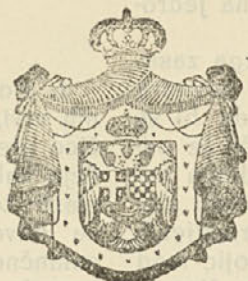


KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 73



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Januara 1932

PATENTNI SPIS ŠT. 8543

Felten & Guilleaume, Fabrik elektrischer Kabel, Stahl- & Kupferwerke Aktiengesellschaft, Wien, Avstrija.

Postopek in priprava za izdelovanje fasonskih žičnih vrvi v zvoja prosti izvedbi.

Prijava z dne 8. marca 1929.

Velja 1. od aprila 1931.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 20. aprila 1928. (Avstrija).

Pri izdelavi fasonskih žičnih vrvi ni mogoče zavrtili fasonskih žic s povratnim vrtenjem, ker se sicer žice ne bi pravilno ulegale v vrtni zglob. Pri zavrtilvi brez povratnega vrtenja se zasučejo fasonske žice pri vsaki zaokrenitvi koša, ki je za sprejem žičnih tuljav določen, za 360° in razen tega se žice pri zavrtilvi upognejo. Elastične lasnosti žičnega materiala povzročijo, da se ne prevede celotni iznos te kombinirane torzije in upognitve v trajno oblikovno spremembo; zato vsebujejo žice na ta način izdelovanih vrvi odvijalne prožne napetosti, ki skušajo vrv razmotati in radi katerih iskakujejo žice iz vrvi.

Predlagalo se je že kompenzirati odvijalne prožne napetosti v fasonskih žicah, s tem da se je vsako posamezno žico v naprej zasukalo za določen iznos. Toda to sredstvo samo ne zadostuje, da bi se vse škodljive napetosti iz vrvi odstranile, ker bi se v to svrhu morale razen omenjenih odvijalnih napetosti odpraviti še one povratne prožne napetosti, ki jih povzročata upogibanje fasonskih žic pri zavrtilvi.

Predležeci izum omogoča izdelovanje napetosti prostih fasonskih vrvi in sestoji v uporabi preoblikovanja, ki sestoji iz torzije in upognitve in potom katerega se doseže trajna oblikovna sprememba žic na ta način, da ne vsebujejo po svoji zavrtilvi nikakih nezaželjenih povratnih prožnih na-

petosti. Količina oblikovne izpremembe se pri tem po potrebi odmeri tako, da odgovarja oblika žic ali natančno ali pa samo približno njihovi poznejši legi v vrvi. Svrhi odgovarjajoče je, podvzeti preoblikovanje žic šele v zavrtilvenem stroju pred ali pri zavrtilvi.

V risbi je v aksijalnem rezu prikazana kot primer izvedbena oblika priprave, ki je predvidena v zavrtilveni stroj in ki dovoljuje izvajati postopek po izumu.

Na volli grede 1 zavrtilvenega koša je prirobljen obroč 3, ki je opremljen na svojem obodu s številom prevrtanih glav 9, ki odgovarja številu fasonskih žic, ki naj se zavrtiljo. Skozi svedrine glav 9 grede čepi, ki sedijo na koncih valjev ali trnov 2, katerih drugi konci nosijo istotako čepe, ki segajo na enak način skozi glave 10, ki jih nosi obroč 4. Geometrične osi teh valjev 2 so nameščene na složčasti plošči, katere os se križe z osjo zavrtilve. Ispod vsake izmed glav 9 in 10 so predvidene v obročih 3 in 4 svedrine 11 in 12, skozi katere se potegnejo fasonske žice. Valji 2 posedujejo na obodu utore 8, ki imajo obliko vijaka, in ki odgovarjajo približno ali točno obliki, katero naj dobijo fasonske žice pri zavrtilvi.

Fasonske žice 6 tečejo, ko pridejo s tuljav, skozi svedrine 11, utore 8 in svedrine 12 in se pri tem zavrtijo in upognejo v oni smeri, kakor bi se to zgodilo pri zavrtilvi žic, ki

niso predoblikovane. Tako zavrtane in predupognjene žice dospejo neposredno v zavrtivni kaliber 5, kjer naležejo na jedrovo vrv 7.

Prilava za dosego predidočega zasukanja in upogibanja fasonskih žic se more na več načinov spremeniti, ne da bi se odaljila od predmeta izuma — če le odgovarja pogojem, ki so bili uvodoma navedeni za postopek. Tako bi moglo stopiti na pr. na mesto z utori opremljenih valjev večje število škripčevih dvojic med katerimi bi se potegnili fasonske žice in katere bi imele tako prostorsko razvrstitev, da bi nastalo pri tem zaželjeno upogibanje in zasukanje žic.

