

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 49 (3)

IZDAN 1 MAJA 1939.

PATENTNI SPIS BR. 14887

Grieshammer - Werke Aktiengesellschaft, Dresden, Nemačka.

Postupak za kontinualnu izradu šarki

Prijava od 26 februara 1938.

Važi od 1 decembra 1938.

Ovaj se pronalazak odnosi na izradu šarki odn. šipova kakve se upotrebljavaju na vratima, prozorima ili sličnog a kod kojih se radi o tome da se šip u uvijenom mestu (čauri) obezbedi protiv okretanja i aksijalnog pomeranja. To je dosad vršeno na razne načine.

Predmet ovog pronalaska su šarke kod kojih list šipa na uvijenom mestu ima jedan ili više ispadnih zalistaka koji se navlače na suženje šipovog struka a koje je suženje obrazovano tako da nastaje ivičasti na pr. trouglasti poprečni presek šipovog struka. Ovakvo obrazovanje koje obezbeduje šip protiv okretanja i aksijalnog pomeranja ima preimućstvo u konstruktivnoj jednostavnosti a zatim to preimućstvo što je uvijeno mesto potpuno zatvoreno pa se mesto obezbedenja spolja ne vidi

Predmet ovog pronalaska je i postupak za kontinualnu mašinsku izradu u masi ove šarke do gotovog proizvoda na jednoj i istoj mašini dok je dosada uvek bilo potrebno više pojedinih mašina.

Postupak prema ovom pronalasku ima to obeležje što se traka materijala najpre u pravcu kretanja trake pokreće ispod dva pečata koji se kreću gore i dole pa ovi pečati otsecaju kraj lista šarke tako da novi kraj trake dobija oblik prednjeg kraja narednog lista šarke a prednji kraj odvojenog kroja nešto se uvije otprilike pravougaono na više pa se onda odvojeni kraj lista pod pravim uglom na pravac trake dovodi na tri uzastupna mesta rada od kojih se na prvom prednji kraj dotle uvije koliko je potrebno za uvođenje šipa poprečno na pravac kretanja lista a na dru-

gom od tih mesta rada šip se sa strane i odozgo uvuče u uvijeni otvor poprečno na pravac kretanja lista pa se zatim list posredstvom pečata koji se kreće na niže pritisne uz površinu suženja šipa međutim na trećem mestu rada dovršava se uvijanje a potom se prvenstveno na još jednom mestu rada zadnja ivica gotovog lista šarke zaoštrava gnječenjem pomoću pečata koji je nešto nagnut prema upravnom pravcu. Prethodno uvijanje lista može se izvesti istovremeno ili nešto ranije od sečenja. Kraj lista može za vreme prolazanja kroz mesta rada da bude nošen na kalupu koji vrši uvijanje a koji u tom slučaju biva pokretan posredstvom beskrajnog lanca. Sam list šarke se shodno pre sečenja, pri sprečavanju njegovog kretanja u stranu posredstvom nekog oslonca, podvrgava ohlapavljenju njegove površine pomoću posebnog alata kako bi premaz bolje prijanjao. Mašina za izradu ovog lista šarke može se pomoću ovih podataka o postupku lako izvesti pošto se kretanja svih potrebnih alata mogu odvesti pomoću uobičajnih sredstava sa jedne zajedničke pokretačke osovine. Dovodenje šipa vrši se pomoću nagnutog oluka iz kog se uzima uvek najdonji šip pomoću viljuške odn. hvatalice koja ga zahvata na obe čeonu strane i uvlači u otprilike poluokrugla uvijena mesta lista.

Ovaj je pronalazak objašnjen podrobnije pomoću crteža.

Slika 1 do 3 pokazuju list šarke prema ovom pronalasku u izgledu sa strane i poprečnom preseku naime kraj 1 sa zaliscima 2 i šip 3 sa glavom 4 i sa ivičastim suženjima 5 koja zajedno sa zaliscima 2

obezbeđuju aksijalno i radialno učvršćivanje šipa u deo 1a koji je zatvoren uvijanjem.

Na sl. 4 pretstavljena je šematski izrada jednog lista šarke sa uvijenim šipom a time i sama mašina.

