

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 87



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Februara 1929.

PATENTNI SPIS BR. 5551

Metallisator Berlin A. G., Berlin—Neuköhl.

Sprava za obradu većeg broja artikala u pokretnom sudu pomoću sitnih tela, koja se na iste bacaju.

Prijava od 12. aprila 1927.

Važi od 1. decembra 1927.

Traženo pravo prvenstva od 12. aprila 1926. (Nemačka).

Prema poznatim predlozima pri obradi sitnih gvozdениh predmeta i tome slično, a pomoću mlaza sabijenog gasa, koji je upravljen na te predmete, postupa se tako, što se veći broj predmeta u nesređenom položaju stavlja u stalnu promenu položaja u jednom sudu, pri čem se ti predmeti u slobodnom padu teraju kroz zonu, kroz koju prolazi mlaz gasa, i pri tom obrađuju na običan način.

Pri ostvarenju ovog načina obrade dosad je upotrebljavan prvenstveno doboš obrtan oko vertikalne osovine. Na prednjoj strani doboša ispred srednjeg, u zidu doboša predviđenog otvora, postavljen je sisak koji šalje mlaz u doboš i to nekretno ili pak tako, da on vrši oscilatorna kretanja, koja leže u ravni osovine doboša.

Iskustvo je pokazalo da ovaj rad, aparata ima mnoge nezgode. Tu je naročito mlaz za obradu efikasan uvek samo u udarnoj liniji koja odstupa od vertikale i koja je više ili manje nagnuta koso prema osovini doboša. Time uslovljene nezgode mogu se otkloniti ako se po pronalasku predmeti za obradu slažu i kreću tako, da se pri kretanju koso postavljenog doboša mogu valjati samo oko sebe na jednoj od prizmatičnih omoćnih strana i na uz nju priključenu delimičnu površinu piramidalno načinjenog poda pri čem ne nastupa slobodan pad i predmeti se što više pomeraju kotr-

ljajući u jednom prilično ravnom i u neku ruku ravnomerno po podu razasrtog sloja.

Ovom izmenom slaganja i kretanja postigne se sledeće: Put od siska do predmeta za obradu jako se smanjuje. Usled toga dolaze sitna tela sa znatno većom brzinom nego kod dužih koso uspravljenih putanja, na predmete za obradu. Njihova je sila ovde manje oslabljena nego kod dugih kosih putanja. Ako treba da sitna tela, — što je slučaj kod izrade prevlaka — ostaju na predmetima, onda je moć prijanjenja veća. Ako se zatim iz rastopljenog metala načinjena sitna tela otope plamenom koji je obrazovan na ušću siska, onda se predmeti za obradu jače zagrevaju usled više približenog ušća siska, kao kod aparata poznatog tipa. Time se masa takvih žitko istečućih metalnih delića jače spljošti i deli — kako stručnjak veli — zrno postaje lepše ravnomernije.

Skraćenje puta delića ima kao posledicu kraće vreme obrade a ovo pak čuvanje oseljivih predmeta za obradu, naročito takvih, koji imaju zavrtanjske loze sa sitnim koracima ili ostrim ivicama. Zatim nova sprava daje i znatne ekonomske koristi, koje se sastoje, prvo, u manjoj potrošnji sabijenih gasova (kiseonik, sabijeni vazduh, presovani vazduh i t. d.) a potom u kraćem radu i većem broju punjenja mašine.

U sl. 1—3 priloženog nacrtla pokazan je

jedan primer izvođenja predmeta pronalaska. Tu sl. 1 pokazuje pogled sa strane, sl. 2 izgled spreda i sl. 3 vertikalni presek kroz doboš bez okvira.

U okviru (skeletu) 1 leži horizontalna osovina 2, na kojoj se nalazi kupasti zupčanik 3, koji se hvata sa zupčanikom 6. Ovaj zupčanik utvrđen je na produžetku 5 vratila, koji leži u jednom koso podešljivom ležištu 4. Ovo ležište nosi sektor 7 zupčanika za pul, koji se može stavljanjem u rad puža 8 sa ručicom 9 stavlja u razne kose položaje, pri čem kraci 10 ležišta 4 prenose kose položaje na doboš 11 utvrđen na kraćima 10.

