

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 63 (4)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1 novembra 1933.

PATENTNI SPIS BR. 10459

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft, Düsseldorf, Nemačka.

Jednodelni koturasti točak, čiji je koturasti deo izveden talasasto u aksialnom pravcu.

Prijava od 24 januara 1933.

Važi od 1 maja 1933.

Traženo pravo prvenstva od 10 marta 1932 (Nemačka).

Jednodelni, u aksialnom pravcu talasasto izvedeni koturasti točkovi izrađivani su do sada tako da se je stalno menjala ne samo dubina talasa, već i zakrivljenost oblika talasa, na različitim radialnim daljinama od središta kotura, tako da su se pri izradi takvih kotura iz kovanog materijala presovanjem, prethodno ravno izvaljanih komada za obradu morali ovi komadi u kalupima za presovanje pretvarati u talasaste oblike; izrada naročitih presujućih kalupa bila je usled stalnog menjanja dubine talasa i menjanja krive talasnog oblika vrlo zametna i skopčana sa velikim troškovima, jer se je ona morala vršiti ručno, ili postupkom punktiranog frezovanja, a nije se moglo vršiti stalnim skidanjem strugotina mašinskim putem na način postupka kopiranja.

Ovaj nedostatak treba da se ukloni ovim pronalaskom na taj način, što se dubina talasa jednodelnih koturastih točkova, ili tome sličnih komada za obradu, kod kojih je između glavčine i naplatka nalazeći se koturasti deo u aksialnom pravcu istalasan, odnosno naizmenično presavijen na jednu i na drugu stranu, ostavlja na svima mestima jednako velika i što je oblik krive talasa na svima mestima jednak, pri čemu prema napolje rastuće dužine talasa bivaju postignute uključivanjem prema napolje stalno rastućih (većih) ravnih delova.

Razume se, da pronalazak nije ograni-

čen samo na pune koture, već se proteže i na takve komade za obradu kod kojih se stvara žbicama slični oblik na taj način, što se iz kimpelovanjem obrazovanih kružnih sektora isecaju klinasti delovi, pri čemu se to isecanje vrši pre ili posle kimpelovanja.

Novim oblikom kotura postiže se to, da se talasi za presovanje koturastih točkova ili tome sličnih komada za obradu služećih kalupa mogu proizvoditi stalnim mašinskim skidanjem strugotina primerice pomoću vertikalno na talase izvršenog frezovanja, prema postupku kopiranja, tako da se time zagaruje znatno smanjenje troškova proizvodnje, a prema tome i pojeftinjavanje gotovih produkata.

Na nacrtu je pokazan jedan primerični oblik izvođenja pronalaska, gde u koturasti deo koji osim S-oblika talasanja u radialnom pravcu ima takođe izvedeno i talasanje u aksialnom pravcu.

Sl. 2 je presek prema kružnoj liniji II-II iz sl. 1 a sl. 3 je presek prema kružnoj liniji III-III iz sl. 1.

Oba preseka pokazuju da je dubina talasa i na svim koncentričnim krugovima, na različitim radialnim udaljenostima od središta, svuda ista i da se kriva talasa od tačke 2 do tačke 3 isto tako jednako proteže kao i kriva talasa od tačke 4 do tačke 6.

Talasna dužina, koja postaje veća od u-

nutra prema napolje postiže se uključivanjem prema spolja uvek sve većih ravnih delova 5.

Sl. 4 pokazuje u povećanoj srazmeri presek jednog dela tako istalasanog kotura, sa kalupom, koji služi za proizvodjenje aksialnog oblika talasa. Gornjim kalupom 7 i donjim kalupom 8 biva najpre prethodno ravno izvaljani kotur (kao što je to crticama pokazano i označeno sa 9) naizmenično pritiskivan na jednu i na drugu stranu, kako to pokazuju oblici 10 i 11, na sl. 4. Iz sl. 4 se osim toga vidi da je dubina talasa 1 na svima mestima jednako velika, tako da se kalupi mogu izrađivati mašinskim skidanjem strugotina na primer frezovanjem prema postupku kopiranja.

