

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

RAZRED 37 (2)

IZDAN 1 FEBRUARA 1937

PATENTNI SPIS ŠT. 12871

Battelino Angelo, Ljubljana, Jugoslavija.

Cev z obojko.

Prijava z dne 19. decembra 1935.

Velja od 1 junija 1936.

Pri sedanjih ceveh z obojko se pokažejo s časom nedostatki zaradi nepopolne zatesnitve zvez med poedinimi cevmi takih cevovodov. Zveze so sedaj tako izvedene, da se vstavi cev v obojko spodnje cevi, nakar se vmesni prostor med obema zadela na primer s konopljo namočeno v lanenem olju ter se nato zalije z asfaltno smolo. Kakovost zatesnitve zavisi predvsem od tega, kako se je zadela prostor med obojko in drugo cevjo. Nepopolna je taka tesnitev predvsem že zaradi tega, ker cevi, posebno one iz kamenine ali umetnega kamna, niso točno iste oblike oziroma prereza ter se radi tega vleže cev v odprtino obojke le na nekaterih mestih in tudi tam le z ostrim robom, medtem ko se doseže zatesnitev edino le z zadelnjem vmesnega prostora. Če je ta vmesni prostor razmeroma velik, lahko popusti tesnitev pod gotovimi pogoji.

Po izumu se doseže boljšo tesnitev na ta način, da se obdela konec cevi tako, da dobi ravno ploskev v obliki krožnega obroča ter da se ustrezajoče obdela enako notranja ploskev obojke tako, da se popolnoma prilegata ti dve obdelani ploskvi druga na drugo, kadar se cevi sestavljajo v cevovod. Ta ploskev je navadno pravokotna na os cevi, vendar je lahko poševna tako, da tvori koncentričen izrez iz plašča krožnega stožca, katerega os leži v osi cevi. Tako se doseže že skoro popolno zatesnitev cevovoda ter vsekakor tesnilni material ni tako obremenjen kakor pri cevovodih na obojke sedanje izvedbe.

V naslednjem je izum opisan na podlagi priloženega načrta, kjer pomeni:

sl. 1 izvedbeni primer sedanjih cevi z obojko,

sl. 2 izvedbeni primer cevi z obojko s tesnilnima ploskvama,

sl. 3 izvedbeni primer cevi z obojko s poševnima tesnilnima ploskvama,

sl. 4 nadaljni izvedbeni primer prereza tesnilne ploskve.

Sl. 1 kaže izvedbo zveze sedanjih cevi z obojko. Zgornja cev 1' se vstavi v obojko 2 spodnje cevi 1, pri čemer se naslanja zgornja cev na spodnjo z zunanjim robom spodnjega konca 3' nekje znotraj na poševno ploskev obojke. Ne more se pa prilagoditi povsod spodnji cevi zaradi tega, ker cevi deloma ni mogoče izdelovati popolnoma točno ter nastanejo zato na več mestih špranje 4. Vmesni prostor 5 med obojko in spodnjim delom zgornje cevi 1' se zadela s tesnilno snovjo.

Cevi po izumu dobijo po sl. 2 pri izdelavi ali pri obdelavi prednostno brušene tesnilne ploskve in sicer 6 oziroma 6' na spodnjem koncu spodnje cevi 1, oziroma zgornje cevi 1', ter 7 znotraj v obojki 2 spodnje cevi 1 in analogno seveda tudi na zgornji cevi 1'. Obdelani tesnilni ploskvi 6' in 7 se morata točno in povsod prilegati druga na drugo. Montirati se morajo te cevi druga na drugo tako, da se popolnoma prilagodita tesnilni ploskvi in se nato preostali vmesni prostor 5 med obojko 2 in cevjo 1' zadela kakor sedaj.

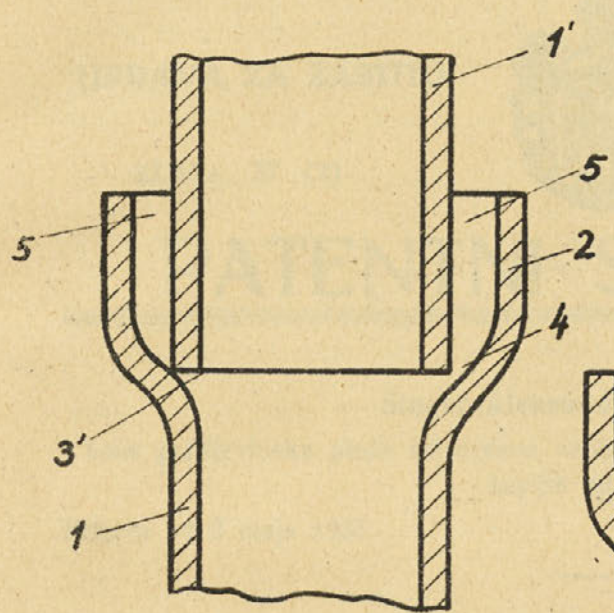
V sl. 3 je pokazano, da sta tesnilni ploskvi lahko poševno obdelani. Tako dobi na primer tesnilni obroč 8 obojke 2 obliko izreza iz krožnega plašča polnega stožca, medtem ko dobi drugi konec cevi 1' ustrezajoč izrez 9' plašča enakega votlega krožnega stožca. Seveda so možne še druge

eventualno tudi sestavljene oblike (10, 11) prereza tesnilnih ploskev (sl. 4).