Doboš 11 ima u unutrašnjosti jedan po obimu prizmatično načinjeni doboš 12. Ovaj je sa svojim kao piramida načinjenim dnom 13 utvrđen na delu 5 ležišta 4. Doboš 12—13 za umetanje izbušenje sa sviju strana i nema nikakav poklopac. Pokretan poklopac 14 predviđen je pak iznad doboša 11, koji opkoljava doboš 12 i 13 i služi u otvorenom stanju za punjenje doboša 12—13. Osim toga poklopac 14 koji je uostalom načinjen iz više delova, koji se vezuju šarnirima 23, ima otvor 15, kroz ovaj može ulaziti dizalica 16 stativa 17, koji je stavljen ispred doboša u unutrašnjost doboša 12.

Za 16 je utvrđen aparat za slanje mlaza za obradu, na pr. pištolj za metalno špricanje, tako da mlaz iz siska udara vertikalno na površinu objekata, koja je okrenuta njemu.

Ako se osovina 2 obrne pomoću remena oko nekretnog kotura 19 u pravcu ucrtane strelice i oko dela 5, onda će se predmeti za obradu u dobošu dejstvom ovog obrtanja i usled prizmatog oblika, odnos. piramidalnog dna neprekidno pomerati tako, da se predmeti oko sebe valjaju a cela masa lagano kotrljati odozgo na dole, pri tom dalje kretati i potom opet odozgo na dole valjati. Sve se ovo vrši u ravnomernom tankom sloju.

Usled kosog postavljanja doboša 12—13 moguće je da se ovo valjanje vrši tako, da se vodi računa o obliku pojedinih delova kao i o brzini, sa kojom se treba da vrši menjanje položaja. Sa ovim različitim regulisanjem doboša 12—13 i njegove sadržine mora, naravno, sledovati i odgovarajuće regulisanje pravca kraka 16 i na njemu utvrđenog aparata 18 za slanje mlaza.

Odvod prašine iz unutrašnjosti doboša 12—12 može se izvesti vezom doboša 11 za ekshaustor, time što usisni vod 21 dopušta

kretanje doboša. Punjenje doboša 12 vrši se, kao što je pomenuto, otvaranjem pokretnih delova poklopca 14. Pražnjenje doboša 12 od gotovo metalizirane sadržine vrši se pomoću jednog pomerljivog dela obližnjeg zida doboša 11. Ovaj deo načinjen kao pomerljiva vrata 11a ima drške 11b čijim se dejstvom mogu vrata pomerati u sl. 3 tačkasto nacrtani položaji. Pri ovom pomeranju 11a oslobađa se 12. Otvaranjem zatvarača 24 otvara se jedna kao klopka 22 načinjena delimična površina dna 13 ili jedna odgovarajuća načinjena površina omoćaka 12. Sadržina suda 12 pada potom iz tako oslobođenih doboša u jedan spremljeni transportni sud. Nastavak levka 29 od 11a služi za odvod sitnih tela, koji su eventualno došli za vreme rade mašine iz 12 u 11.

Patentni zahtevi:

1. Sprava za obradu većeg broja artikala u pokretnom sudu pomoću sitnih tela, koja se na iste bacaju, naznačena time, što je koso u prostoru podešljivi, oko svoje sopstvene osovine obrtni sud (12) za predmete u velikom broju pristupačan na svojoj gornjoj čeonj površini, tako da odatle u unutrašnjost suda upravljani aparat koji šalje svoj mlaz sabijenih gasova sa sitnim telima na predmete za obradu, utiče na površinu u aparatu razdeljenih predmeta pri svima obrtajima suda u vertikalnom pravcu udara.