Bitnost pronalaska neće se ništa izmeniti ako se na mesto pokazanih oblika izvođenja točkova, kod kojih je venac točka pomoću stiskanja učvršćen za naplatak, upotrebe t. zv. puni točkovi sa u smislu pronalaska izvedenim oblikom kotura, to

jest točkovi, kod kojih se venac točka već nalazi na naplatku.

Patentni zahtevi:

1. Jednodelni koturasti točak, čiji je koturasti deo, između glavčine i naplatka, izveden talasasto u aksialnom pravcu odn. koji je naizmenično presavijen na jednu i na drugu stranu, naznačen time, što je dubina talasa na svima mestima jednako velika.

2. Jednodelni koturasti točak prema zahtevu 1, naznačen time, što je kriva talasa jednaka na svima mestima pri čemu prema napolje rastuće talasne dužine bivaju postignute uključivanjem prema napolje rastućih ravnih delova.

3. Kalup za izvođenje jednodelnih koturastih točkova, prema zahtevima 1 i 2, naznačen time, što se njegovo talasanje izrađuje mašinskim skidanjem strugotina, primerice pomoću vertikalno na talasanje izvedenog frezovanja prema postupku kopiranja.

Fig. 1

Ad patent broj 10459.

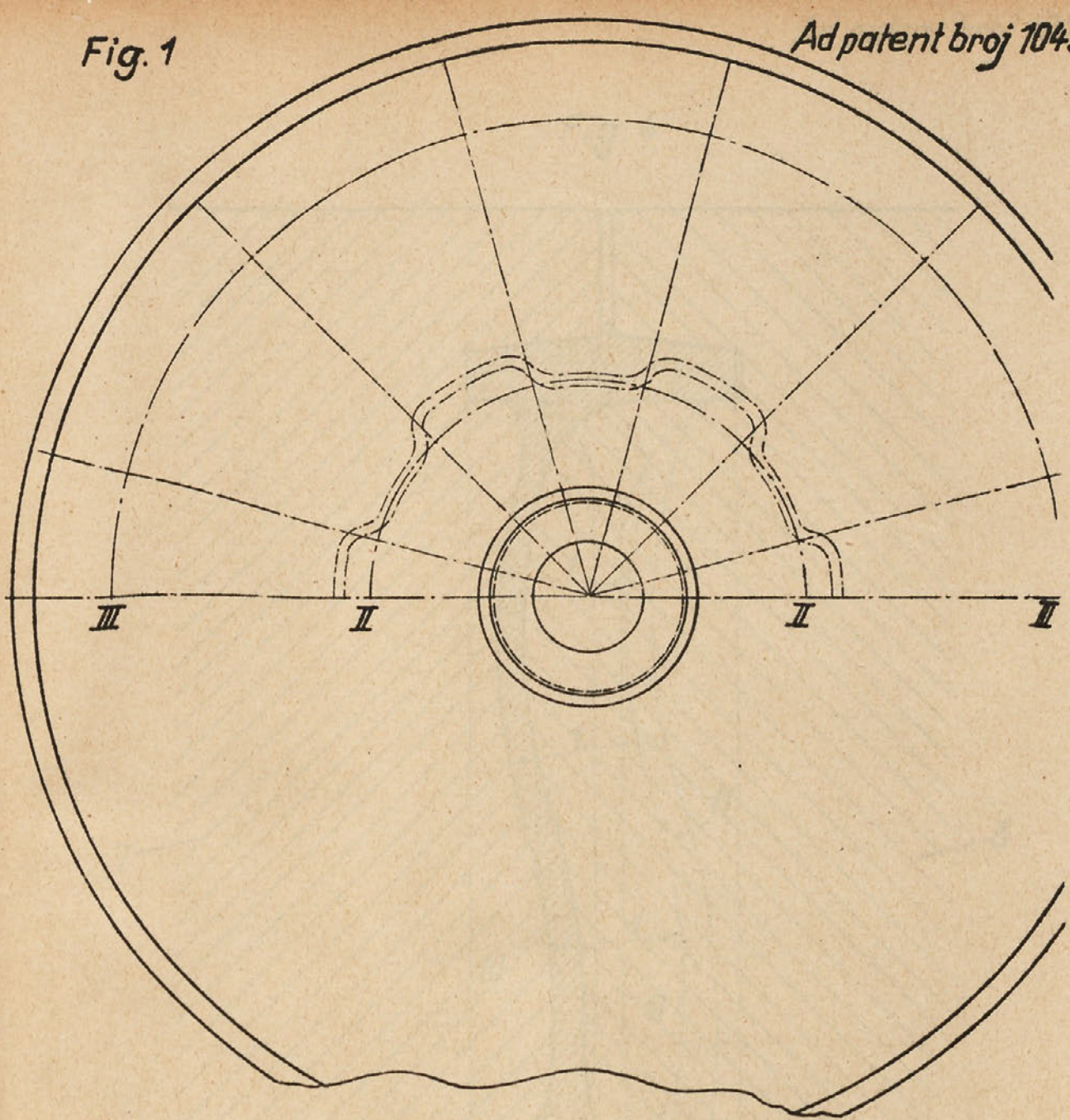


Fig. 2

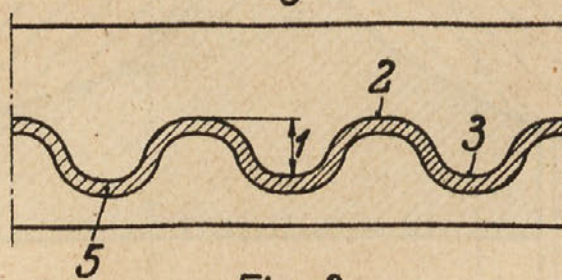
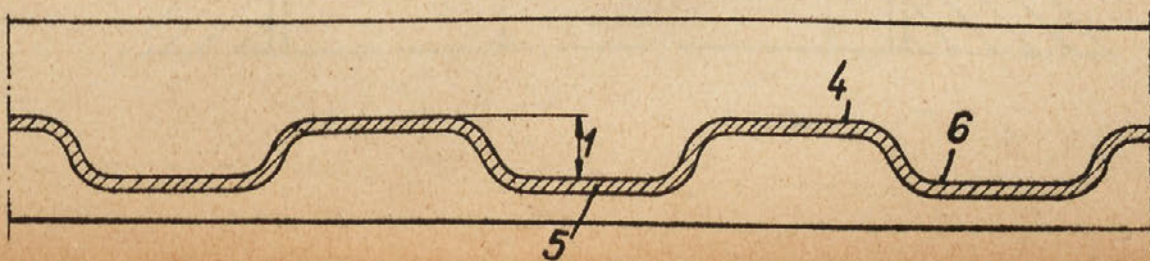