Na mestu I rada, se na traci 6, pri sprečavanju njenog kretanja u stranu pomoću oslonca 7, proizvodi ohrapavljenje posredstvom nekog alata u vidu grebača koji nije pretstavljen a koji se pomera poprečno u pravcu strele 8 ili posredstvom nekog tocila da bi list šarke lakše poprimio boju.

Na mestu II rada, sekački alat S vrši tri radne operacije. Najpre se obreže ona ivica lista šarke koja donije treba da radi zajedno sa odgovarajućom stranom protivne šarke onda se obrežu zalisci 2 a zatim se drugom sečicom tog alata S odvajaju od trake 6 kraj 1 u pravilnoj dužini a koji je prethodno obrađen na pomenuti način.

Na mestu III rada, se istovremeno ili malo ranije previjaju zalisci 2 u kalupu G pomoću alata koji se kreće u pravcu strele.

Sada se vrši prenos otsečenih i prethodno previjenih krojeva 1 pod pravim uglom na prethodni pravac pomeranja pri čemu se shodno prenosi i kalup G. Veći broj ovakvih kalupa G sačinjava u tom slučaju zatvoren lanac.

Na mestu IV rada, najpre se pomeranjem pečata 10 u pravcu strele obrazuje otvoren uvojak 1a (čaura).

Na mestu V rada se šip 3 (sl. 3), koji je na način troivičnika sužen na mestima 5, uvlači u uvojak 1a poprečno na pravac pomeranja i odozgo sa strane. Potom se pomoću pečata 11 zalisci 2 potpuno zavuku u suženja 5 tako da oni prileže uz površine tih suženja.

Posle toga se na mestu VI rada, pomoću pečata 12 potpuno zatvara uvojak 1a (čaura).

Na mestu VII rada, se inače gotova šarka pomoću pečata tako gnječi na mestu 1b da se taj deo može lakše zabiti u usek u vratima ili sličnog.

Patentni zahtevi:

1) Šarka sa uvijenim šipom, naznačena time, što je šip (3) istovremeno obezbeđen protiv okretanja i aksijalnog pomeranja posredstvom jednog ili više zalistaka (2) koji strči iz prednje ivice lista (1) koji treba da se uvije a koji zalisci su uvijeni u spljoštena suženja (5) šipa (3).

2) Postupak za kontinualnu izradu šarki prema zahtevu 1, od trake materijala šarke, naznačen time, što se traka (6) najpre u pravcu njenog kretanja pomera ispod dva pečata koji se kreću gore i dole pa se iz te trake (na mestu II) odvajaju jedan kraj (1) lista tako da zaostali kraj trake dobija oblik prednjeg kraja narednog kroja lista i što se istovremeno odmah malo ranije (na mestu III) prednji kraj odvojenog kroja (1), odn. koji treba da se odvoji, prethodno previje otprilike pravougaono prema gore u kovačkom kalupu (G) a zatim se odvojeni i prethodno previjeni kraj lista (1) dovodi pod pravim uglom na pravac kretanja trake na tri uzastopna mesta rada (IV, V, VI) od kojih se na prvom mestu (IV) prednji kraj dotle uvija koliko je potrebno za uvlačenje šipa (3) poprečno na pravac pomeranja lista a na drugom mestu (V) uvuče šip (3) sa strane i odozgo poprečno na pravac pomeranja lista u uvijeni otvor pa se zalistak (2) pomoću pečata (11) koji se kreće na niže pritiska uz ravnu površinu sužetka (5) šipa (3) dok se na trećem od tih mesta (VI) dovršava uvijanje a zatim se prvenstveno na još jednom mestu rada (VII) zadnja ivica dovršene šarke gnječenjem oštri pomoću pečata (13) koji je nešto nagnut prema normalni.

3) Postupak prema zahtevu 2, naznačen time, što kovački kalup (G) koji vrši uvijanje i koji je pokretan nosi kraj lista za vreme prolaženja kroz pojedina mesta rada (III-VII).

4) Postupak prema zahtevu 2, naznačen time, što se traka, iz koje se odsecaju listovi, na mestu rada (I) ohrapavlja pomoću poprečno pokretanog alata na način grebača ili sličnog pri sprečavanju kretanja trake u stranu pomoću oslonca (7).



