

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 80 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 15. DECEMBRA 1923.

PATENTNI SPIS BR. 1591.

Anton Prochazka, Beč.

Postopek in priprava za izdelavo vsestransko zaprtih votlih zidakov.

Prijava od 28. septembra 1921.

Važi od 1. februara 1923.

Pravo prvenstva od 24. jula 1919. (Austrija).

Znane so že pasmove preše za izdelavo vsestransko zaprtih votlih zidakov, pri katerih je v prešinem ustniku vrtljivo vležajeno jedro. To jedro je imelo doslej takšno obliko, da je promikalo pri svojem vrtenju glineno maso v votlino notri, ki jo je tvorilo ono samo in je s tem doseglo zaključne stene. Razun tega se snabdijo preše s pripravo, potom katere se je preprečevalo nastajanje vakuumu v zidaku. Ta priprava je obstojala v tem, da se je namestilo trn, potom katerega se je proizvedla na čelni strani odprtina, tako da je mogel dospevati zrak od zunaj skozi tvorjeno čelno steno v notranjost vollega zidaka.

Z ozirom na preprečenje vakuumu delajo vse za izdelavo vsestransko zaprtih votlih zidakov služeče znane pasmove preše na sličen način, vseeno, ali se izvede izdelavo zidaka potom preklapnjenja jedra, potom potegnjenja jedra iz ustnika nazaj, ali potom najezenja pasma s pomočjo premikačev. V vseh slučajih je bilo potrebno, da se je izdelalo v čelnih straneh votlih zidakov luknje, da se je dopuščalo zraku dostop v zidakovo notranjost.

Vsled teh v zidakovih čelnih straneh se nahajajočih lukenj so se pa dali na ta način izdelani zidaki uporabljati samo zazidni zidaki nasprotno pa niso bili vporabljeni v takih slučajih, kjer je bila potrebna

gladka kamnova ploskev, na pr. pri požarnem čelnem zidu kot zaslenec in sl.

Shodno izumu naj se sedaj spremenijo za izdelavo vsestransko zaprtih zidakov služeče, z vrtljivim jedrom snabdene preše tako, da se morejo z njimi izdelati tudi kamni, ki so na svojih čelnih straneh popolnoma zaprti, torej tudi ne pokazujejo nikakih zrakodovodnih odprtin.

Postopek se da seveda uporabljati tudi za zazidne zidake, zlasti tedaj, ako pridejo v poštev manj plastične gline.

Bistvo izuma obstoja v tem, da se dovaja v pasmovno votlino, kojo je tvoriti, zrak od zunaj, in sicer v izstopni smeri vollega pasma na mestu, kjer se tvori votlina, t. j. torej neposredno ob jedru. Za ta način zrakovega dovajanja so podnesne zlasti preše z vrtljivim jedrom, pri katerih ostane slednji pri svojem vrtenju vedno v ustniku.

Dovajanje zraka se godi skozi zračne izbe, ki morejo biti nameščene v jedru samem, ali pa se jedro razdeli in se namesti posebno zrakodovodno izbo, ki je snabdena na zadaj s podaljškom cevne oblike, pri čemur se drži izbo kolikor mogoče ozko in je ista vležajena med jedrovima polovicama.

Da se pozneje pusti gorelne pline odušati, se morejo v pasmovih tekalnih ploskvah še naknadno namestiti luknje.

V risbi je izdelanih več izvedbenih primerov izumovega predmeta in sicer kažeta fig. 1 in 2 priredbo, pri kateri se vrši dovajanje zraka skozi jedro samo.

V ustniku vležajeno jedro b ima v bistvu cilindrično obliko in je na eni strani snabdeno z iznimkom o, ki jemlje glineni krapec za tvorjenje zaključne stene s seboj naprej. Jedro samo je votlo in obstoja iz dveh ali več delov d, e, koje se svrhishodno zvijač skupaj. Del d je snemljiv, da se more čistiti notranjost obeh jedrovih polovic. Ena jedrova polovica e je vrtljiva z osjo c, skozi katero vstopa zrak. Izstop zraka se vrši skozi odprtino f, in sicer neposredno v pasmovo votlino. Pri izvedbeni obliki po fig. 3 in 4 se vodi zrak skozi posebno zrakodovodno cev v zračno izbo g. Jedro obstoja iz dveh delov b I, b II, ki sta vležajena poleg zračne izbe.

Gredelj c je v tem slučaju poln in gre skozi zračno izbo skozi. Zrakov izstop se vrši ali skozi odprtine i ali skozi razpore v zrakodovodni izbi. Izhod zraka se vrši v obeh slučajih samodelno potom tvorečega se vakuumu. Uvajati se pa more zrak od zunaj potom zračnih pump ali sl.

Fig. 5 kaže popolno zaprto čelno steno zidaka.

Fig. 6 je delovni shema z vrtljivim jedrom.

Ločitev posameznih opek se vrši v smeri črte m—n.

Patentni zahtevi:

1. Postopek za izdelavo vsestransko zaprtih votlih zidakov s pomočjo v prešinem ustniku vrtljivo vležajenega jedra, označen s tem, da se dovaja pri tvorjenju votline zrak v izstopni smeri pasma za nazadnje tvorjeno zaključno steno skozi votlo izoblikovano jedro od zunaj sem.

