

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 77 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Avgusta 1927.

PATENTNI SPIS BR. 4378

Inž. chem. Dr. Lajos Dorogi, Inž. chem. Dr. Istvan Dorogi i
Dr. Dorogi & Co. Gummifabrik A. G., Budimpešta.

Postupak za izradu tela, koja se mogu naduvali n. pr. igrački iz ravnih
ploča od kaučuka bez upotrebe kalupa.

Prijava od 23. oktobra 1925.

Važi od 1. juna 1926.

Traženo pravo prvenstva od 29. oktobra 1924. (Ugarska).

Ovaj se pronalazak odnosi na postupak za izradu nadimajućih tela sa profilima izlazećim iz ravni, koja su načinjena iz više od dveju ravnih, sirovih ploča od kaučuka i to štancovanjem, zatopljanjem i naknadnom vulkanizacijom tih ploča od kaučuka. Pri izradi takvih tela valja sprečiti ponegde lepljenje ploča usled štancovanja, što se, po ovom pronalasku, vrši umetanjem razdvojnog sloja n. pr. od hartije, na pomenutim mestima i između ploča za zavarivanje.

Predmet ovog pronalaska je uprošćenje ovog postupka i to time, što se razdvojni slojevi ne upotrebljuju. Ovaj zadatak rešava se time, što oruđe za štancovanje pri štancovanju objekta ne dejstvuje sa jedne spoljne strane jedne na drugu postavljeneh kaučukovih ploča, već se to oruđe stavlja između ploča koje se ne zavarivaju, tako da se obe ploče kaučuka odvajajući elemenat obrazuje samim oruđem za štancovanje.

Sl. 1 priloženog nacrtu predstavlja šematički dosadanji, sl. 2 novi postupak štancovanja, obe u preseku, pri čem u obema slikama 1 pokazuje oruđe za štancovanje 2, 3 odn. 4, 5, ploče od kaučuka za zavarivanje; lepljenje ploča 2, 3 i 4, 5 po sl. 1 sprečava se hartijom 6, po sl. 2 pak samim oruđem 1. Za štancovanje se ploče, po sl. 2, stavlja između prese i presuju.

Ovaj novi postupak i druga poboljšanja po ovom pronalasku, vrlo mnogo olakšavaju izradu objekata sa komplikovanim pro-

filima, kao što je n. pr. pokazano u sl. 3—7.

Kod čovečije figure pokazane u sl. 3 i 4 u prednjem odn. bočnom izgledu, leže kako ruke tako i noge u raznim ravnima; tako isto profilisane su i glava, lice, vrat, leđa i prsa figure.

Ovaj rezultat posliže sa time, što se, za dobijanje potrebne količine materijala za izradu tih profila, štancuje iz dveju jedna na drugo postavljenih ploča od sirovog kaučuka (7, 8) i to uz istovremeno zavarivanje istih po sl. 3, jedna zatvorena linija —9— prema objektu, pri čem se ove ploče lepe duž te linije zatim se odstrane otpatci kaučuka iz te linije. Zatim se na liniji 9 zavarena ploča 7, 8 stavlja na treću ploču 10, stavlja između obeju ploča 7, 8, oko linije 9, koja odgovara obimnoj liniji 12 objekta, na slici nepokazano oruđe za štancovanje i preko ploča 7, 8, 10 stavlja druga ploča 11.

Celina se presuje između dve ravne ploče, usled čega se dobija u sl. 6 pokazani oblik, koji u mesto po dva ima po četiri ekstremiteta. Uklanjanje suvišnih članova vrši se štancovanjem istih pri čem se na liniji štancovanja obe ploče vare. Na jednoj strani uklanjaju se levi na drugoj desni ekstremiteti i figura onda vulkanizira. Pri naduvanju postaje figura iz sl. 3 i 4.

Na sličan način mogu se naravno, izrađivati proizvoljne druge figure; tako na pr. okrugla tela, kao što su umetači za fudbalske lopte i tome slično.

Kao što se vidi treba posebno odstraniti posle štancovanja figure, suvišne delove. Ovaj se rad može ukloniti time, što se u mesto jednog oruđa za štancovanje mogu postaviti dva između ploča 7, 8 pri čem jedna sečica dejstvuje na više i pravi ekstremitete jedne strane a druga na dole i gradi ekstremitete druge strane (šematički pokazano u sl. 7).

Na mesto dva oruđa za štancovanje mogu se upotrebiti i dve čelične ploče pri čem su sečice jedne upravljene na gore a druge na dole, kao što se to u sl. 8 vidi u preseku. Rezultat je isti ali ipak je lakše podesiti dve ploče nego dva oruđa za štancovanje po sl. 7.

Željeni cilj može se još prostije postići time, što se između obe ploče 7, 8 stavlja jedna ploča 13 za štancovanje, čije sečice delom leže na gore delom na dole upravljene kao što je ovo pokazano u sl. 9 u preseku, dok ta ista ploča ima izrez 14, kroz koji dejstvuje oruđe 15, koje odgovara liniji 9, i to pre nego što se ploče 10 i 11 stave na svoje mesto.

