

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 31 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1 aprila 1933.

PATENTNI SPIS BR. 9868

Elektronmetall G. m. b. H., Cannstatt — Stuttgart, Nemačka.

Postupak i spojnica za pogon mašina za prskanje istopljenih metala koje automatski rade.

Prijava od 18 februara 1932.

Važi od 1 avgusta 1932.

Traženo pravo prvenstva od 25 februara 1931 (Nemačka).

Pri spravljanju livenih komada na mašinama za prskanje metala često je puta potrebno, da se vreme odmora (mira), koje se mora uključiti između završenog punjenja forme i otvaranja delova iste, različito odmeri, prilagodavajući isto vremenu ščvrćavanja, koje zavisi od oblika i veličine livenih komada, kao i od uslova hlađenja, i vrste metala. Pri tome se vidi da je preporučljivo — naročito kod mašina za prskanje koje automatski rade — da se održavanje toga odmora osigurava mehaničkim putem, a tako isto da se i dužina toga odmora može odmeriti proizvoljno, prilagodavajući se osobenostima različitih oblika formi.

Shodno datom pronalasku rešava se ovaj zadatak na taj način, što se u aparat za upravljanje mašinom za prskanje metala ugradi jedna spojnica za regulisanje, koja u ostalom automatski radi i sa električnim pogonom, pomoću koje se, za jedno izvesno vreme koje se može regulisati, prekida pogon mašine. Shodno cilju biva to na taj način, što se dovođenje struje za elektromagnetni pogon spojnice kretnog vratila mašine prekine u jednom određenom momentu, a istovremeno se u sporednomvodu stavlja jedan kontakti organ u vremensko odmereno kretanje; ovaj kontakti organ posle izvesnog vremena, koje se može regulisati, vaspostavlja opet dovođenje struje za pogon spojnice. Na crtežu prestavljen je šematski u primeru jedan

način izvođenja postupka shodno pronalasku.

(a) je šajbna sa skalom, čiju skazaljku (b) pokreće vratilo za upravljanje mašine i čiji položaj označava stanje radne periode u tom momentu. Skazaljka stoji kod tačke obrtanja u sprovednoj vezi sa jednom magnetnom spojnicom, koja dejstvuje na kretno vratilo ili vratilo za upravljanje mašine, a s druge strane nosi na svojoj donjoj strani dva klizeća kontakta (b_1) i (b_2), pomoću kojih se može vaspostaviti struja sa kontaktim prstenom (c) odn. sa satom (d). Druga jedna poluga (e), slična skazaljki, kreće se, pri uključenom satu (d) pomoću ovoga sa umerenom brzinom koja se prilagođava datim okolnostima. Tačka obrtanja poluge (e) stoji sa skazaljkom (b) uvek u sprovednoj vezi, dok klizeći kontakt (e_1), koji se nalazi s donje strane skazaljke, vaspostavlja, po dostizanju odgovarajućeg položaja kod (f_1), sprovednu vezu sa polugom za regulisanje (f). Ova poslednja nalazi se preko kizećeg kontakta (f_2) stalno u sprovednoj vezi sa kontaktim prstenom (c).

Priređivanje kontaktnog prstena (c) na šajbni sa skalom (a) biva tako, da klizeći kontakt (b_1) skazaljke dolazi u tom momentu u prerez (c_1) kontaktnog prstena (c), kad je proces prskanja dospelo dole, da je naredna faza rada otvaranje forme. U tome se momentu, usled prekida struje, isključi magnetna spojnica, t. j. vratilo za upravljanje, koje uslovljava pogon maši-

ne, zaustavlja se (stavlja se u stanje mira). Istovremeno se međutim vaspostavljanjem struje u krugu sata pomoću klizećeg kontakta (b_2) stavlja sat (d) u pokret, tako da poluga (e) produžava svoje kretanje. Vreme koje prolazi dok ova poluga sa svojim klizećim kontaktom (e_1) dostiže kontakt (f_1) poluge za regulisanje može se proizvoljno menjati odgovarajućim regulisanjem poluge (f). Zatvaranjem struje između (e_1) i (f_1) u tome momentu prouzrokuje ponovno vezivanje (šaltovanje) magnetne spojnice, a time dalji rad mašine (t. j. prvo otvaranje forme), usled čega se sad i skazaljka (b) kreće dalje i svojim klizećim kontaktom (b_1) ponova vaspostavlja vezu sa kontaktnim prstenom (c). Polugu (e) povlači za sobom skazaljka (b) kad ova poslednja prelazi preko poluge za regulisanja (f).

Mogućnost primene spojnice shodno pronalasku nije naravno ograničena na mašine za prskanje istopljenih metala, već je uvek data tamo, gde se kod većeg broja radnih faza, koje se periodično ponavljaju, ima da umetna jedna faza mirovanja

određenog trajanja, koje je prilagođeno i može se regulisati prema svakom pojedinom slučaju.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za pogon mašina za prskanje istopljenih metala koje automatski rade, naznačen time, što se vreme odmora (mira), koje je potrebno za nesmetano ščvršćavanje livenog komada, regulisava automatski prekidanjima mašinskog pogona za jedno određeno vreme koje se unapred može odrediti.

2. Spojnica sa električnim pogonom koja automatski radi, naročito za određivanje vremena odmora (mira) kod postupka shodno zahtevu 1, naznačena time, što se dovod struje za stavljanje u pokret spojnice za pogon mašine u jednom izvesnom momentu prekine, a istovremeno se u sporednoj vezi jedan kontaktni organ stavlja u vremenski regulisani pokret; ovaj kontaktni organ vaspostavlja opet posle izvesnog vremena, koje se može regulisati dovod struje za stavljanje spojnice u pokret.



