

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 47 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Marta 1932.

PATENTNI SPIS ŠT. 8678

N. V. Irma Industrie en Ruwmaterialen Maatschappij, Rotterdam,
Holandska.

Postopek za izdelovanje obložk za zavore in sklopke za vozila, stroje ali pod.

Prijava z dne 24. oktobra 1930.

Velja od 1. junija 1931.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 10. junija 1930. (Nemčija).

Znane obložke pri zavorah in sklopkah za vozila, stroje, strojne dele ali pod. se delijo v pletene obložke in v obložke, ki so prešane iz mase v forme. Pletene obložke prikazujejo radi nehomogene sestave neenakomeren zavorni učinek in trdnost. Poskušalo se je zvišati trdnost potom žičnih vložk, vendar povzročajo žične vložke obrabo zavornih bobničev, kalera zmanjšuje zavorni učinek. Iz mase prešane obložke imajo enakomernejši zavorni učinek, vendar pa so vsled v masi medsebojno neredno položenih vlaken podvržene večji obrabi, kalera se tudi s primesjo kovinskega prahu ne more ukloniti. Trdnost iz mase prešanih obložk je majhna.

Izum izhaja od obložk, prešanih iz mase, skuša pa njih nedostatke odstraniti s posebnim postopkom izdelovanja. Postopek glasom izuma obstoja v tem, da se iz azbesta, vezilnih in otdilnih sredstev po načinu znanih visokotlačnih plošč (lt-plošč) izvaljajo na primerno kurjenih kalandrih plošče in se iz teh potem izrežejo v valjni smeri vlaken potekajoči komadi v zaželjeni izmeri obložk, katerim komadom se potem v topli prešnji formi, po potrebi še v eni ali večjih sladnih prešnih formah podeli zaželjena trdnost in oblika, ne da bi, kot je to slučaj pri obložkah, prešanih iz mase, popolnoma zgubili svojo upogljivost. Po postopku glasom izuma izdelane ob-

ložke za zavore se morejo vsled svoje upogljivosti prilagoditi različnim krivinam zavornih čeljusti.

Z valjanjem se vlakna v ploščah enakomerno uravnajo, tako da se pri uporabi ploščatih komadov, pri katerih potekajo vlakna v smeri zaviranja, doseže visoka trdnost ter enakomeren in močan zavorni učinek, ki ne obrablja zavornih bobničev in ki ostane nespremenjen do popolne obrabe obložnih komadov za zavore.

Postopek glasom izuma se vrši v podrobnostih kakor sledi:

Obložne plošče se izvaljajo iz azbesta, vezilnih in otdilnih sredstev po načinu visokotlačnih plošč (lt-plošč) na odgovarjajoče kurjenih kalandrih. Na ta način nastane homogena masa v obliki plošče z enako usmerjenimi vlakni. Iz teh plošč se izrežejo obložke za zavore.

Izrezanje se izvrši tako, da vsled efekta kalandra v eno smer položena vlakna padejo skupaj s smerjo zaviranja, s čimer se doseže visoka natezna trdnost v smeri zaviranja. Pri močnejših obložkah se more položiti več obložnih komadov drug na drugega in združiti s primernimi vezilnimi sredstvi.

Nato pridejo eventualno lahko predprešane obložke v toplo prešno formo, v kateri se pri visokem tlaku in odgovarjajoči temperaturi izvrši otdenje in okrepitev

obložk proti obrabi. Končno se obložke podvržejo še dovršitveni apreturi.

Patentni zahtevi:

1. Postopek za izdelovanje obložk za zavore in sklopke za vozila, stroje ali pod. označen s tem, da se iz azbesta, vezilnih in ofrdilnih sredstev izvaljajo po načinu visokotlačnih plošč (lit-plošč) na odgovarjajoče kurjenih kalandrih plošče in se iz teh potem izrežejo v valični smeri vlaken po-

tekajoči komadi v zaželjeni izmeri oblozk, katerim komadom se nato v topli prešni formi, po potrebi še v eni ali več hladnih prešnih formah podeli zaželjena oblika in trdnost.

2. Postopek po zahtevu 1, označen s tem, da se v svrhu izdelave močnejši obložek za zavore položi več ploščatih komadov drug na drugega ter se jih potom prešnega tlaka ob uporabi vezilnih sredstev združi v homogeno ploščo, ki se nato podvrže toplemu prešanju.

8768 TŠ SPLS INTENTAI