

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 21(3)

IZDAN 1. AVGUSTA 1923.

PATENTNI SPIS BR. 1083.

Siemens—Schuckert—Werke G. m. b. H. Siemensstadt, kod Berlina.

Postupak za spajanje kovinskih provoda.

Prijava od 29. marta 1921.

Važi od 1. oktobra 1922.

Pravo prvenstva od 7. juna 1916. (Nemačka.)

Ovaj se izum tiče pouzdanog spoja za kovinske provode, koji se može da se upotrebi jednako za masivne provode, kao i za provode poput užeta. U figuri 1. i 2. crteža prikazan je jedan takav spoj u uzdužnom i poprečnom preseku. Krajevi provoda a i b zavedu se u jednu metalnu kariku ovalnog preseka, koja se, naknadno, prignječi na mestima d, t. j. u pravcu veće ose preseka.

Gnječenje se proizvodi pomoću jedne matrice i jednoga probojka, polugovom ili excentričnom pripravom, koja dopušta proizvodjenje velikog pritiska. Gnječenjima se čvrsto priljubljuju krajevi provoda jedan uz drugi, tako da se ne mogu izvući iz karike. Gnječenje treba da se vodi tako daleko, da dodje do promene forme ne samo izmedju kovinske karike tuljka i provoda, na njihovim dodirnim tačkama nego i izmedju provoda na njihovim dodirnim mestima. Na taj se način postizava veoma čvrst spoj oba kraja provoda, otporan protiv naprezanja na izvlačenje.

Na 3. fig. crteža prikazano je orudje, koje je naročito zgodno za izradu urovašenja gore spomenute vrste. Orudje se sastoji iz klešta čiji su krakovi označeni sa 1. i 2. Krakovi su snabdeveni polukružnim izrezima 3, odn. 4, koji su odmereni prema komadu koji treba da se obradi.

Gornji je krak 2 snabdeven na mestu izreza jednom, srazmerno oštrom ivicom koja

služi za izradnju urovašenja. Suprotni je donji krak 1 snabdeven jednim udubljenjem u koje može da zahvata izbočena oštra ivica kraka 2 kad se stisnu oba kraka. Na mestu su izreza 4 prema tome smeštene dve ležajske ploče, nalik na slovo U, koje podupiru komad dok se proizvodi urovašanje.

Dalje je, na kraju jednoga kraka, pokretno učvršćen jedan račvast komad 5, koji je gore snabdeven navrtkom za vrtanj 6. Zategne li se vrtanj, pritisnu se oba kraka jedan o drugu.

Pomoću ovog orudja je moguće, da se proizvedu neobično jaki pritisci, i ako sama sprava ispada prilično laka. Ono je, medju ostalim, naročito zgodno kao montažno orudje za proizvodjenje spoja kovinskih provoda pomoću karike.

Ovaj je izum naročito odredjen za spajanje električnih slobodnih provodova gde je jednako važna visoka vlačna čvrstoća kao i dobra električna provodnost na mestu spoja.

PATENTNI ZAHTEV:

Postupak za spajanje kovinskih provoda pomoću metalne karike prevučene preko provoda, koja se nagnječi na provode, naznačen time, što se provodi koje valja spojiti (a, b), polože jedan preko drugoga i utaknu u jednu kariku (c) ovalnog preseka, a onda se karika prignječi na više odelitih mesta (d) u pravcu veće ose karikinog preseka.

Fig. 1.

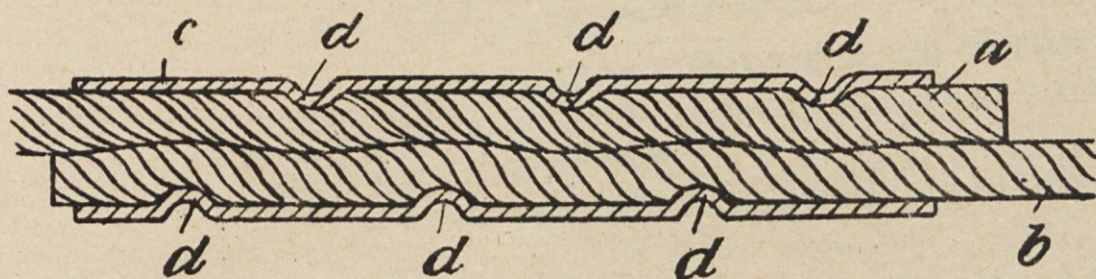


Fig. 2.

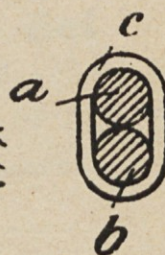


Fig. 3.

