

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 69



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Aprila 1931.

PATENTNI SPIS BR. 7860

Gillette Safety Razor Company, Boston, U. S. A.

Nož za brijanje.

Prijava od 11. februara 1930.

Važi od 1. jula 1930.

Traženo pravo prvenstva od 27. novembra 1929. (U. S. A.)

Pronalazak se odnosi na tako tanke savijljive noževe za brijanje, koji se radi upotreba poprečno pregibaju u odgovarajući izvedenom aparatu za brijanje i koji mogu da se održe u ugnutom položaju. Pronalasku je cilj da se po mogućnosti izbegne lomljenje ili krzanje noža pri previjanju. Radi toga se odlika pronalaska sastoji u izradi noža za brijanje, da naprezanja odn. zatezanja, koja pri upotrebi nastaju u glavnom na čeonim i krajnjim površinama, budu od sečivne ivice otklonjena, lokalizovana ili koncentrisana. Usled toga ostaju podužne ivice od sečiva, u glavnom bez naprezanja tako, da se slobodno mogu prilagoditi obliku držaljnih površina koje vrše savijanje noža stezanjem. Kod takvog noža biva znatno smanjena i snaga, koja je potrebna za njegovo savijanje. Osim toga može se pomoću podesnog odmeranja daljine krajeva od proreza u odnosu na mere susednih delova nožu veoma lako postići, da maksimalno naprezanje, koje se razvija usled poprečnog previjanja noža, ne prekoračuje naprezanje kod istih previjanja u dosadašnjim noževima, i šta više da bude i manje.

Pronalazak se odnosi kako na noževe sa jednim tako i sa više sečiva i naročito je podesan za noževe sa dva sečiva, u koje slučaju nož biva snabdeven sa prorezom koji se pruža po sredini između obe sečivne ivice.

Dalja odlika pronalaska sastoji se u tome da nož na krajevima ili čeonim povr-

šinama bude mekše kaljen nego li u delu koji sadrži sečivne ivice. Ovim je u srazmerno mekšim krajevima granica elastičnosti čelika tako ublažena, da se praktično može izvesti svaki nagib noža pomoću pregibanja bez bojazni od lomljenja ili krzanja noža.

Na nacrtu su pokazana dva primera izvođenja predmeta pronalaska.

Sl. 1 pokazuje u izgledu odozgo i u uvećanoj razmeri jedan primer i sl. 2 pokazuje na isti način drugi primer izvođenja.

Kod primera izvođenja po sl. 1 ima nož dve suprotne sečivne ivice 10. Nož je na četiri čoška snabdeven sa zasecima 16, koji graniče sečivne ivice i obrazuju prelaz ka krajnjim ili čeonim delovima 14, koji na pr. mogu imati pravougli oblik, koji je pokazan u sl. 1. Pri pregibanju takvog jednog noža u poprečnom pravcu naprezanja, odn. zatezanja, koja se tada obrazuju, bivaju poglavito skoncentrisana kod krajeva proreza i u unutrašnjim uglovima od zaseka 16.

Krajevi noža mogu biti snabdeveni sa srazmerno mekim površinama, u kojima se poglavito nalaze pomenuta mesta koncentrisanog napona. Mekše površine obuhvataju cele krajeve 14 od noža. Njihova granica pokazana je u ovom slučaju sa isprekidanim linijama 20, koje se pružaju od bokova proreza 12 pa do zaseka 16, koji graniče sečivne ivice 10. Pronalazak omogućuje da se u istom sečivu kombinuju re-

lativno meke i tvrde površine bez prouzrokovanja vitoperenja, neravnina ili drugih štetnih istezanja noža. Moguće je, da se stepen kaljenja tako ograničenim krajnjim površinama održi tako nisko, da ovim bude uspešno otklonjena svaka opasnost lomljenja ili krzanja noža na svojim krajevima i ipak biva zadržan dovoljan stepen elastičnosti, koji sprečava trajnu previjenost noža usled stezanja u držalji. Kranji delovi mogu ipak prema potrebi biti učinjeni još mekšim.

