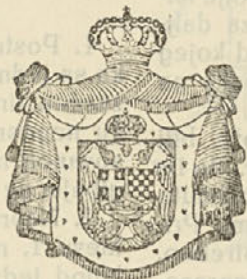


KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 80 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Septembra 1931.

PATENTNI SPIS BR. 8279

Oesterr. Avangesellschaft Avanzini & Co., Wels, Austrija.

Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano zatvorenim šupljinama.

Prijava od 8. maja 1930.

Važi od 1. decembra 1930.

Traženo pravo prvenstva od 8. maja 1929. (Austrija).

Šuplje opeke izrađivale su se do sada ugrađenjem pomakljive jezgre u usta preše za ispresovanje materijala. Jezgre smetaju napredovanje materijala, umanjuju dakle radni uspeh i prouzročuju nepravilnosti u materijalu, a uslijed toga pukotine kod sušenja. Da bi se izbegle te mane, izradile su se šupljine odvojeno od postupka formisanja opeka pomoću posebnog oruđa, koje prodire u isto vrijeme u većoj količini u jednu cijelu grupu opeka u svrhu, da bi se taj rad slagao sa radom preše za ispresovanje materijala ili t. zv. štrangpreše. Pri slaganju odrezanih opeka u grupu okrenu se opeke za 90° pomoću neke posebne naprave tako, da oruđe djeluje na odrezane pljoštine opeka.

Pronalazak se odnaša na neki postupak i napravu za proizvodnju opeka sa jednostrano zatvorenim šupljinama te ima svrhu, da se pojednostavi prethodno napomenuti način proizvodnje time, da se izrade šupljine pomoću neposredno u pročelje iz preše ispresovanog materijala t. zv. štranga utisnutog tamo amo gibajućeg se oruđa. Najveće pojednostavljenje postupka i postrojenja naprave može se postići, ako se smjesti ispod dolje upravljenog usnog dijela jedne preše za ispresovanje materijala gore i dalje gibajuće se oruđe, jer se mogu tada odrezane opeke odvađati neprekidno i samostalno u svakom željenom pravcu pomoću jedne za drugim smeštenih okvira.

U nacrtu prikazani su šematično bitni dijelovi jednog izvedbenog primjera naprave u pojedinim radnim fazama.

1 je dolje upravljani usni komad, 2 ispresovani materijal ili štrang, 3 naprava za odrezanje, koja se nalazi tik pred otvorom usnog komada. Ispod otvora i u položaju, koji odgovara šupljinama koje treba izraditi, smeštena su dva vrtala 4, valjkastog oblika, koja se uzdrže pomoću nekog prikladnog pogona u stalnom kretanju i u gibanju gore dolje. Ona prolaze pri tome kroz okvir 5, koji služi za odvođenje odrezanih opeka. Iz usnog komada istisnut ispresovani materijal djeluje zajedne sa oruđem n. pr. na slijedeći način:

U fig. 1 nalazi se oruđe 4 u najnižem položaju, dočim ispresovani materijal začne upravo izlaziti. U položaju po fig. 2 stiglo je oruđe u najviši položaj, pri čemu dolazi upravo u dolicaaj sa pročeljem međutim nešto napred pomaknutog ispresovanog materijala. Kretajuće se oruđe ostane prolazno na mjestu tako, da se napred gibajući se ispresovani materijal na neki način preko njega prevuče (fig. 3). Čim je dobilo pročelje ispresovanog materijala neki razmak od mjestno čvrsto stojeće naprave 3 za rezanje, koji razmak odgovara visini opeke, začne odma djelovanje naprave za rezanje, pri čemu se povratu istovremeno oruđe 4 brzo opet u svoj niski položaj. Dna šupljina 6 leže u tom razmaku ispod naprave za rezanje, koji razmak odgovara dubljini pune zatvorne stijene (fig. 4). U toj fig. 4 prikazan je onaj trenutak, u kojem naprava za rezanje još nije sasvim prodršla kroz ispresovani materijal. Odrezana opeka 7 (fig 5) padne sa male visine na transportni

okvir 5, pri čemu se povrti istovremeno naprava za rezanje brzo u svoj položaj mira (fig. 1—3). Na okviru počivajuća opeka giblje se sa okvirom za jedno polje napred, uslijed čega nastane mjesto za daljni izlaz ispresovanog materijala, od kojeg se odreže ponovno jedna šuplja opeka na gore opisani način.

U pojedinim fazama gibanja može biti naravno nekih promjena, tako n. pr. da izvršuju ispresovani materijal i već ulisnuto oruđe gibanje jedno napram drugom. Prirodno, da je u svim slučajevima potrebno, da se brzina naprednog gibanja ispresovanog materijala, brzina dizanja i visina dizanja oruđa međusobno slažu, da bi se moglo izraditi neka stánovita šuplja opeka. Za šupljine koje nisu okruglog presjeka, nemogu se prirodno upotrebiti kretajuća se oruđa.

Prema pronalasku mogu se izrađivati šuplje opeke neprikorne kvalitete sa jednostrano zatvorenim šupljinama jednim jedi-

nim radnim postupkom neprekidno, bez da bi to imalo upliva na valjarnost rada preše.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano zatvorenim šupljinama, naznačen time, što se izrade šupljine pomoću neposredno u pročelje iz preša ispresovanog materijala, prodirajućeg tamo amo gibajućeg se oruđa.

