

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 80 (2)

Izdan 1 septembra 1933.

## PATENTNI SPIS BR. 10272

Magnani Alessandro, inženjer, Broni, Italija.

Postupak za izradu šupljih tela, naročito cevi, iz plastičnih masa.

Prijava od 15 oktobra 1932.

Važi od 1 marta 1933.

Traženo pravo prvenstva od 31 oktobra 1931 (Italija).

Upotreba cevi, koje su izvedene iz plastičnih materija, sličnih cementu, sa dodatcima iz vlaknastog materijala, kao azbesta, dostigla je znatan razvitak.

U kanalima koji su obrazovani pomoću ovih cevi, upotrebljuju se uvek veći broj šupljih tela, koja nisu cilindrično izvedena i koja su potrebna, da omoguće promenu pravca kanala, da bi se na pr. mogle postaviti odvodne cevi, kraci itd.

Izrada takvih delova nailazi na znatne teškoće, pošto se moraju upotrebiti unutrašnja jezgra, koja se sastoje iz više delova. Uklanjanje ovih delova, po svršetku rada kalupljenja, uvek je teško i opasno, ako treba da se dobiju glatki unutrašnji zidovi kalupnih oblika. Ovaj način rada je stoga zametan, zahteva naročitu brižljivost i uz to je i skup.

Pronalazak se odnosi na postupak za uprošćeno kalupljenje i omogućuje na veoma lak način izradu šupljih tela, koji mogu imati proizvoljan oblik.

Pronalazak se sastoji u tome, što dva dela kalupnog prstena, koja su koritasto izvedena, bivaju nezavisno kalupljena na dva zasebna jezgra, i po tome na odgovarajući način bivaju sklopjena da bi dala željeni kalupni oblik, i što po tome čvrsta veza oba dela kalupnog oblika umetnutih u šuplji kalup, koji se može rasklapati, biva izvedena pomoću odgovarajući izvedenog oruđa za glačanje, koje na podesan način

biva vođeno po unutrašnjim sastavnim ivicama kalupnih delova.

Pronalazak je radi primera opisan u primeni kod izrade proste kolenaste cevi. Razume se da se po ovom pronalasku može lako izraditi i svaki drugi kalupni oblik, ako na podesan način može biti razložen u dva dela, koji međusobno ne moraju da budu isti.

Na priloženom nacrtu sl. 1 i 2 predstavljaju kolenastu cev u izgledu i u vodoravnom preseku. Sl. 3 i 4 pokazuju u izgledu oba kalupna dela, u koje je cevno koleno razloženo, a koji su izvedeni na dva zasebna komada jezgra. Sl. 5 i 6 pokazuju iste kalupne delove pošto su umešteni u spoljni kalup, koji se sastoji iz dva dela. Sl. 7 pokazuje sklopjeni spoljni kalup, po uklanjanju delova jezgra. U sl. 7 je kalupni oblik uvedeno oruđe, čijom se pomoću proizvodi uzajamna veza oba kalupna dela, koji obrazuju cevno koleno.

Oba kalupna dela 1, 2 koji obrazuju cevno koleno 3, bivaju snabdevena zakošenim ivicama 4, 5 koje su upresovane jedna u drugu i koje se uzajamno prekrivaju. Oba kalupna dela bivaju pre toga izvedena na dva dobošna jezgra 6, 7 od kojih je jedno tako izvedeno, da dopušta kalupanje ispadnutog ivičnog dela 5. Po obrazovanju oba kalupna dela 1, 2 ovi se delovi zajedno sa jezgrima 6, 7 brižljivo uvode u šupljine kalupa 8, 9 i po tome se obazrivo uklanjaju iznutarnji delovi 6, 7 jezgra i zatim se oba



kalupna dela 8, 9 sastavljaju kao što to pokazuje sl. 7. Po tome ovi delovi bivaju izloženi procesu presovanja, čime se postiže prisna veza oba zakošena ivična dela 4, 5. Ovaj proces može lako biti izveden pomoću naprave 10 za glačanje, koja se sastoji iz valjka 11, čiji profil glača unutrašnju površinu kalupnih delova i proizvodi njihovu vezu. Ovaj valjak 11 (valjak na pritisak) ima svoja ležišta u kraku 12, koji je gipko izveden i čijom pomoću valjak za glačanje može biti vođen tamo i amo, da bi se postiglo spajanje delova, i da bi se zatvorila sastavna mesta.

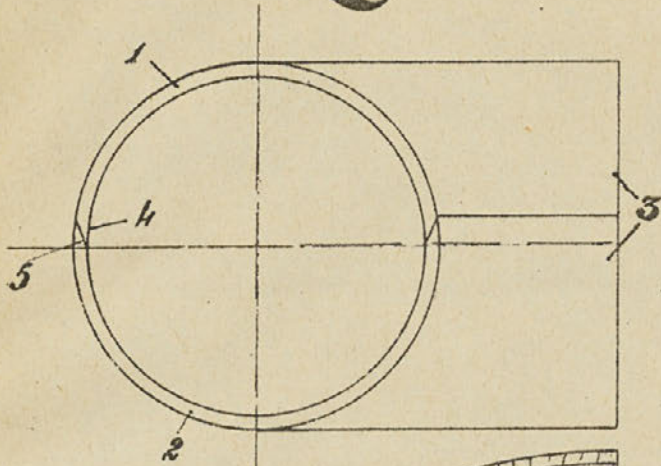
Razume se da opisani uredaji i opisi obrade mogu u okviru pronalaska biti izmenjeni u zavisnosti od potrebe tehničkih

ciljeva, kao i od oblika delova koji treba da se izrade.