Postupanje koje se preduzima radi obratovanja relativno tvrdih i mekih delova, zavisi naravno od sastava čelika. Ako je nož, izrađen kao što je to u većini slučajeva, po načinu ugljeničnog čelika, to je dobro da se najpre celo sečivo okali u potrebnom stepenu tvrdine, i zatim da se krajevi ponovo omekšaju lime, što se oni delovi noža koji ne treba da budu mekani, zaklone između hladnih stezalica ili pomoću podesnih sredstava, a slobodni kajevi se podvrgnu zagrevanju. Kod ovog postupka hladne stezalice ili tome st. zistićuju delove sečivnih ivica od noža od neposrednog dejstva toplote, koja biva primenjena za omekšavanje krajeva, i osim toga one apsorbuju male količine toplote, koja sprovedljivošću krajnjih delova biva prenošena za vreme zagrevanja tako, da kaljenje sečivnih ivica i materijala koji se iza njih nalazi ne biva uticano ponovnim zagrevanjem ni u kakvoj meri od značaja. Kod predstavljenog noža je na svakom kraju umekšana površina u vidu lepeze, tačan oblik ove površine je ipak od sporednog značaja, u koliko u glavnom obuhvata delove od noža, koji su u prvom redu izloženi naprezanju na savijanje.

Kod oblika izvođenja po sl. 2 krajnji delovi 34 od noža zaobljeni su u sredini prema spoljnoj strani 1 sečivne ivice 30 su nešto kraće od proreza 32. U ovom slučaju naponi koji se stvaraju pri pregibanju noža ne bivaju teko koncentrisani na obimu noža kao kod primera izvođenja sl. 1 tako, da granice mekanih delova, koje su obeležene isprekidanim linijama 40 mogu po svome položaju i pružanju biti znatno izmenjene, pod pretpostavkom, da one vode od strane proreza ka mestima obima noža, koja se nalaze prema krajevima sečivnih ivica.

Prorezi 12 odn. 32, mogu, kao što je kod 18 i 19 pokazano u sl. 1 i kod 38 i 39 u u sl. 2, biti snabdeveni sa proširenjima u vidu rupa, koja služe za prijem srednjeg zavrtnja za stezanje u oba bočna čepa za centrisanje, koji se nalaze kod običnih aparata za biranje sa svitljivim nožem na dva

sečiva. Nož može ipak i na svaki drugi način i pomoću drugih sredstava biti držan u napravi za brijanje i u odnosu na svoj oblik i svoje mere kao i na oblik u dužinu proreza biti na različite načine izveden. Ovaj prorez može na pr. jednim svojim krajem biti proveden sasvim do čeone ivice noža tako, da prorez na ovom kraju bude sasvim otvoren u kome slučaju materijal od noža biva umekšan samo na svom drugom kraju. Ako prorezi nemaju proširenja u vidu rupa 18 i 19, to se centrisanje može izvesti pomoću stalnih ili sa prekidima izvedenih središnjih ispada u vidu letvice ili rebra u širini proreza koji se u pravcu proreza nalaze na pločici od držalje i mogu da uđu u odgovarajuća udubljenja ili useke na drugoj odgovarajućoj pločici. Oblici izvođenja po sl. 1 i 2 daju obe mogućnosti t. j. kako centrisanje pomoću čepa tako i pomoću letvica ili rebra. Obe ove mogućnosti postoje i kad se prorez pruža skroz sa širinom koja bi odgovarala debljini čepa za centrisanje. Kod oblika izvođenja po sl. 1 može se držanje i centrisanje noža i time postići, što bi zaseci 16 nailazili na odgovarajuće ispade na pločici za stezanje na držalji.

Patentni zahtevi:

1. Savitljivi nož za brijanje, naznačen time, što je iza svoje sečivne ivice snabdeven sa podužnim prorezom (12, 32) koji eventualno može biti sproveden do ivice noža pomoću kojeg se naponi koji postaju pri pregibanju noža u glavnom koncentrišu na krajnjim delovima noža.

2. Nož za brijanje po zahtevu 1 naznačen time, što je nož na svojim krajnjim delovima izvan sečivnih ivica snabdeven sa srazmerno mekim ili manje kaljenim površinama od ostalog noža.

3. Nož za brijanje po zahtevu 1 naznačen time, što podužni prorez ima skoro dužinu sečivnih ivica.

4. Nož za brijanje po zahtevu 1—3 naznačen time, što se srazmerno meke površine od krajnjih delova pružaju skoro od kraja proreza sa obe strane prema spoljnim stranama, a pri tome ipak ne dostižu sečivne ivice tako, da prorez biva bočno ograničen kaljenim površinama a na krajevima biva ograničen mekšim delovima noža.