Najzad se štancovanje može izvesti tako što se u mesto, iz sredine na gore i dole dejstvjuće oruđe za štancovanje, po sl. 2 upotrebljuje par oruđa 16, 18 za štancovanje od kojih jedan deo 16 deluje na gore a drugi 18 na dole, pri čem se između ploča 7, 8 postavlja čvrsta ravna ploča 16 može se načiniti liniji 9 odgovarajući izrez kroz koji dejstvuje oruđe 15 pre dolaska ploča 10, 11 na svoje mesto tako da je relativan raspored oba procesa štancovanja osiguran bez mnogog podešavanja.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu nadimajućih se tela, n. pr. igrački sa profilima, od ravnih si-

rovih ploča od kaučuka bez upotrebe kalupa, naznačen time, što se pri štancovanju figure oruđe za štancovanje stavlja između onih ploča od kaučuka, čije se slepljivanje želi sprečiti na mestu štancovanja, našta se štancuje između dveju glatkih ploča prese i onda vulkanizira figura na poznati način.

2. Oblik izvođenja postupka po zahtevu 1, za izradu asimetričnih figura, naznačen time što se oni članovi figure, čiji se asimetričan raspored želi, dvojno štancuju a suvišni delovi potom uklanjaju.

3. Oblik izvođenja postupka po zahtevu 1 i 2, naznačen time, što se za izradu dva suprotna profilisana dela štancuje u dvema pločama linija, koja odgovara željenom profilisanju, zatim ispod i iznad ovih ploča stavlja po jedna ploča od kaučuka i obim figure štancuje oko te zatvorene linije.

4. Oblik izvođenja postupka po zahtevu 3, naznačen time, što se po prvom štancovanju vrši drugo pomoću oruđa za štancovanje stavljenih između zavarenih ploča, od kojih jedno dela na gore a drugo na dole usled čega postaju asimetrično raspoređeni delovi u željenom položaju i broju.

5. Oblik izvođenja postupka po zahtevu 4, naznačen time, što se drugo štancovanje vrši pomoću pločastog oruđa za štancovanje čije su oštrice postavljene delom gore delom dole.

6. Oblik izvođenja postupka po zahtevu 1 i 3—5, naznačen time, što se između ploča od kaučuka, čije, slepljivanje treba sprečiti na mestu štancovanja, pri štancovanju stavlja od otpornog materiala kao oslonac služeća ploča i potom vrši odrezivanje celog objekta pomoću dva oruđa za štancovanje od kojih svako štancuje obimne linije, koje se grade od obeju gornjih odn. donjih gumenih ploča.

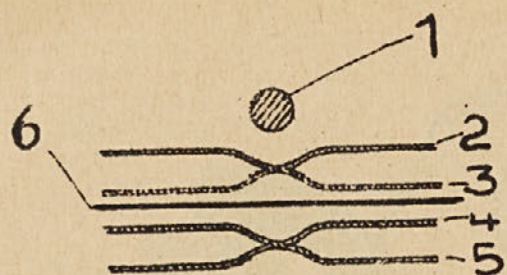


Fig. 1

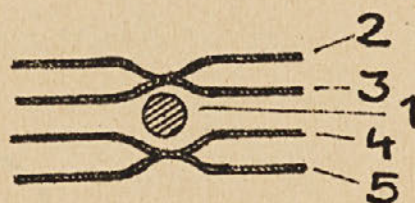


Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4

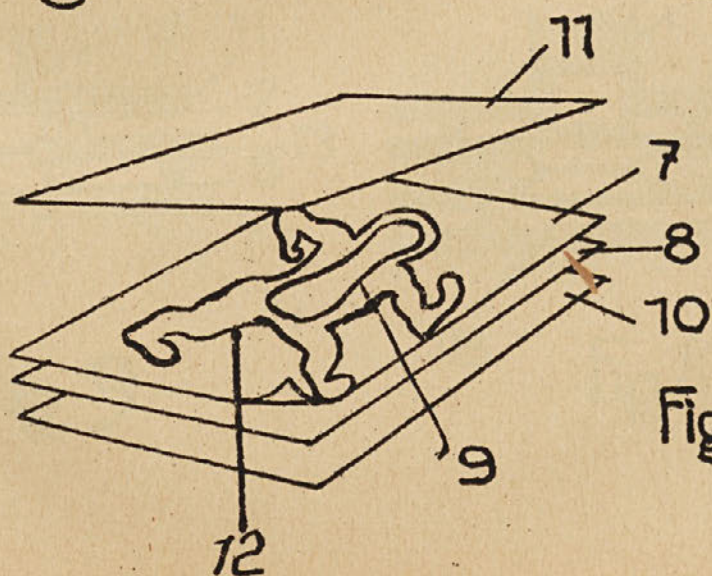


Fig 5