Fig. 3



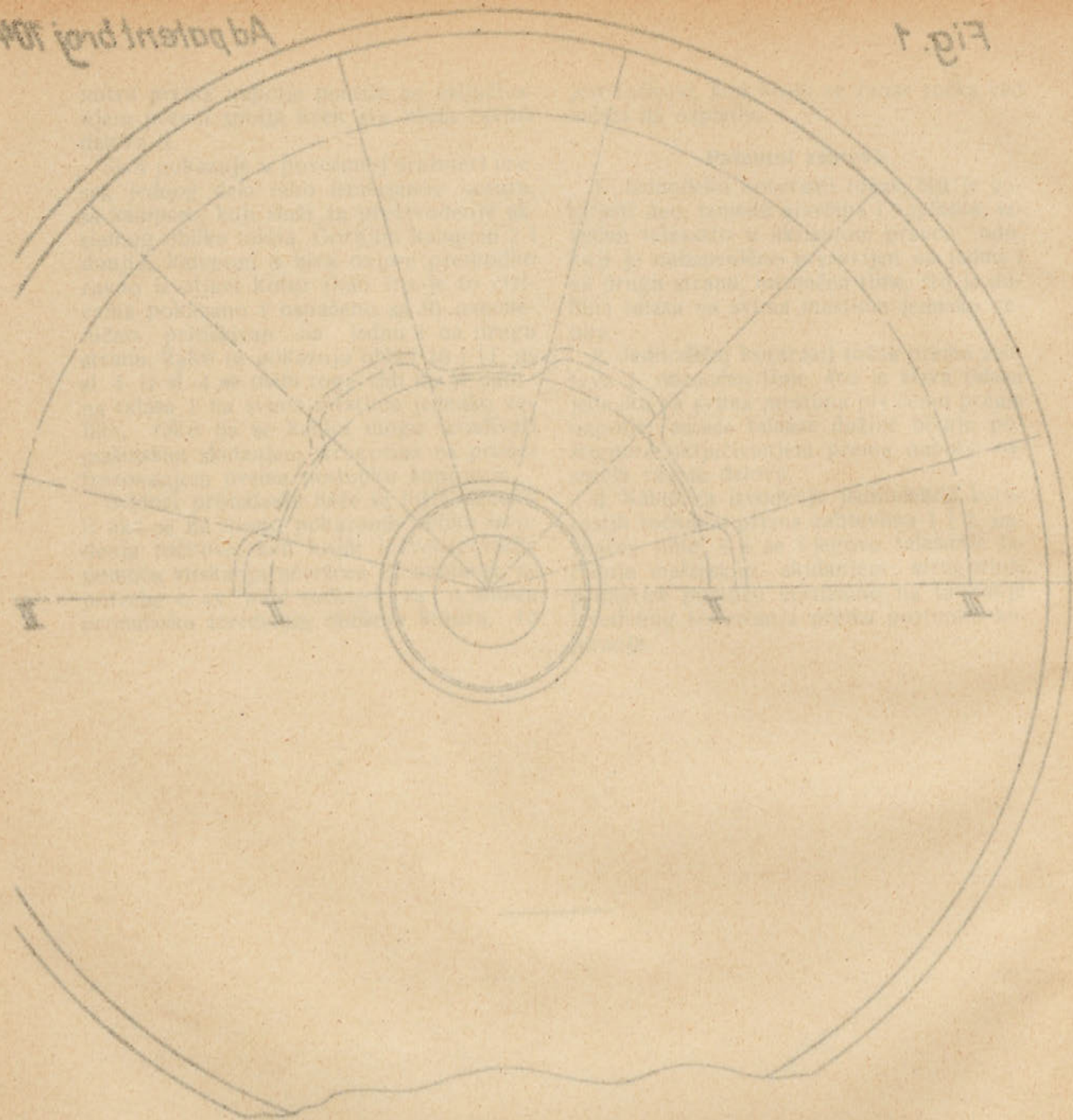


Fig. 2



Fig. 3

