

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 39 (2)

Izdan 1 novembra 1934.

PATENTNI SPIS BR. 11122

Vertel Krtvel Béla, šofer, Budapest, Mađarska.

Postupak vulkaniziranja i presa za vulkaniziranje, koja se može prenositi.

Prijava od 28 oktobra 1933.

Važi od 1 aprila 1934

Pronalazak odnosi se na postupak vulkaniziranja i presu za vulkaniziranje, koja se može prenositi i koja je određena naročito za krpljenje vazdušnih creva za bicikle, motorcikle i druga prevozna motorna sredstva.

Bitnost postupka sastoji se u tome, da se na poznat način između obrazina prese izvedeni proces vulkaniziranja izvrši pomoću unapred određenih količina tečnog ili čvrstog goriva, čije su količine tako odmerene, da se neosporno postigne temperatura vulkaniziranja od oko 170° da se gista ne prekorači i tako dugo — najmanje jedan, svrsishodno pak 1—2 minuta — održava, da na kvarno mesto pritisnuta gumena krpica postane plastična ili tečna tako, da usled dejstva primenjenog pritiska prese potpuno ispuni kvarno mesto vazdušnog creva it.d. u suprotnosti prema dosada primenjivanim postupcima vulkaniziranja u brzo vulkanizirajućim aparatima, kojima se je preko kvarnog mesta samo zalepila gumena krpica.

Na taj način se vrši potpuno vulkaniziranje. Svaki kvar može se na licu mesta odstraniti i to takođe takvi kvarovi, čije se je odstranjenje dosad moglo izvršiti samo u radionicama. Usled potpunog ispunjenja kvarnih mesta dobija gumeni predmet n.pr. vazdušno crevo prvobitnu jačinu i otpornost.

Za izvođenje postupka služi presa za vulkaniziranje, koja se može prenositi, sa jednom pomerljivom i jednom nepomerljivom obrazinom, čija se bitnost sastoji u tome, da je jedna svrsishodno nepomerljiva obrazina snabdevena goriljkom podesnom da primi određenu količinu tečnog ili čvrstog goriva i koja je u svrhu zaštite gumenog

creva, kao i u svrhu bolje podele plamena, opkoljena žičanom mrežom. Ploča koja se može zagrevati snabdevena je metalnom oblogom, n.pr. oblogom od aluminijuma.

Goriljka se puni tačno određenom količinom tečnog ili čvrstog goriva. Pomerljiva obrazina prese se — na poznat način — romoću u telu prese pomerljivog zavrtnja, a posle umetanja creva, koje treba vulkanizirati, tiska prema nepomerljivoj obrazini. Pomerljiva obrazina prese je labavo nameštena, te je snabdevena oblogom n. pr. od kože, plute. Obe obrazine imaju jednak oblik i na pr. ovalne su.

Na nazrtu je radi primera predstavljeno više primera izvođenja predmeta pronalaska i to predstavljaju sl. 1—2 presu za vulkaniziranje za veće komade u izgledu sa strane i spreda, sl. 3 pojedinosti sprave za određivanje tačne količine tečnog goriva. Sl. 4 do 5 pokazuju šematički prikaz jednostavnijeg primera izvođenja u izgledu sa strane i spreda. Sl. 6 pokazuje sadržač, čiji je poklopac izgrađen kao sprava za određivanje i sl. 7 jednu varijantu poklopca sadržaća.

U donjem delu okvira 1 smeštena obrazina prese 2 snabdevena je metalnom oblogom n. pr. od aluminijuma svrsishodno ovalnog oblika. U gornjem delu okvira u vidu konzole je na pr. pomoću ručnog točka u vertikalnom pravcu pomerljiv zavrtnj 3, koji dejstvuje na pomerljivu i skidljivu obrazinu prese 4, koja je snabdevena na pr. oblogom od plute ili kože 6. Ispod nepomerljive obrazine prese nalazi se špiritusna goriljka 7, koja je opkoljena žičanom mrežom 9 u svrhu zaštite gumenog creva, koje treba vulkanizirati, i bolje podele plamena. Dovodenje

goriva vrši se pomoću sprave za određivanje prema sl. 3 za tečno gorivo preko dovodne cevi 8.

