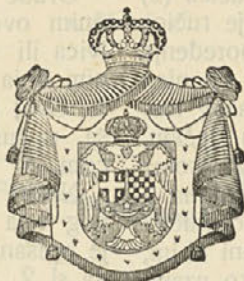


UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 80 (6)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 15. Septembra 1924

## PATENTNI SPIS BR. 2125

MINOR FAIRFAX HEISKELL GOUVERNEUR, INŽINJER, BALTIMORE, U. S. A.

Metoda i orude za davanje poboljšanog oblika prolazima (otvorima) kod porcelana ili ilovača.

Prijava od 6. marta 1922.

Važi od 1. maja 1923.

Moj se pronalazak odnosi na metodu i sredstva za pravljenje prolaza ili otvora u porcelanu ili drugom materijalu, koji se na sličan način obrađuje, dobio oblik ili spravljen u plastičnom stanju, pre nego što se stvrdnuo žarenjem, sušenjem ili pečenjem. Pronalazak je naročito prilagođen za proizvođenje prolaza ili otvora kod električnih izolatora gde se želi da prolaz zaokrene pod uglom u toku svoje dužine za vreme dok su pokušaji bili činjeni da se livenjem prave porcelanski izolatori sa rupama ili prolazima da bi primili zavrtnje, kablove i tome slično za pričvršćivanje metalnih delova na porcelanu, dobiveni rezultati nisu bili dovoljno zadovoljavajući, da bi se primio ovaj postupak u trgovini, i prolazi, koji se završavaju otvoreni kod porcelanskih izolatora, koliko je meni poznato, prave se sad u opšte bušenjem materijala posle stvrdnjavanja usled žarenja.

Mojim metodom prolazi se prave od plastičnog materijala pre žarenja, sekući odatle srce-oblik prolaza koje ne podleže nikakvom bitnom pomeranju s obzirom na predmet od plastičnog materijala, dok se ono iseče a ukloni se posle potpune izrade. Na ovaj način prolaz je izrađen sa minimum smetnji plastičnog materijala rezultat je da su zidovi prolaza kratki i kad zagrevani ne pucaju slabeći izolator fizički i u odnosu na njegov električni otpor.

U izvodenju moje metode radije upotrebljavam šuplji rezač načinjen kao tanki uzani, sličan prstenu rez ili pantljika i objasnio sam takav rezač kao sastavni deo oruđa pogodnog za primenu pronaska ali treba imati na

umu da specialni crtež oruđa pokazanog i opisanog više objašnjuje orude podobno za upotrebu u izvršenju metode.

Na crtežima koji objašnjuju dva oblika oruđa, koji se malo razlikuju i način njihove upotrebe za sečenje krivih prolaza kroz plastične predmete:

Slika 1 je perspektivni izgled alata za sečenje krivolinijskih prolaza od jedne do suprotne strane zida plastičnog materijala.

Slika 2. pokazuje tako orude kad je upotrebljeno za plastični materijal gotovo da počne seći prolaz, oblik prolaza naznačen je isprekidanim linijama.

Slika 3. je izgled koji odgovara sl. 2 ali objašnjuje položaj oruđa na kraju sečenja.

Slika 4. je uvećani detaljni oblik koji pokazuje orude u preseku i objašnjuje način vadenja srca iz prolaza koje je isečen.

Slika 5. je detaljni izgled u perspektivi pokazujući upotrebu oruđa pokazanog na sl. 1 u vezi sa šablonom primenjenom za plastično telo radi vođenja oruđa za vreme sečenja.

Fig. 6. je izgled izmenjenog alata, naročito pogodnog za sečenje kružnog prolaza, ispod projekcije na telo plastičnog materijala. Tok prolaza naznačen je isprekidanim linijama.

Fig. 7. je detaljni izgled u preseku sečnog kraja oruđa, koje je objašnjeno sl. 1—5 zaključno.