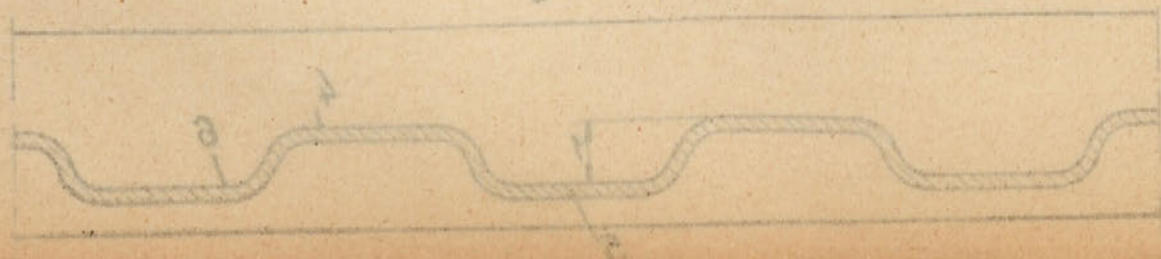


Fig. 4

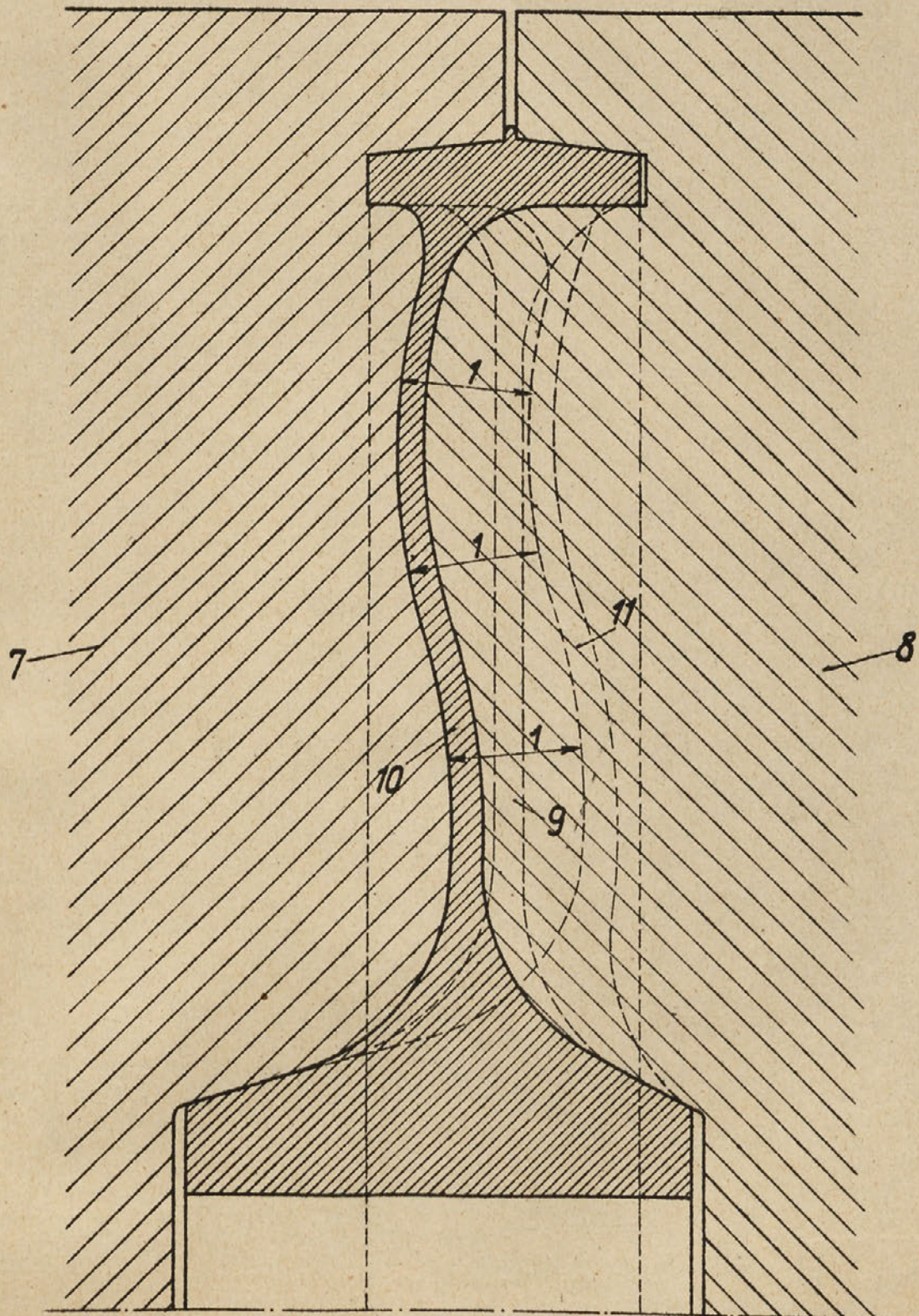


Fig. 4

