

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 63 (4)

Izdan 1 novembra 1933.

PATENTNI SPIS BR. 10457

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft, Düsseldorf, Nemačka.

Postupak za proizvodnju točkova u vidu kotura.

Dopunski patent uz osnovni patent broj 10456.

Prijava od 24. januara 1933.

Važi od 1. maja 1933.

Traženo pravo prvenstva od 24. juna 1932 (Nemačka).

Najduže vreme trajanja do 30. aprila 1948.

Predmet osnovnog patenta br. 10456 je postupak za proizvodnju točkova u vidu kotura sa u aksialnom pravcu naizmenično na obe strane iz ravnog srednjeg položaja, uključivo produžetka kotura na glavčini i naplatku istalasanim koturom, pri čemu se pri obrazovanju talasa produžetka kotura na glavčini i naplatku preduzima relativno pomeranje produžetka prema glavčini i naplatku. Pronalazak predstavlja daljnje izvođenje tog postupka, a sastoji se u tome, što se za relativno pomeranje produžetka kotura na naplatku potrebni materijal smešta zapravo u samom naplatku komada za obradu. Ovo se celishodno vrši na taj način, što naplatak komada za obradu dobiva veću širinu od širine naplatka gotovog točka. Naplatak može biti na primer za izvesni iznos po prilici za 10—15% šire izvaljan od naplatka gotovog ispresovanog točka. Ovom merom sprečava se da pri obrazovanju talasa na koturu, u oba pravca i pri tom preduzetom relativnom pomeranju produžetka kotura na naplatku, ne nastaju na ovome udubljenja, kao što je to crtkastim linijama pokazano na jednom primeričnom obliku izvođenja pronalaska, koji je na nacrtu pokazan u sl. 2. Ako naima naplatak komada za obradu ima veću širinu od naplatka gotovog točka, onda naplatak pri presovanju sabija

a skidanjem komada za obradu izazvana udubljenja u naplatku bivaju opet izjednačena.

Spoljna površina naplatka može biti izvaljana ili ravno ili u vidu dvostruke kupe, pri čemu u poslednjem slučaju dodavanje materijala na širinu naplatka, može biti manje.

Za pronalazak je svejedno dali je kotur na izvaljanom koturastom točku nasaden na sredini naplatka, ili je pomešan na jednu stranu.

Na nacrtu je isprekidanim linijama pokazan prethodno izvaljani koturasti točak 1. Širina naplatka 2 je veća nego li kog gotovog komada 3, koji je pokazan punim linijama. Udubljenja na sl. 2, koja pokazuju naplatak predložen delimično u razvijenom stanju, a koja bi nastala pri pomeranju produžetka 4 kotura po naplatku, i koja bi se pojavila kad se ne bi pridodavao materijal, označena su sa 5.

Na bitnosti pronalaska ništa se ne menja, ako se na mesto pokazanih oblika izvođenja točkova, kod kojih je venac točka pomoću stiskanja učvršćen za naplatak, upotrebe t. zv. puni točkovi, sa u smislu pronalaska izvedenim oblikom kotura, t. j. točkovi, kod kojih se venac točka već nalazi na naplatku.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvodnju točkova u vidu kotura sa u aksialnom pravcu naizmenično, na obe strane iz ravnog srednjeg položaja, uključivo produžetka kotura na glavčini i naplatku, istalasanog kotura, pri čemu se prema patentu br. 10456 vrši relativno pomeranje kotura prema glavčini i naplatku, naznačen time, što se za relativno pomeranje produžetka kotura na

naplatku potrebni dopunski materijal smešta na samom naplatku komada za obradu.

2. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što naplatak komada za obradu dobija veću širinu nego li što je ima gotov točak.

3. Postupak prema zahtevima 1 i 2, naznačen time, što spoljne površine naplatka komada za obradu dobivaju oblik dvostruke kupe.