Orude za sečenje koji je pokazano na sl. 1—5 zaključno, određeno je da pravi otvore kružnog poprečnog preseka kroz zid plastičnog materijala koje ima paralelna lica. Ono sadrži jednu lučnu kružnu iskrivljenu cev na



KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

čijem je jednom kraju pričvršćena ručica (2) kojom se radi. Bitno je bolje da je ručica radialna na cevi 1 pošto takvo raspoređenje olakšava rukovanje oruđem utičajući na njen rezač, da ide kružnom putanjom i takav raspored ručice je isto tako podesan u slučaju, kao što je pokazano na fig. 6, da prolaz koji se treba seći ulazi i izlazi iz površina u istoj ravnini. Kraj cevčice 1 na suprot ručici nosi šupalj rezač, koji ima zatvoreni obim, imenovani rezač izrađen je kao tanko uzano sečivo koje ima oštricu 4 koja se potpuno oko obima pruža. Krivolinijska cev (1) je olučastog oblika, njegove unutarnje i spoljne površine su paralelne i odgovaraju obliku olučnih zidova koji treba da se seku, i odgovarajuće površine rezača 3, naročito se spuštaju i obrazuju nastavak od nalegih površina cevi, uz koje je pričvršćen rezač samo na jednu stranu.

Gde treba seći prolaz kroz zid, koji ima paralelne površine, kao što je pokazano na fig. 2, 3, 4 i 5 sečica ili vodeća ivica 4 rezača postavljena je u ravnini koja je od nje kosa, ili prolazi s jedne strane središnje krivine vratića 1, tako da će (vidi fig. 3) se celokupna sečica slegnuti sa plastičnog materijala na kraju sečenja. Ova predupređuje lomljenje ili kidanje zidova prolaza.

Sečica 4 načinjena je kosim sečenjem šupljeg rezača po unutrašnjosti kao što je pokazano kod 5 na sl. 7 na taj način načinjen je prečnik prolaza jednak spoljnjem prečniku rezača i time je dozvoljeno rezaču i cevi 1 da se lako kreću kroz plastičnu masu kad se seče i nezadržavajući se na plastičnom materijalu koji čini zidove prolaza, otvor kroz šupljusečicu 3 je nešto potisnut pozadi od svoje oštrice, savijanjem dela 6 lista, unutra za nešto malo. Pošto je srce od plastičnog materijala, oruđem potisnuto (zbijeno) kretanjem rezača napred i potom širenjem nešto pozadi šupljeg rezača kad rezač ide napred, ovo sužavanje otvora kroz rezač čiji je deo 6 izaziva da zajedno srce (vidi fig. 4), kad se radi oruđem, da se izvuče rezač iz prolaza, pri tom se srce izvlači oruđem pošto je potpuno isečeno.

Kao što je pokazano na fig. 2, 3, 4 i 6 plastičan materijal sam može biti snabdeven sa licem ili površinom 7 u vidu šablona koji pomaže za vođenje kretanja oruđa, ali kao što je pokazano na figuri 5 ako površina plastičnog tela, kroz koje treba načiniti prolaz, nije pogodna za takav smer, može se upotrebiti šablon 8 željenog oznaka, šablon pokazan na sl. 5 je od onih koji se može upotrebiti za pravljenje radionalno raspoređeni krivolinijskih prolaza kroz šupalj cilindar, par nožica 9 koji drži oruđe između njih podešavajući prostor između prolaza.

Oruđe objašnjeno na sl. 6 je istovetno sa onim ovo je opisanim izuzev što je vodeća ivica ili sečica 10 šupljeg rezača 11 u ravnini koja je približno radialna iskrivljenoj cevi 1. Ovaj oblik oruđa snabdeven je isto tako sa, u suštini, radialno se pružajućom ručicom.

Način sečenja i izvlačenja srca iz plastičnog tela upotrebom oruđa za sečenje, koje je opisano, lako će se shvatiti kad se ukaže na sl. 2, 3, 4 crteža, sl. 3, objašnjuje oruđe spremno da počne sečenje, fig. 3 objašnjuje položaj na kraju sečenja i fig. 4 pokazuje rad vađenja srca iz plastičnog tela.

