

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 80 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Juna 1931.

PATENTNI SPIS ŠT. 8009

Fried. Krupp, Aktiengesellschaft, Essen, Nemčija.

Sod, zlasti iz jekla, ki ne rjavi in za tekočine, ki so občutljive glede okusa.

Prijava z dne 4. junija 1930.

Velja od 1. oktobra 1930.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 7. junija 1929. (Nemčija).

Izum se nanaša na sode, zlasti na one iz jekla, ki ne rjavi in za tekočine, občutljive glede okusa, in ima za namen te sode tako izoblikovati, da v notarnosti soda ni nobenih oglov, kjer bi se nabirala nečistoča.

Risba predstavlja izvedbeni primer izumljenega predmeta in sicer kaže:

sl. 1 podložni presek soda in

sl. 2 en del slike 1 v večjem merilu.

Sod sestoji na znani način iz zunanjega soda A, ki je smoteno napravljen iz plavnega železa, in iz notranjega soda iz jekla, ki ne rjavi, kateri ima razmeroma tanke stene in ki ga ščiti zunanji sod. Plašč notranjega soda izkazuje kratek cilindričen srednji del B in dva nanj priključena dela B¹, ki se stožčasto zožujeta, in na katera je zopet priključen po en kratek cilindričen del B'. V en del B² je vstavljena z na znotraj uzmerjenim zarobkom c¹ čelna stena C. Zarobek c¹ je na svojem prostem koncu zvezan z delom B² potom tesnilnega varjenja D, izvedbenega kot varjenja z uporom, in za tem še potom drugega varjenja E na isti način. Na isti način je v drugi del B' vstavljena čelna stena F z zarobkom f¹, katera je istotako potom zvarjenj D in E zvezana z delom B². Čelna stena F je v sredini opremljena z večjo krožno odprtino f², katera služi za vpeljavo delov stroja za varjenje z uporom in brusilnega orođa in je obdana od na ven usmerjenega in ostro napram čelni steni F

nagnjenega zarobka f³. Odprtina f¹ je zaprta s ploščo G, ki izkazuje navzven usmerjeni zarobek g¹. Plošča G štrli na znotraj tako daleč nad notranjo površino čelne stene F, da zaokroženje, s katerim preide plošča G v zarobek g¹, leži od strani gledano nad notranjo površino čelne stene. Zarobka f³ in g¹ sta medseboj zvezana čim bližje čelni steni F, potom varjenja z uporom H.

Izdelovanje soda se vrši tako, da se v plašč B, B¹, B' najprej vstavi čelna stena F in se s plaščem zveže potom varjenj D in E. Po varjenju se prosti konec zarobka f¹ odbrusi in sicer tako daleč, da prehaja brez robu v sodov plašč (sl. 2). Nato se vstavi čelna stena C in se na isti način zvari in brusi, pri čemer se tozadevni del varilnega stroja in brusilno orođe spravijo skozi odprtino f. Nato se vstavi plošča G v odprtino f², nakar se zarobka f³ in g¹ medsebojno zvežeta potom varjenja z uporom H.

Opisani sod nudi ob početku omenjeno prednost. Vsled opisanega oblikovanja zarobka f³ in namestitve plošče G gl in varjenja H se tudi na zveznih šivih delov F in G ne more nabirati nikakšna nesnaga.

Patentni zahtevi:

1. Sod, zlasti iz jekla, ki ne rjavi, in za tekočine, ki so občutljive glede okusa, označen s čelno steno (na pr. C) z na zno-

traj usmerjenim zarobkom (c^1), katera je vstavljena v plašč (B, B^1 , B^2) in z njim v notranjosti zvarjena potom varjenja z uporom (na pr. D) in s tako veliko odprtino (f^1) v eni čelni steni, da se morejo uvesti skozi njo v notranjost soda deli stroja za varjenje z uporom.

2. Sod po zahtevu 1, označen z drugo čelno steno (F) z na znotraj usmerjenim zarobkom (f^1), katera je vstavljena v plašč (B, B^1 , B^2) in z njim v notranjosti soda zvezana istotako potom varjenja z uporom (na pr. D).

3. Sod po zahtevu 1, označen s tem, da je odprtina (f^2) opremljena z na ven usmerjenim in ostro od čelne stene (F) odklo-njenim zarobkom (f^3) in je zaprta s ploščo (G), katera na znotraj štrli nad notranjo

površino čelne stene (F) in je istotako o-premljena z na ven usmerjenim zarobkom (g^1), kateri je zvezan s preje imenovanim zarobkom (f^3), čim bližje čelni steni (F) potom varjenja z uporom (H).