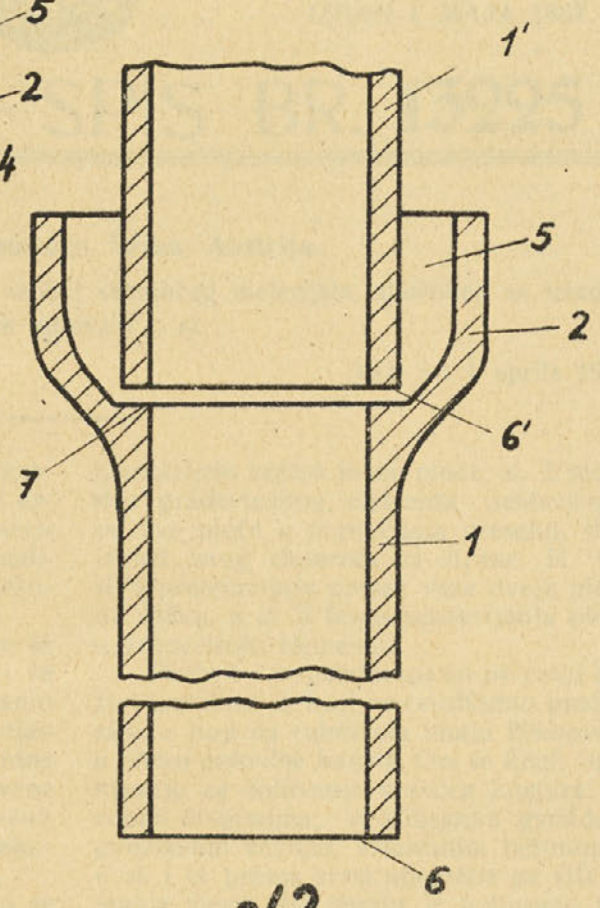
Tesnilne ploskve po pričujočem izumu lahko dobijo vse cevi z obojko iz poljubnega materiala, na primer železa in ostalih kovin, pa tudi cevi iz umetnega kamna, na primer betona, pri čemer pa mora biti čana možnost, da se tesnilne ploskve lahko točno izdelajo oziroma naknadno obdelajo.

Patentna zahteva:

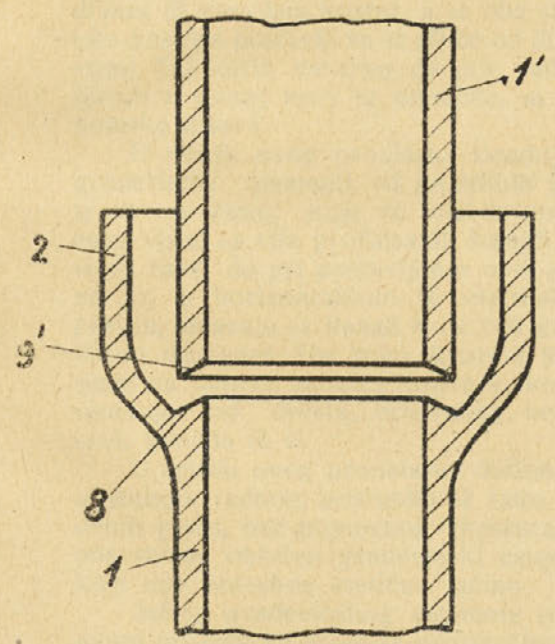
1) Cev z obojko, označena s tem, da gubi pri izdelavi ali naknadni obdelavi v obojki in na nasprotnem koncu ustrežajoče se tesnilne ploskve (6' 7 i 9', 8 ali 10', 11) poljubnega prereza, pri čemer se tesnilni ploskvi pri sestavljanju cevi v cevovod prilegata druga na drugo.



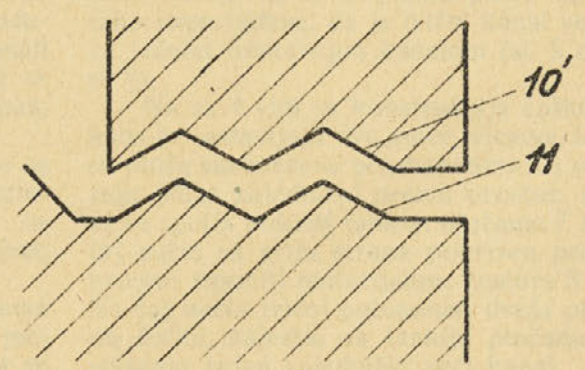
s/1



s/2



s/3



s/4

