

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 58 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Jula 1931.

PATENTNI SPIS BR. 8091

Himmelreich Josip S., štampar i pečatorezac, Beograd, Jugoslavija.

Uređaj za paralelno vođenje kod presa i t. sl.

Prijava od 3. maja 1930.

Važi od 1. novembra 1930.

Predmet pronalaska odnosi se na uređaj za paralelno vođenje poglavito kod presa na izradu štambilja, kao kod sličnih uređaja, gde su pojedini delovi izloženi za grevanju.

Na priloženom nacrtu predstavljena su primera radi dva oblika izvođenja predmeta pronalaska, i to sl. 1, 2 i 3 predstavljaju presu za izradu štambilja sa uređajem za paralelno vođenje po prvom primeru izvođenja, a sl. 4 i 5 predstavljaju uređaj za paralelno vođenje po drugom obliku izvođenja.

Sl. 1 je izgled spreda prese i uređaja.

Sl. 2 je presek po liniji III—III na sl. 1.

Sl. 3 je horizontalan presek po liniji I—I na sl. 2.

Sl. 4 je analog presek prestavljenog preseka na sl. 2, samo kod drugog oblika izvođenja uređaja.

Sl. 5 je analog presek sa presekom prestavljenim na sl. 3, samo kod drugog oblika izvođenja uređaja.

Uređaj za paralelno vođenje kod prvog oblika izvođenja sastoji se u tome, što se oko stubova 1, koji su u ovom slučaju četvrtastog preseka, predviđaju dve vodeće ploče 2, koje su za nešto šire od stuba 1 tako, da prilikom zagrevanja ploče 3, kada se ista širi, pomeraju se vodeće ploče 2 zajedno sa istom pločom 3, dok stubovi 1 ostaju nepomični, jer između njih i ploče 3 postoji dovoljan prostor tako, da ploča 3 stvarno ne dodirne stubove 1, nego se

samo sa širenjem i skupljanjem iste pomeraju vodeće ploče 2. Razlika između širine stuba 1 i vodećih ploča 2 odnosno rupe 4, kroz koje su provučeni stubovi 1 i vodeće ploče 2 izračunava se na osnovu koeficijenta širenja i skupljanja materijala, iz kojeg je izvedena ploča 3. Na stubovima 1 mogu biti predviđeni venci 5, između kojih se vode vodeće ploče 2.

U slučaju da se na neki način zagreva i gornja ploča 6, koja drži stubove 1 na paralelnom odstojanju zajedno sa donjom pločom 7 i da se usled zagrevanja pomenuta ploča 6 širi, to onda ista teži da razmakne stubove 1. Da bi se tom razmicanju stalo na put, zakošavaju se spolja stubovi 1 po isprekidanim linijama na sl. 1. Na taj način smanjen je presek stuba 1 na gornjem kraju i on se lako može da savija napolje prilikom toga istezanja, a da se stvarno usled toga ne promeni paralelni položaj stubova 1, pošto je zakošenje na gornjim krajevima stubova 1 izvedeno tako, da odgovara toplotnom islezanju materijala ploče 6.

Da bi se najzad osigurao potpuno paralelan položaj ploča 3 i 7 u trenutku presovanja, predviđeni su naročiti prizmatični umetači 8, koji su podesni za održavanje nekoliko raznovrsnih odstojanja ploča 3 i 7, pošto su im suprotne strane stalno paralelne i njihov je razmak unapred stalno određen na dimenzije, koje su potrebne za razne slučajeve za livenje pečata. Razu-

mljivo je, da se kod presa upotrebljavaju uvek po dva ovakva umetača, isto je tako razumljivo, zašto ploče 3 i 7 moraju biti paralelne, kada se pritegnu poznatim uređajem na podmetače 8 i na masu umetnulu između ploča 3 i 7.

Drugi oblik izvođenja (sl. 4, 5) uređaja je sličan prvom samo sa tom razlikom, što je u ovom slučaju presek stubova 1 okrugao i za vodeću ploču 2 je predviđen aksijalan prerez, kroz koji se provlači vodeća ploča 2, koja u ovom slučaju strči van stuba 1 od prilike za veličinu deformacije odn. širenja ploče 2. Sa strane stubova 1 predviđeni su žljebovi, u kojima se smestaju odgovarajuće vodeće prizme 9, koje se mogu kretati po bočnim žljebovima paralelno kao sa pločom 2 u prerezu, pošto su isti žljebovi širi od prizme 9 otprilike za meru koja odgovara toplotnoj deformaciji ploča 3.

I ploče 2 i prizme 9 strče iz stubova 1 za veličinu toplotne deformacije i na spoljnim stranama su zaobljeni tako, da odgovaraju rupi na ploči 3 tako, da kad se ista ploča usled zagrevanja širi, onda ista pomaže samo ploče 2 i prizme 9, dok sam stub 1 ostaje nepomičan. I u ovom slučaju su stubovi 1 spolja zakošeni i to za deo, koji odgovara delu konusne površine.

Ovde su primeri radi opisana samo dva oblika izvođenja uređaja, ali se isti može prema izloženom izvesti na više načina u obimu pronalaska.

Patentni zahtevi:

1. Uređaj za paralelno vođenje kod presa za štambilje i t. sl., naznačen time, da se sastoji od vodećih ploča (2) stavljenih pored stupova (1), snabdevenih vodećim vencima (5) za pomenute ploče (2), koje su šire od stubova tako, da njihova razlika širine odgovara meri širenja materijala plo-

če (3), koja se zagreje prilikom presovanja ili vulkaniziranja i time, da se predviđaju najmanje dva umetača (8), koji se sastoji od jednakih prizmi poligonalnog preseka, čije su suprotne strane paralelne, sa unapred određenim raznim potrebnim odstupanjima, koja odgovaraju potrebama za spravljanje pečata ili za vulkaniziranje, i koji primoravaju, da ploča (3) prese zauzme uvek paralelan položaj prema ploči (7).

2. Uređaj za paralelno vođenje po zahtevu 1, naznačen time, da se na stubovima predviđaju aksijalni prerezi, u kojima se nalaze vodeće ploče (2), a sa strane stubova (1) se nalaze žljebovi, u kojima se nalaze vodeće prizme (9) užo od pomenutih žljebova za meru, koja odgovara veličini toplotnog istezanja ploče (3), i time, da i ploče (2) i prizme (9) strče van stuba (1) za meru, koja odgovara veličini toplotnog širenja ploče (3) tako, da se širenje ploče (3) prenosi samo na ploče (2) i prizme (9) i time, što su i ploče (2) i prizme (9) na svojim strčecim krajevima zaobljene odgovarajući preseku rupe u horizontalnoj ploči (3) kroz koju prolazi stub sa vodećim pločama (2) i prizmama (9).

3. Uređaj za paralelno vođenje po zahtevima 1 i 2, naznačen time, da se stubovi (1) mogu u vidu klina zakositi na gornjem kraju spolja u cilju smanjenja preseka ili se od njih oduzima deo zapremine, koji odgovara jednom delu konusa (ako je stub kružnog preseka) u cilju paralisanja menjanja razmaka istih u slučaju zagrevanja spojne ploče (6) prese, koja održava stubove stalno na jednakom odstojanju.

4. Uređaj po zahtevima 1—3, naznačen time, da zakošenje stubova (1) ili smanjenje preseka istih na gornjim krajevima tih stubova za jedan konični deo, odgovara meri toplotnog istezanja ploče (6).