5. Nož za brijanje po zahtevu 2, kod kojeg sečivne ivice na svakom kraju bivaju ograničene pomoću zaseka (16) noža naznačen time, što se mekše površine noža pružaju oko jednog dela ovih zaseka.

6. Nož za brijanje po zahtevu 1—5 naznačen time, što se granične linije mekših krajnjih površina pružaju skoro od bokova krajeva proreza ka onim krajevima zaseka (16) koji graniče sečivne ivice.

7. Nož za brijanje po zahtevu 1 naznačeno time, što radi centriranja noža u držalji služi ili sam prorez ili je pak prorez snabdeven sa proširenjima u vidu rupa.

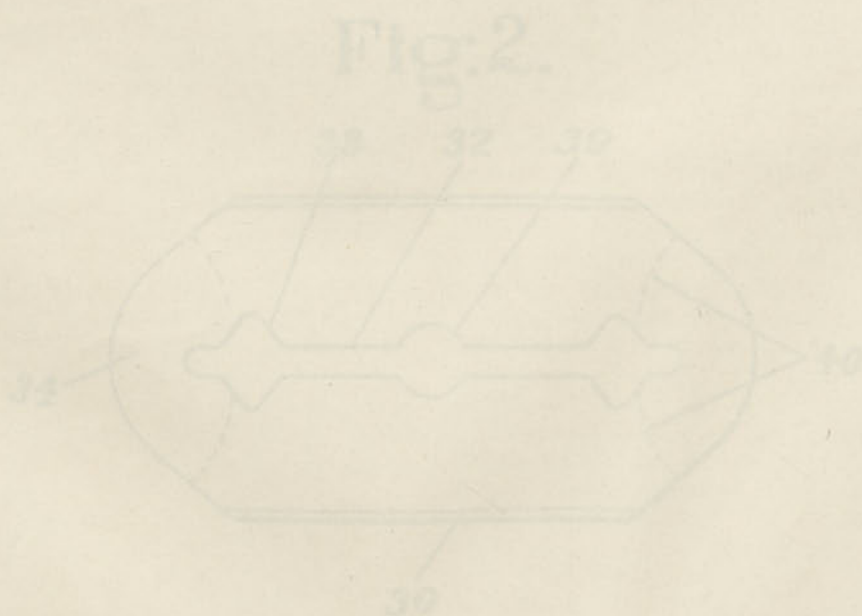
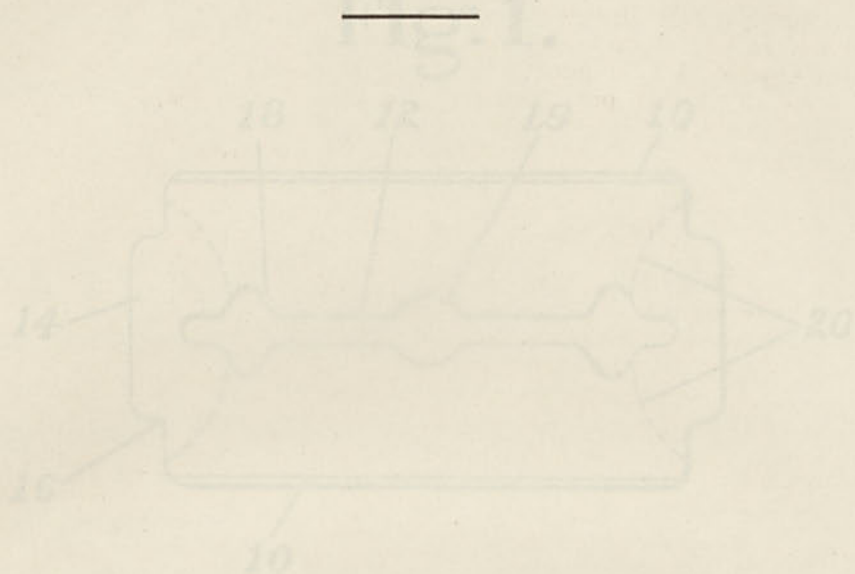


Fig. 1.