Po izumu izdelane vrvi so praktično proste zvoja; ležijo iztegnjene, mrtve na tleh ne kažejo nikakega nagnenja se odviti, se dajo upogibati preko razmeroma malih premerov, ne da bi žice posameznih leg kazale nagnenja izkočiti in dovoljujejo, izogniti se špranjem v zglobu, ki nastopijo lahko pri navadnih fasonskih žičnih vrveh.

Montaža takih vrvi je vsled tega silno enostavna.

Patentni zahtevi:

1. Postopek za izdelavo fasonskih žičnih vrvi, označen s tem, da se fasonske žice pred ali pri svoji zavrtitvi tako zasučejo kakor tudi upogibajo in sicer v taki elastično mejo prekoračujejo meri, da se dovede vsaka fasonska žica s tem natančno ali približno v ono obliko, ki odgovarja njeni poznejši pravilni legi v vrvi in da se izogne nastopanju nezaželenih povratnih prožnih sil.

2. Postopek po zahtevu 1, označen s tem, da se vrši zasukanje istočasno z upogibanjem.

3. Priprava za izvedbo postopka po zahtevu 1, označena s tem, da so vdeleni v zavrtivni stroj vodilni organi oz. organi za preoblikovanje tako, da povzročajo tako zasukanje kakor tudi upogibanje fasonskih žic pred ali pri zavrtitvi.

Vrsta 1. od aprila 1931.

Prilava z dne 8. marca 1932.

Zahtevna pravnostna pravica z dne 30. aprila 1932. (Avstria).

deloval. Kolikšna oblikovna izprememba se pri tem po potrebi odrazi tako, da odgovarja oblika žice ali natančno ali pa samo približno njihovi poznejši legi v vrvi. Žični odgovorjajoče je podvzeti predoblikovanje žice šele v zavrtivnem stroju pred ali pri zavrtitvi.

V vrvi je v skrajnem vrhu prikazana kot primer izvedbene oblike prilave, ki je predvidena v zavrtivnem stroju in ki dovoljuje izvesti postopek po izumu.

Na vrhu vrvi 1 zavrtivnega stroja je prikazana oblika 2, ki je opremljena na svoji strani s številnimi prevratnimi glavami 3, ki odgovarjajo številu fasonskih žic, ki naj se zavrtijo. Škripi zvedbine glave 4 grede se zavrtijo. Škripi na koncu valjev 5 in 6, ki sestavljajo drugi konci nosilne izolirne cepe, ki sedajo na enak način skoraj glave 10, ki jih nosi obroč 4. Geometrične osi in valjev 2 so nameršene na složnosti plošč. Katere os se krulje s oboje zavrtive glav 7 vsake izmed glav 9 in 10 so predvidene v obročih 2 in 4 zvedbine 11 in 12, skoraj katere se polegajo fasonske žice. Vrh 3 poseduje na oboju nore 8, ki imajo obliko vijaka, in ki odgovarjajo približno ali točno obliki katere naj dobijo fasonske žice pri zavrtitvi.

Fasonske žice 5 ležijo, ko pridejo s tuljav, skoraj zvedbine 11, nore 8 in zvedbine 12 in se pri tem zavrtijo in upognajo v oni smeri, kakor bi se to zgodilo pri zavrtitvi žic, ki

pri izdelavi fasonskih žičnih vrvi in med zavrtitvi fasonskih žic s povrtivnim strojem, kot se storijo ne bi pravilno sledile v vrvi. Pri zavrtitvi brez povrtivnega vrtenja se zasučijo fasonske žice pri vsaki zaokrožitvi kloba, ki je za vsaj enkratni tuljav dolžina za 300 in razen tega se žice pri zavrtitvi upognole. Za izdelavo žičnega materiala povrtivno, da se na prvič celotni iznos iz konca nune izvaja in upogniva v točno oblikovno spremembo; zato vsebuje žice na način izdelovanja vrvi oblikovne prozne napelovalni, ki skrajajo vrvi razmotili in vrvi. Sestavlja takakojne žice iz vrvi.

Prilava se je iz kompenziral odvijanje prozne napelovalni v fasonskih žicah, s tem da se je vsaka posamezna žica v naprej zasučila za določen iznos. Toda to zvedbivo samo ne zadostuje, da bi se vsaki žični napelovalni iz vrvi odstranile, kar bi se v to svrhu moralo razen omenjenih odvijalnih napelovalni odvijati še ene povrtivne prozne napelovalni, ki jih povrtiva upogibanje fasonskih žic pri zavrtitvi.

Prilava izum omogoča izdelovanje napelovalni fasonskih vrvi in sestoji v upogibanju predoblikovanja, ki sestoji iz krulje in upogniva in potom katerega se do- sude trajna oblikovna sprememba žic na način, da ne vsebujejo po svoji zavrtitvi nikakih povratnih prožnih sil.