2. Sprava po zahtevu 1, raznačena time, što je koso postavljeni i podešljivi obrtni sud (12) načinjen, za materijal za obradu, po obimu prizmatično a na dnu u vidu piramide.

3. Sprava po zahtevu 1 i 2 naznačena time, što je sud (12—13) opasan od jednog drugog neobrotnog, ali odnosno kosine sa prvim sudom prinudno vezanim sudom (11) pri čem jedan potpuno ili delimično otvordjivi poklopac (14) omogućava punjenje suda.

4. Sprava po zahtevu 1—3 naznačena time, što je poklopac suda (11) opremljen otvorima za uvođenje siska aparata, koji šalje mlaz.

5. Sprava po zahtevu 1—4 naznačena time, što sud (11) pored potpuno ili delimično odstranjivog poklopca ima još odstranjivu omoćnu površinu (11a) i isto sud (12—13) ima tako isto odstranjivu delimičnu površinu.



Fig. 2.

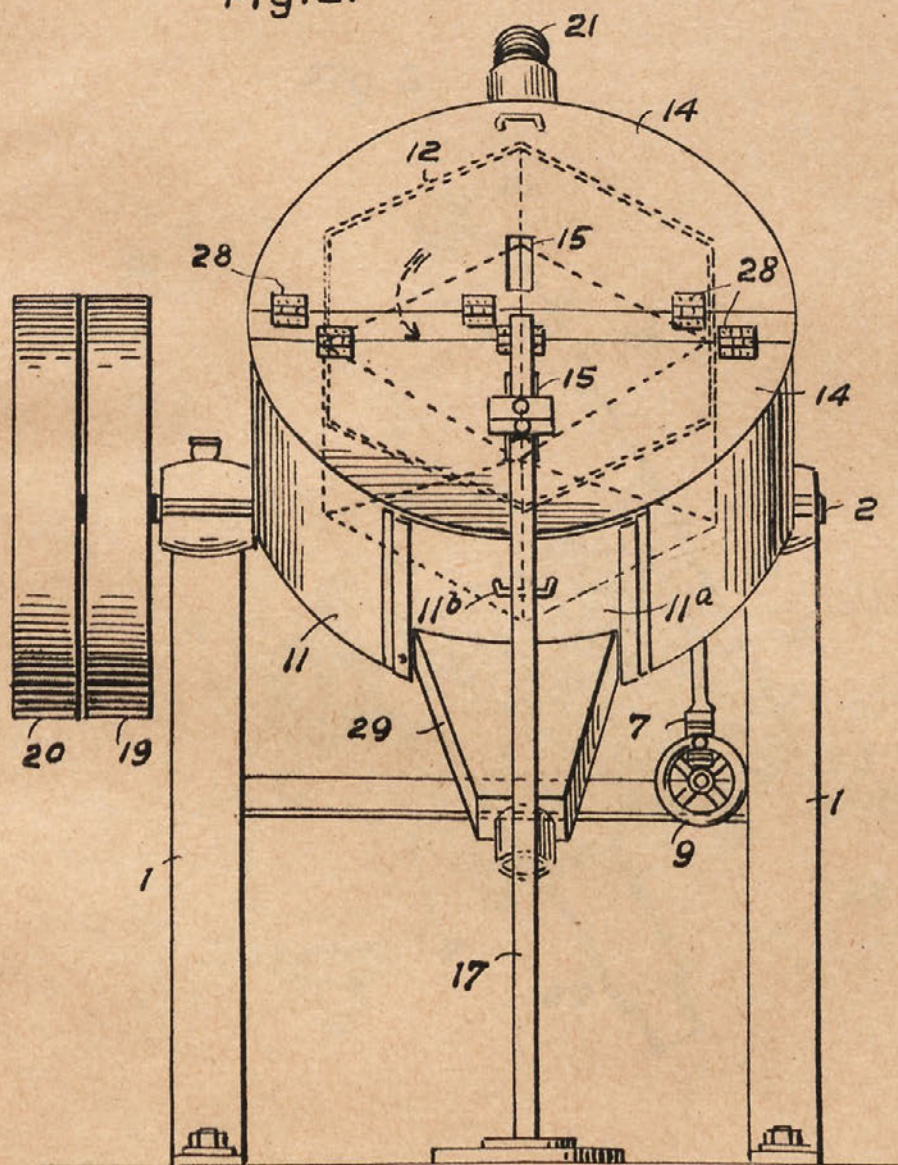


FIG. 1

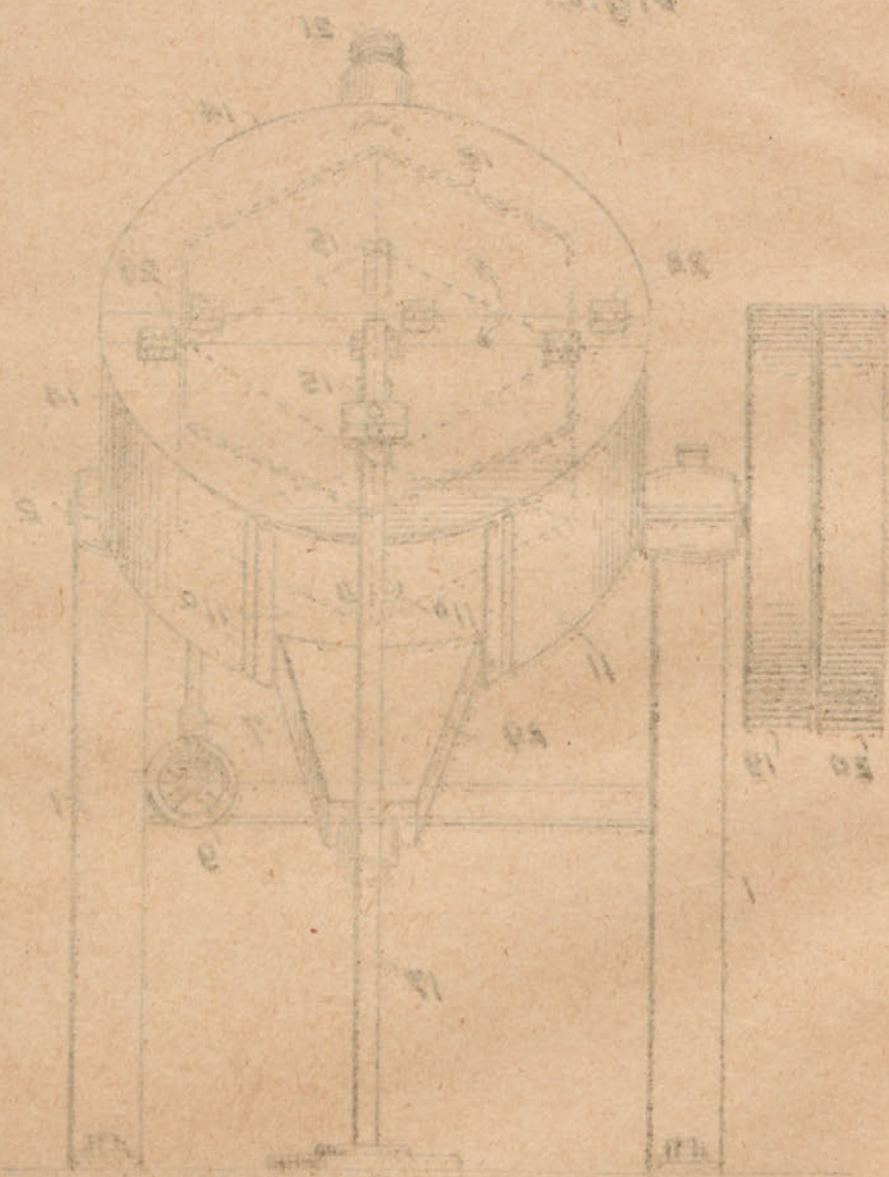


Fig. 3.