U sadržaju 11 (sl. 3) snabdevenim zavrtanjem za punjenje 12 i cevi za odvod 13 je predviđeno šuplje telo 14, koje leži svrsishodno na dnu sadržaja, te je samo sa jedne strane otvoreno i služi kao telo za merenje, a na koji je pritvrđena odvodna cev 13. Posle prevrtanja sadržaja 11 za 90° dovodi se uvek goriljci 7 ona količina goriva koja odgovara zapremini prostora za merenje 14. Ova empirijski utvrđena količina odgovara tačno onoi količini, koja je potrebna za izvođenje procesa vulkaniziranja prema pronalasku, pri čemu se željena temperatura postigne automatski, održava se dovoljno dugo i ne treba da se kontroliše tako, da otpadaju termometri, koji su inače uobičajeni kod aparata za vulkaniziranje.

Kod aparata određenim za veće komade može se, kako pokazuje sl. 2 u svrhu podupiranja komada na nepomerljivoj obrazini prese skidljivo pričvrstiti žičana uzengija 10.

Primer izvođenja prema sl. 4—5 odlikuje se naročito jednostavnom izradom. Ovaj aparat sastoji se od konsle 1' u vidu slova U sa na dole štrčecom žičanom mrežom i nepomerljivom obrazinom prese sa umetkom od aluminijuma 5.

Gornja ploča prese 4 sa oblogom od kože 6 je labavo nameštena na donjoj obrazini, prema kojoj se na uobičajeni način tiska pomoću zavrtanja 3.

Kao goriljka služi zatvaračka kapa 11 sadržaja goriva 10', u kojoj je uložena fitilj 12, zaštićena u svom položaju pomoću žičane mreže 13, čije dimenzije isposobnosti sisanja omogućuje tačno određivanje goriva.

Sl. 7 pretstavlja takođe zatvaračku kapu 16, koja je izrađena kao goriljka, kod koje je fitilj predviđen na dnu i eventualno i u napred štrčećoj cevi 15. Peraja 14 olakšavaju rukovanje sa goriljkom.

Pre odvrtnja zatvaračke kape prevrte se sadržaj i ostavi da višak iscuri, nakon čega ostaje samo potrebna količina goriva.

Goriljke za čvrsto gorivo snabdevene su poznatim spravama za sečenje, koje od kocke goriva odvoje tačno određeni komad.

Usled tačno određenih količina tečnog ili čvrstog goriva se donja obrazina prese u otprilike 3 minuta zagreje na 170° i ostaje tako dugo na pr. 1—2 minuta na toj temperaturi, dok preko kvarnog mesta položena gumena krpica ne postane toliko sporo-tekuća, da pod dejstvom ravnomernog pritiska prese ispuni kvarno mesto gumenog creva.

Opisani aparat za vulkaniziranje odlikuje se jednostavnom izradom, zauzimanjem malog prostora i velikom sigurnošću rada,

dalje time, da je vulkaniziranje ovim aparatom mnogo jeftinije nego sa drugima t. zv. „aparatima za pet minuta” i daju takođe već pomenuto preimućstvo odlične vulkanizacije.

Patentni zahtevi:

1.) Postupak vulkaniziranja naročito za krpljenje kvarnih predmeta od gume, preimućstveno vazdušnih creva, naznačen time, što se na poznati način između obrazine prese izvedeni proces vulkaniziranja izvrši pomoću tačno određene količine tečnog ili čvrstog goriva, čija je količina tako odmerena, da se sagorevanjem iste postignute temperature vulkaniziranja ne prekorače odn. se održavaju tako dugo dok preko kvarnog mesta pritisknuta gumena zakrpa ne postane plastična odn. sporo tekuća i ispuni potpuno pocepano mesto.

2.) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se temperatura vulkaniziranja dovede na 170° te se ova temperatura održava najmanje 1 minut.