### Patentni zahtevi:

1. Metod za izradu krivolinskog prolaza kod predmeta načinjenog od plastičnog materijala pa potom stvrdnutog, naznačen time, što se seče srce oblika prolaza iz materijala dok je plastičan i ne pomerajući u stvari rečeno srce u pogledu na telo od plastičnog materijala i što se potom uklanja pomenuto srce pre nego što otvrdne plastični materijal.

2. Metod po zahtevu 1, naznačen time, što se šupljem prstenu sličan rezač krivolinski kreće bez običnog obrtanja kroz porcelan u plastičnom stanju radi sečenja srca otuda i time što su rezač i srce isvađeni iz plastičnog materijala, posle čega se plastični porcelan žari sa načinjenim prolazom u njemu.

3. Metod po zahtevu 1 i 2 naznačen time što je rezač povijen na srcu za deo dužine toga, posle čega rezač hvata srce a obe se zajedno izvlače.

4. Oruđe za sečenje radi izvođenja zahtevanog metoda, naznačeno time, što ono sadrži krivolinijsku ili lučnu cev snabdevenu na jednom kraju sa šupljim rezačem čiji je obim zatvoren.

5. Oruđe po zahtevu 4, naznačeno time, što lučna cev ima ručicu na kraju suprotnom od onog gde je rezač, što se pomenuta ručica u stvari radialno proteže do lučnog dela.

6. Oruđe za sečenje prema zahtevu 4 ili 5 naznačeno time, što je cev olučastog (oblika) preseka.

7. Oruđe za sečenje prema zahtevu 4, 5 ili 6, naznačen time, što se spoljne i unutrašnje površine rezača naročito spuštaju u odgovarajuće načinjene površine krivolinske ili lučne cevi, pomenuti se rezač, što je bolje, koso seče iznutra, da bi načinio oštricu.

8. Oruđe za sečenje po zahtevu 7, naznačen time, što je otvor kroz rezač sužen iza oštrice.

9. Oruđe za sečenje po zahtevu 7 ili 8 naznačeno time, što oštrica leži u ravnini normalnoj na središte krivine (fig. 1 i 2) cevi ili u ravnini koja seče to središte (fig. 6).



Fig. 1.



Fig. 7.

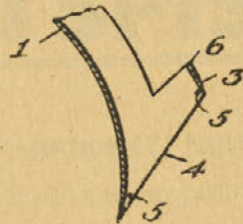


Fig. 2.

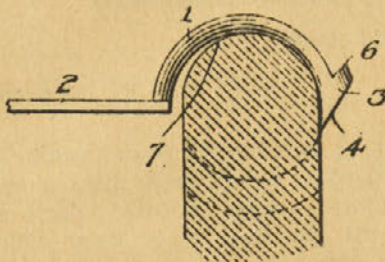


Fig. 3.

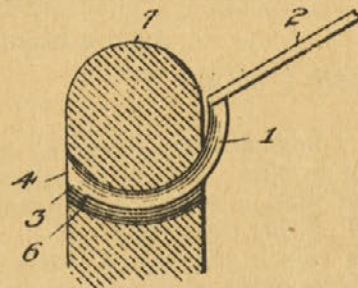


Fig. 5.

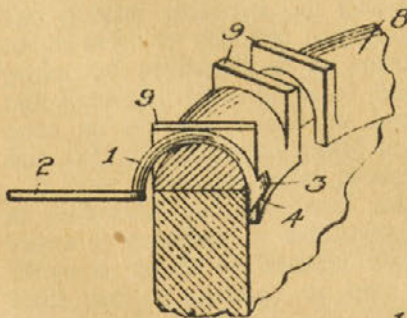


Fig. 4.

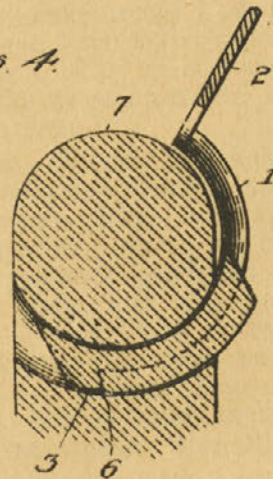


Fig. 6.