2. Priprava za izvajanje postopka po zahtevu 1. označena s tem, da se vrši dovajanje zraka skozi votlo izoblikovano vrtljivo os (c) v votlino, snabdeno z izstopnimi odprtinami (f).

3. Priprava za izvajanje postopka po zahtevu 1. označena s tem, da je jedro, ki je na znan način oblikovano približno cilindrično, iz več votlih izb (d, e), od katerih nosi svrhishodno ena (d) izstopno odprtino za zrak, druga iznimek za vsprejem glinenega krapca.

4. Priprava za izvajanje postopka po zahtevu 1. označena s tem, da je jedro razdeljeno v osni smeri in da je nameščena med obema jedrovima deloma zračna izba (g), koje prednja ploskev je podobno oblikovana kakor jedro in snabdena z izstopnimi odprtinami (i) ali z razpore, dočim se vrši dovajanje zraka skozi cev v cevnat podaljšek izbe (g).

Fig.1

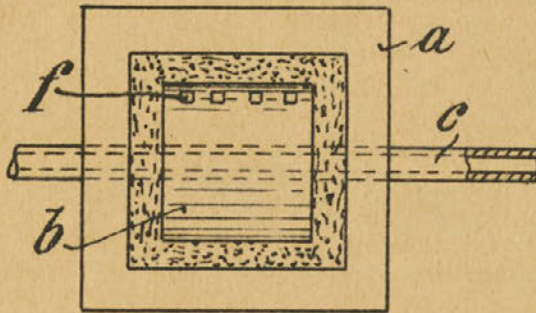


Fig.2

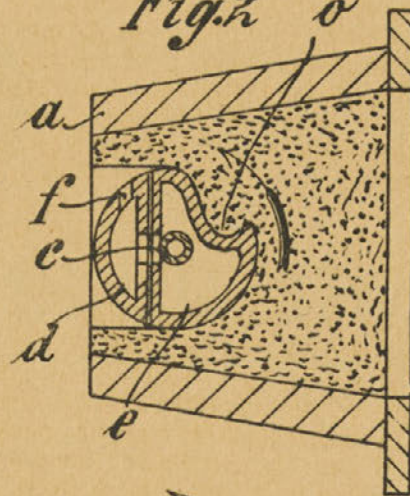


Fig.3

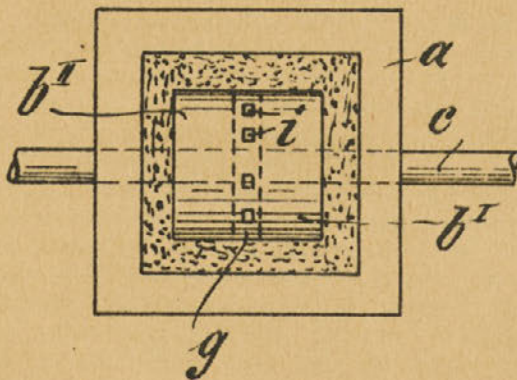


Fig.4

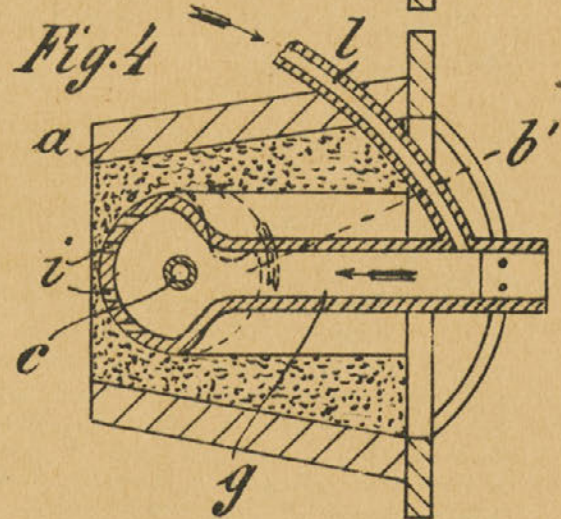


Fig.6

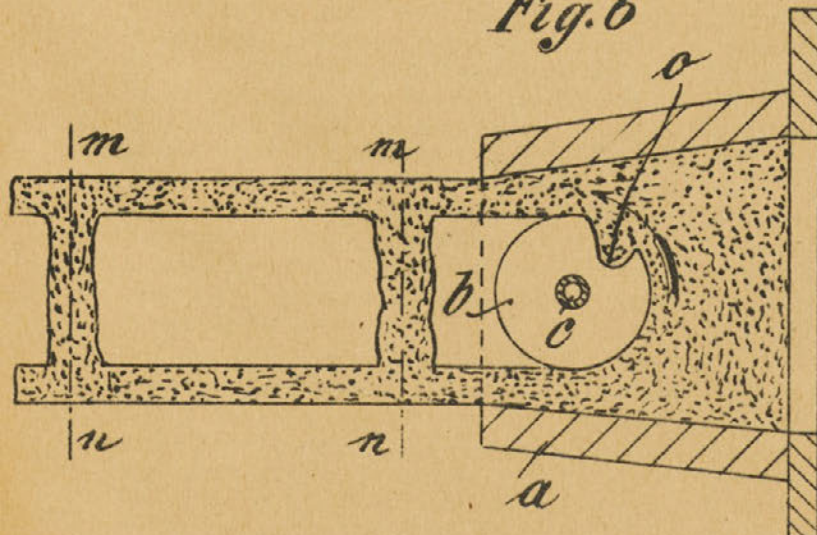


Fig.5