4. Sod po zahtevu 1, označen s tem, da je zarobek (c^1) neposredno na svojem pro-stem koncu zvezan s sodovim plaščem po-tom tesnilnega varjenja (D), in da je za varilnim šivom predvideo drugi varilni šiv (E).

5. Postopek za izdelovanje sodov po zahtevih 1, in 4, označen s tem, da se prosti konec zarobka (c^1) po varjenju obrusi.

6. Postopek po zahtevu 5, označen s tem, da se prosti konec zarobka (c^1) toliko o-brusi, da prehaja brez robu v sodov plašč (B, B^1 , B^2).

Fig. 1.

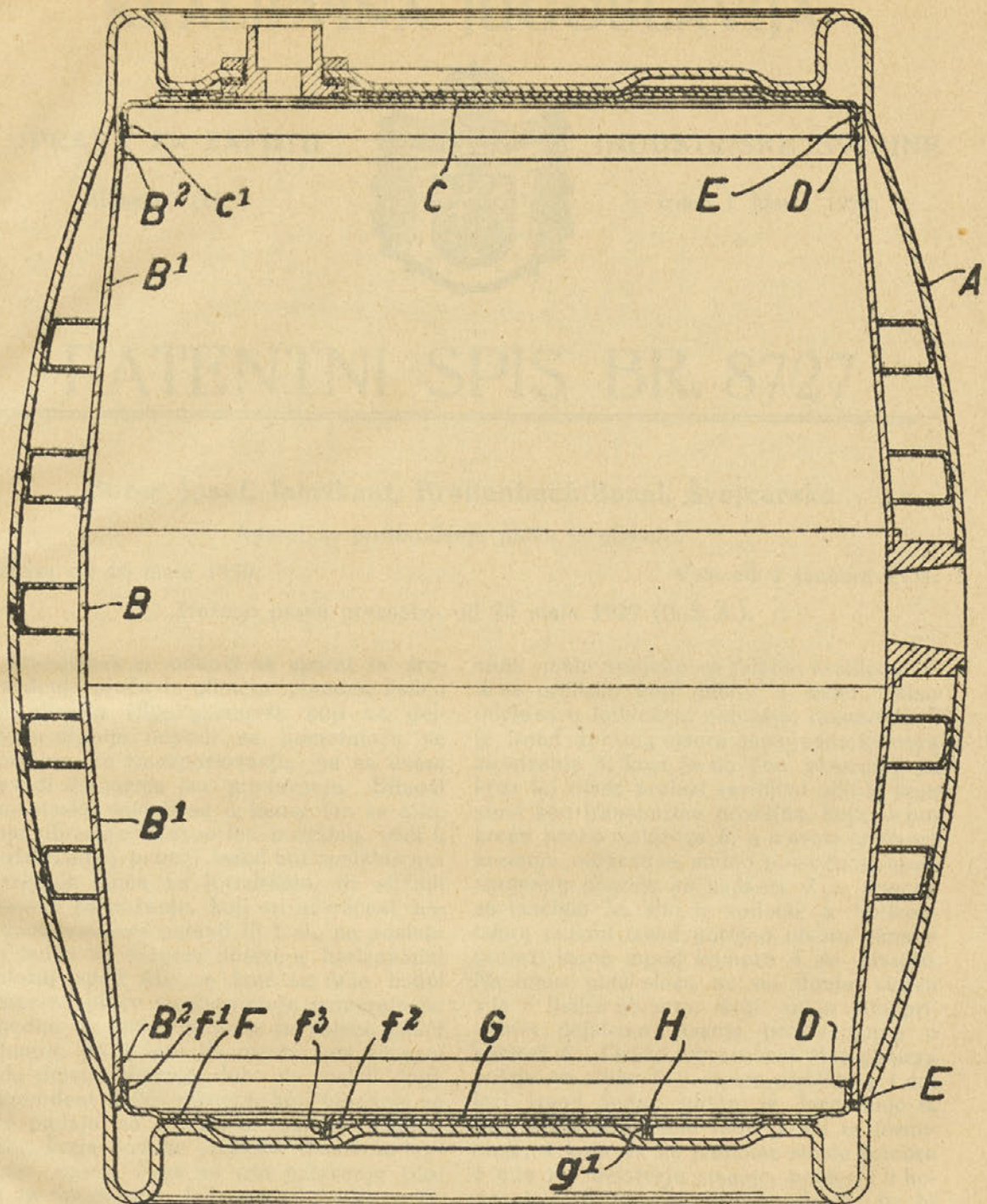


Fig. 2.