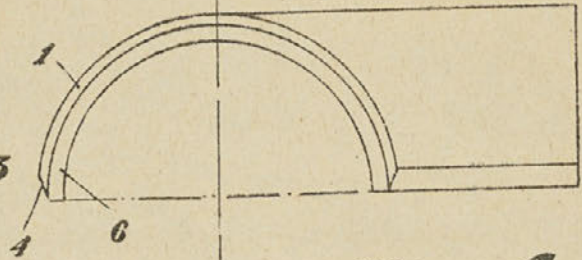
### Patentni zahtev:

Postupak za izradu šupljih tela, naročito cevi, iz plastičnih masa naznačen time, što dva kalupna dela (1, 2) bivaju nezavisno jedan od drugog kalupani na zasebnim delovima (6, 7) jezgra, i na odgovarajući način složeni daju željenu celinu, i što po tome, pomoću odgovarajući izvedenog oruda (10, 11, 12) za glačanje, koje je na podesan način izvedeno, i koje biva vođeno duž unutarnjih sastavnih ivica (4, 5) kalupnih delova, biva proizvedena čvrsta veza kalupnih delova (1, 2) umeštenih u šupljinu kalupa (8, 9) koji se može rasklapati.

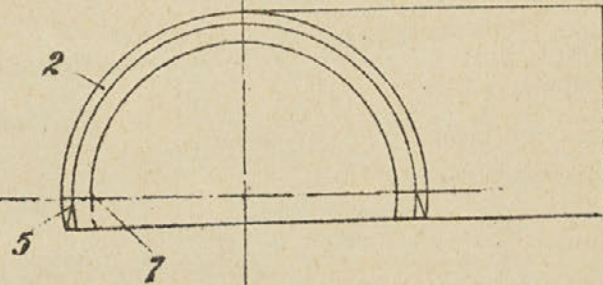
*Fig. 1.*



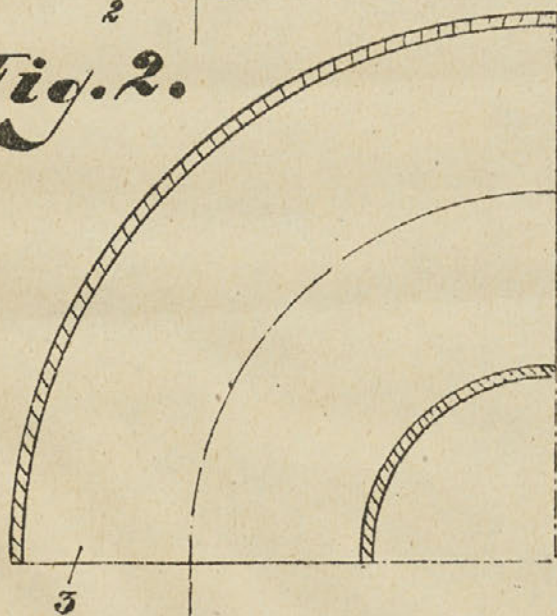
*Fig. 3.*



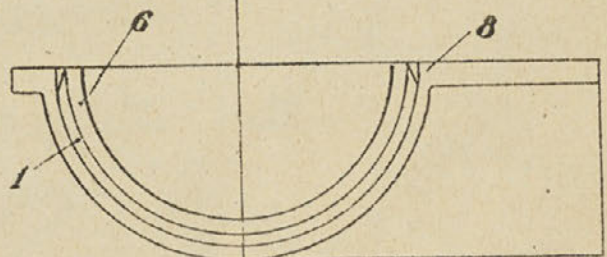
*Fig. 4.*



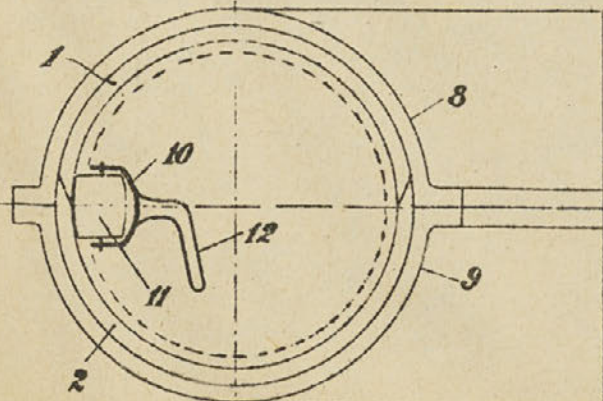
*Fig. 2.*



*Fig. 5.*



*Fig. 7.*



*Fig. 6.*