3.) Presa za vulkaniziranje, za izvođenje postupka po zahtevu 1—2, koja je snabdevena jednom pomerljivom i jednom nepomerljivom obrazinom, naznačena time, što je jedna, svrsishodno nepomerljiva obrazina prese snabdevena žičanom mrežom opkoljenom goriljkom za prijem određenih količina goriva.

4.) Presa za vulkaniziranje po zahtevu 3, naznačena time, što se određivanje tečnog goriva za u presi pripadajuću goriljku vrši pomoću odgovarajućeg izbora mogućnosti sisanja, koja proizlazi iz dimenzija i sposobnosti sisanja fitilja.

5.) Presa za vulkaniziranje po zahtevu 4, naznačena time, što je kod pripadajuće goriljke, prilagođena količina fitilja smeštena u zatvaračkoj kapi sadržaja goriva.

6.) Presa za vulkaniziranje po zahtevu 5, naznačena time, što je pripadajuća goriljka snabdevena nastavkom kape u vidu cevi, u svrhu daljeg prijema fitilja.

7.) Presa za vulkaniziranje po zahtevu 3, naznačena time, što je obrazina prese, koja se može zagrevati, snabdevena metalnom oblogom, na pr. oblogom od aluminijuma, (5), dok je suprotna obrazina snabdevena prevlakom od plute ili kože (6).

8.) Presa za vulkaniziranje po zahtevu 3—4 za veće komade, naznačena time, što je nepomerljiva obrazina prese snabdevena skidljivom žičanom uzengijom (10) u svrhu podupiranja komada.

9.) Presa za vulkaniziranje po zahtevu 3, naznačena time, što se pripadajuća sprava za određivanje (doziranje) sastoji od jednog sadržaja goriva (11), u čijoj je unutrašnjosti predviđen sa jedne strane otvoren sud za merenje (14) određene zapremine sa odvodnom cevi (13).