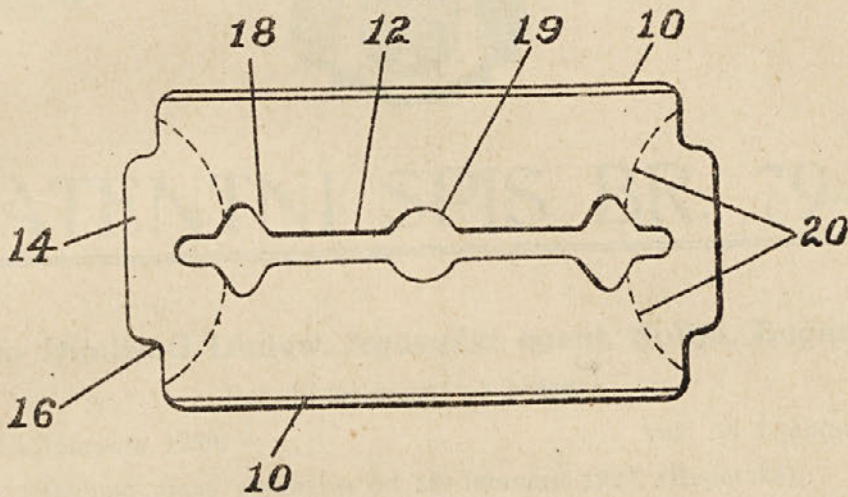


Fig. 2.

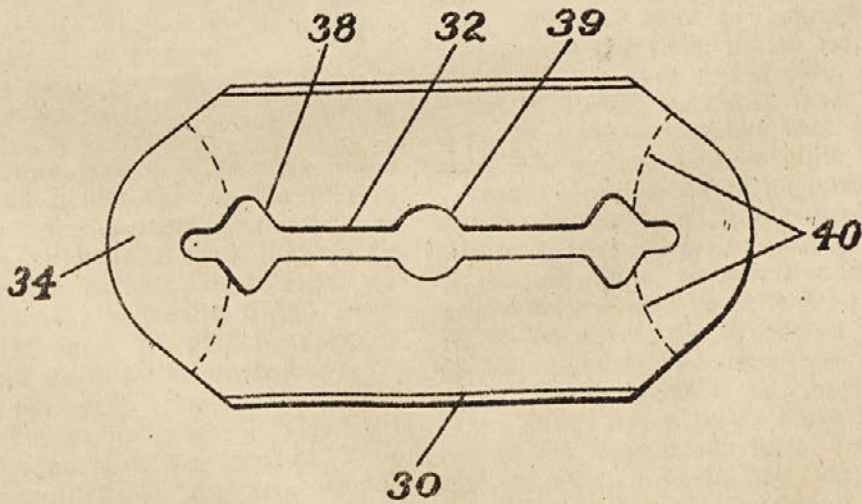


Fig. 1.

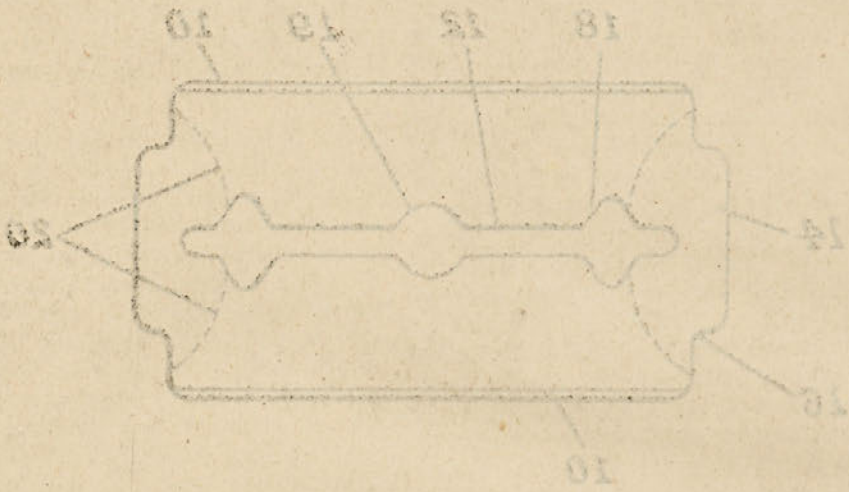


Fig. 2.

