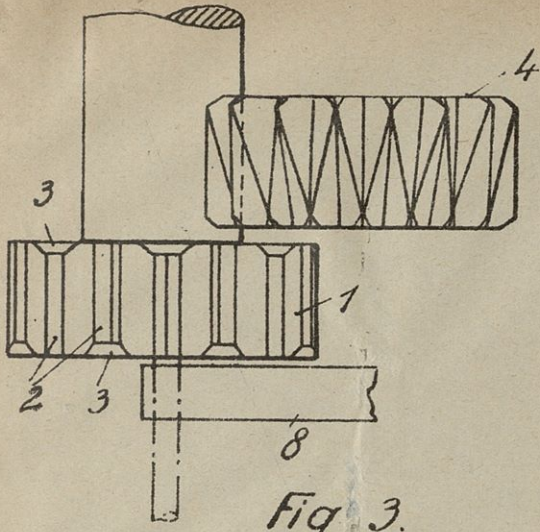


Fig. 2.

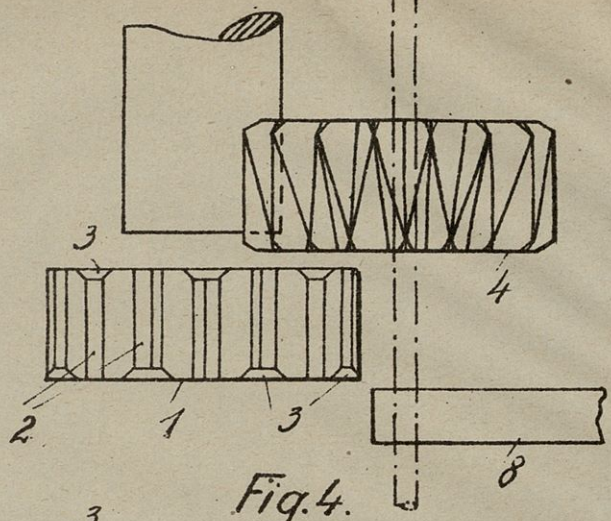


Fig. 3.

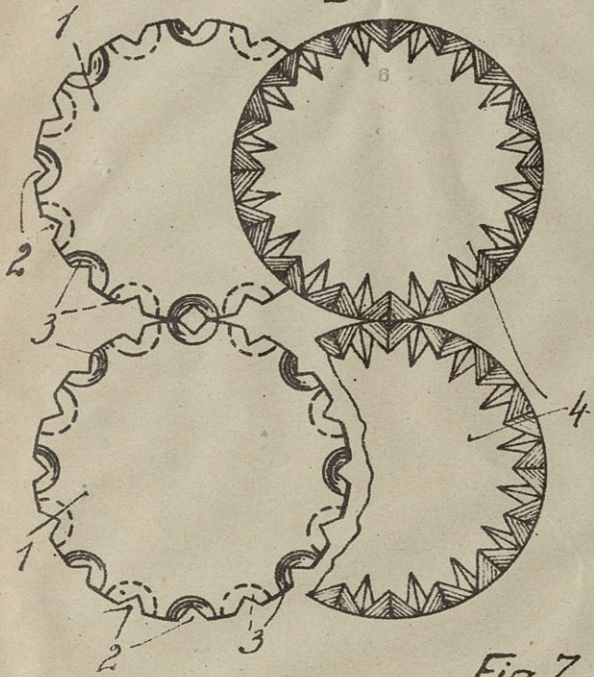


Fig. 4.

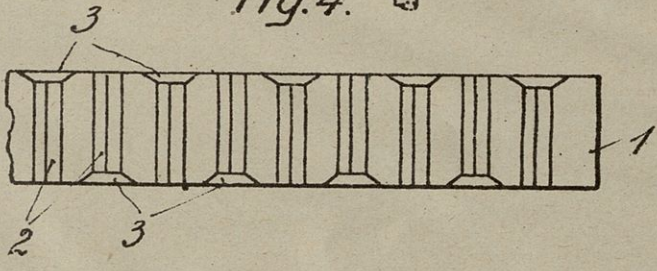


Fig. 5.

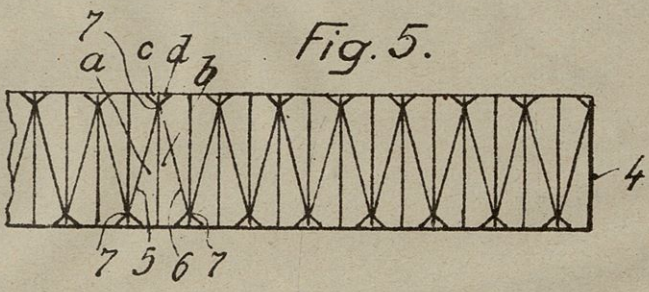


Fig. 7.

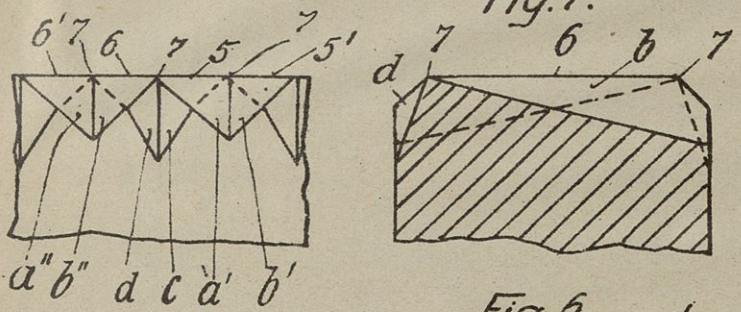


Fig. 8.

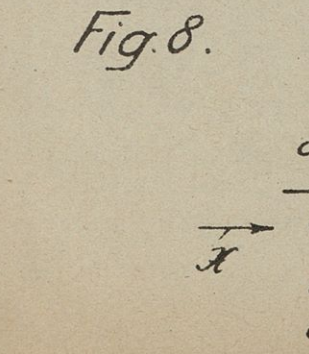


Fig. 6.

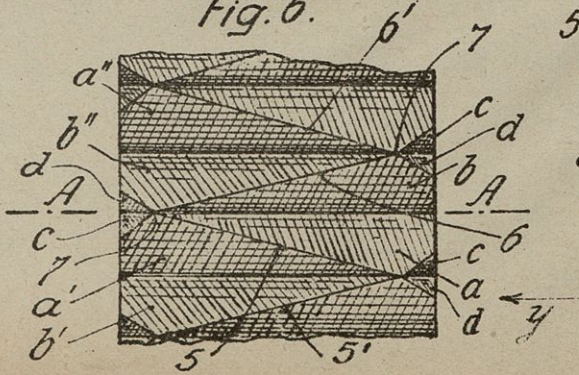


Fig. 9.