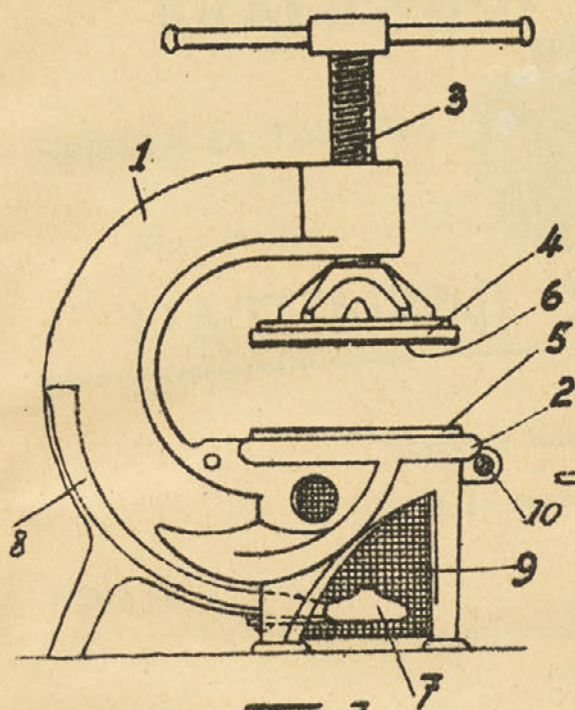


Fig. 1

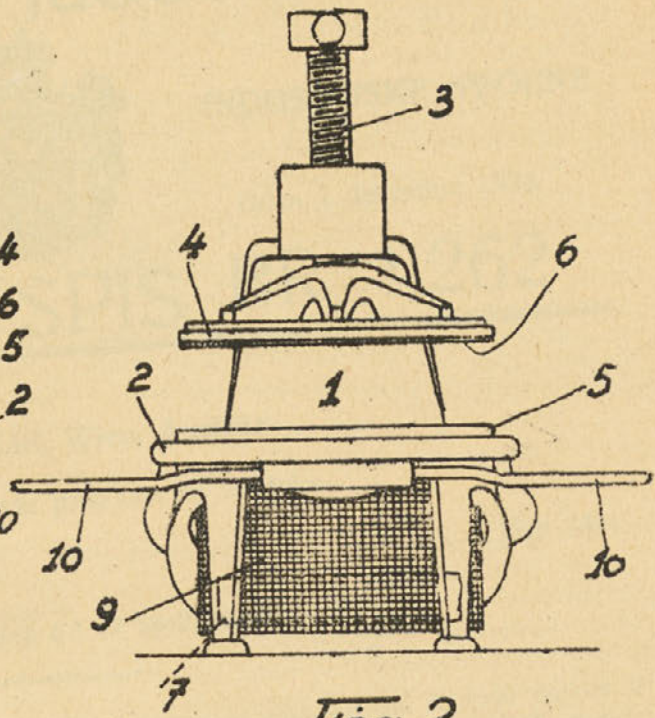


Fig. 2

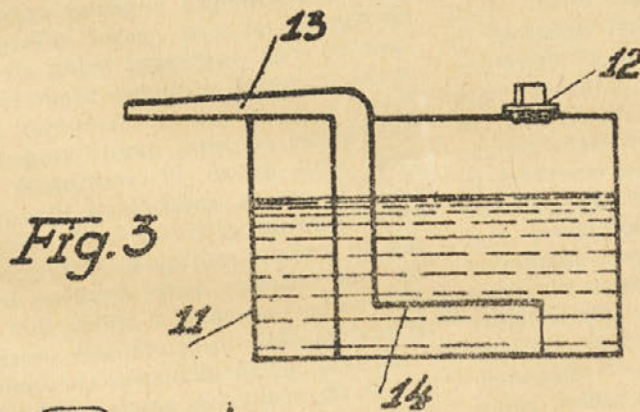


Fig. 3

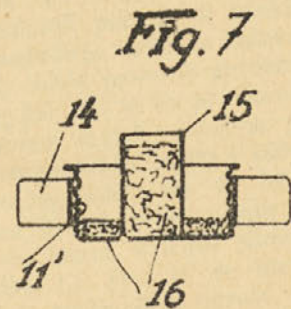


Fig. 7

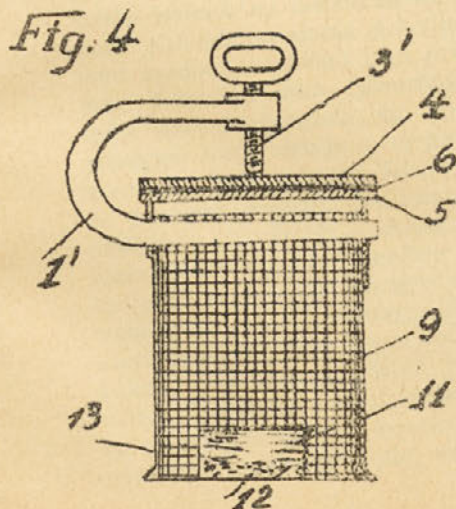


Fig. 4

Fig. 6

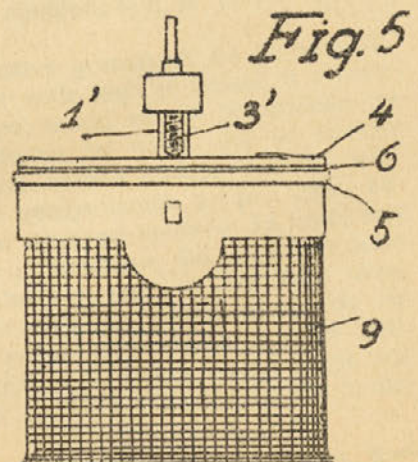
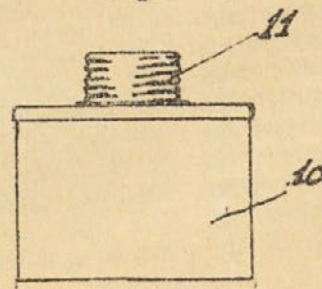


Fig. 5