2. Naprava za izvršenje postupka po zahtevu 1, naznačena time, što je smešteno ispod jednog dolje upravnog usnog komada neke preše za ispresovanje materijala gore i dolje gibajuće se oruđe za izradnju šupljina, koje oruđe prodre u pročelje ispresovanog materijala te se vraća nakon što je postiglo željenu dubinu brže od gibanja ispresovanog materijala natrag u svrhu, da bi se odvela odrezana opeka bez smetnje daljeg izlaza ispresovanog materijala.

Postupak za proizvodnju šupljih opeka sa jednostrano zatvorenim šupljinama
Patent od 6. maja 1930.
Tatjana prava izumiteljica od 6. maja 1929. (Austrija).

Šuplje opeke izrađuju se na do sada nepoznat način. Prema pronalasku mogu se izrađivati šuplje opeke neprikorne kvalitete sa jednostrano zatvorenim šupljinama jednim jednim radnim postupkom neprekidno, bez da bi to imalo upliva na valjarnost rada preše. U pojedinim fazama gibanja može biti naravno nekih promjena, tako n. pr. da izvršuju ispresovani materijal i već ulisnuto oruđe gibanje jedno napram drugom. Prirodno, da je u svim slučajevima potrebno, da se brzina naprednog gibanja ispresovanog materijala, brzina dizanja i visina dizanja oruđa međusobno slažu, da bi se moglo izraditi neka stánovita šuplja opeka. Za šupljine koje nisu okruglog presjeka, nemogu se prirodno upotrebiti kretajuća se oruđa. Prema pronalasku mogu se izrađivati šuplje opeke neprikorne kvalitete sa jednostrano zatvorenim šupljinama jednim jednim radnim postupkom neprekidno, bez da bi to imalo upliva na valjarnost rada preše.

Šuplje opeke izrađuju se na do sada nepoznat način. Prema pronalasku mogu se izrađivati šuplje opeke neprikorne kvalitete sa jednostrano zatvorenim šupljinama jednim jednim radnim postupkom neprekidno, bez da bi to imalo upliva na valjarnost rada preše. U pojedinim fazama gibanja može biti naravno nekih promjena, tako n. pr. da izvršuju ispresovani materijal i već ulisnuto oruđe gibanje jedno napram drugom. Prirodno, da je u svim slučajevima potrebno, da se brzina naprednog gibanja ispresovanog materijala, brzina dizanja i visina dizanja oruđa međusobno slažu, da bi se moglo izraditi neka stánovita šuplja opeka. Za šupljine koje nisu okruglog presjeka, nemogu se prirodno upotrebiti kretajuća se oruđa. Prema pronalasku mogu se izrađivati šuplje opeke neprikorne kvalitete sa jednostrano zatvorenim šupljinama jednim jednim radnim postupkom neprekidno, bez da bi to imalo upliva na valjarnost rada preše.

Fig. 1

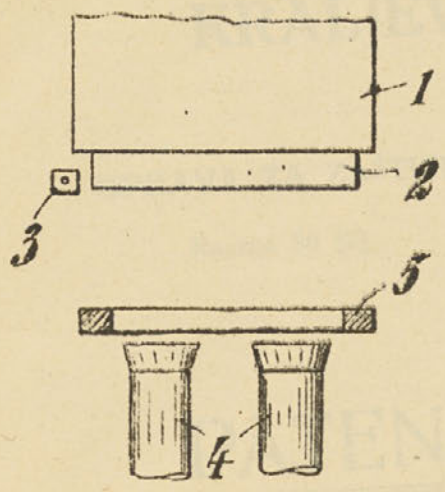


Fig. 2

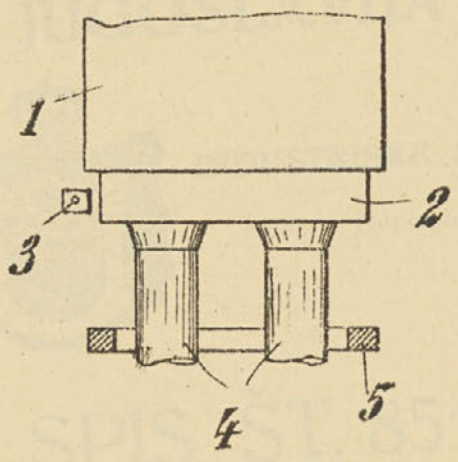


Fig. 3

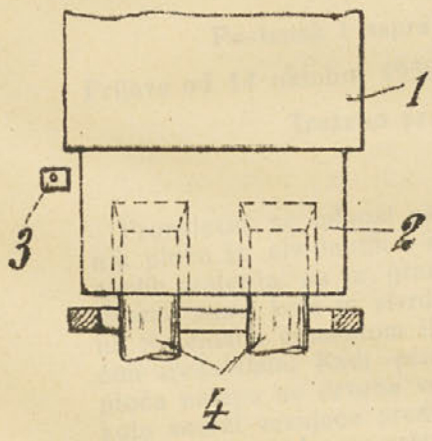


Fig. 4

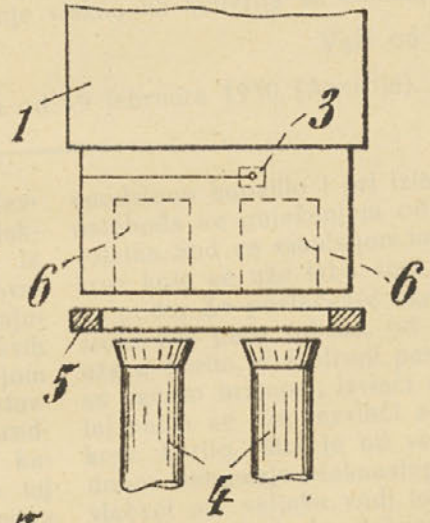


Fig. 5

