

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 80 (6)

IZDAN 1 FEBRUARA 1937

## PATENTNI SPIS BR. 12869

G. Kohn & Sohn, Brünn, Čehoslovačka.

Postupak i uređaj za proizvodjenje šupljih sa pet strana zatvorenih cigalja.

Prijava od 3 oktobra 1935.

Važi od 1 maja 1936.

Šuplje, sa pet strana zatvorene cigle, proizvode su se do sada posredovanjem presa. Suprotno tome, proizvode se postupkom prema ovom pronalasku šuplje, sa pet strana zatvorene cigle, bušenjem punog formiranog komada gline (Strang), pri čemu se bušenje vrši u podužnom pravcu formiranog komada glina, a samo bušenje vrši se podužnim pomeranjem burgija ili pak podužnim pomeranjem materijala. Za izvođenje ovog postupka predviđa se celishodno jedan uređaj za bušenje, koji dejstvuje u podužnom pravcu formiranog komada gline, ili paralelno sa tim pravcem, a koji je uređaj, posredno ili neposredno, upravlján (krmanjem) od strane stola na kom se vrši sečenje. Predmet pronalaska je u pojedinostima detaljno opisan u sledećem opisu i okarakterisan u priloženim patentnim zahtevima.

Na nacrtu je pokazán primerični oblik izvođenja pronalaska.

Sl. 1 pokazuje pogled odozgo na celokupan raspored uređaja.

Sl. 2 je presek prema liniji II-II iz fig. 1.

Sl. 3 je delimični presek prema liniji III-III iz fig. 2.

Sl. 5 i 6 pokazuju detalj u različitim izgledima.

Sam postupak može se izvesti na različite načine. U najjednostavnijem slučaju postupak se izvodi tako, da se iz punog formiranog komada gline odvoje odgovarajući komadi, koji se polažu u uređaj snabdeven sa podužno pomerljivim burgijama i koji se komadi izbuše na odgovarajuću dubinu pogonjenim burgijama, koje

se pomeraju u podužnom pravcu. Ali bez daljnjega je moguće da se prilikom bušenja pomera materijal koji se buši. Pri tome se bušenje vrši u podužnom pravcu formiranog komada gline. Za proizvodjenje uobičajenih sa pet strana zatvorenih cigalja služimo se sa dve istovremeno radeće burgije, ali mogu se proizvoditi najrazličitiji drugi oblici cigalja pomoću četiri odn. osam burgija, koje rade istovremeno. Prema novom postupku proizvedene cigle suše se vrlo brzo, pošto su unutrašnje površine izdubljenja rapave, a proizvod se odlikuje iznenađujuće velikom čvrstoćom.

Za izvođenje postupka primenjuje se na pr. u sledećem uređaj.

U sl. 1 označena je sa 1 ispusna dizna jedne prese za formiranje, a sa 2 sto za otsecanje formiranog materijala proizvodnog izvođenja sa organom za sečenje. 4. Sa 5 je označena transportna traka, koja se kreće preko nekoliko po naosob pogonjenih valjaka 6. Poprečno na sto za otsecanje 2 raspoređena je naprava za dizanje. Ona se uglavnom sastoji iz jednog postolja 7, celishodno iz ugaonog željeza (sl. 4). U postolju 7 uležajene su, međusobno paralelno, osovine 8, 9 u ležajima, koji nisu pokazani. Na osovini 8 smešten je par zupčanika 10. Jedan par ovih zupčanika dejstvuje zajedno sa pogonom naprave za dizanje, koja na nacrtu nije detaljnije pokazana, dok se preko drugog para ovih zupčanika vodi jedan lanac 11, na zupčanik 12, raspoređen na osovini 9. Između osovine 8, 9 je na svakoj podužnoj strani postolja 7 raspoređen po jedan zglobni okvir 13 (u fig. 4 poklapaju se ovi okviri) čija je gornja strana izvedena kao



šina 14, koja na jednom kraju nosi kotur 15. Okvir 13 može se klatiti oko rukavca 16, pa se u pokazanom položaju drži oprugom 17, pri čemu kotur 15 naleže na jednu ravnu stranu ekscentra 17, smeštenog na osovini 8 na šinama 14 počivaju kolica 20, koja se mogu kretati po koturima 18. Kolica 20 spojena su vučnom polugom 21, sa krivajom 22, koja je smeštena na osovini 8, pa su snabdevena sa dve međusobno paralelne letve za skidanje 23. Konačno su kolica 20 snabdevena jednim osloncem 24, koji može saradivati sa kole-nastom polugom 25, na čijem je kraku kod 26 učvršćen jedan vučni organ 27 (fig. 1). Na osovini 9 smešten je ekscentar 28 (fig. 5) (fig. 6) na kome počiva kotur 29 nošen motkom 30. Donji krak ove motke 30 ima oblik viljuške i položen je na osovini 9, dok je na gornjem kraju motke učvršćen noseći mostić 31, koji nosi dve motke 32, od kojih je svaka na slobodnom kraju snabdevena sa po jednom daščicom 33. Na svakoj od obih podužnih strana postolja 7, raspoređena je po jedna oslonska udarna ploča 34, 35. Ploča 34 leži iznad kolica 30, koja su u fig. 4 pokazana u svom polaznom položaju. Oslonska ploča 35 raspoređena je pored ploče 34, ali na suprotno ležećoj podužnoj strani postolja 7. Obe ploče 34, 35 raspoređene su tako da se mogu pomerati poprečno na postolje 7, a na obe ploče dejstvuju opruge, koje na nacrtu nisu pokazane, a koje dovode ploče u njihov polazni položaj. U slučaju da su one bile pomaknute iz tog položaja, da bi se na primer ploča 35 pomerila iz svog položaja mirovanja, predviđen je ekscentar 36 (fig. 2) koji je krmanjen pogonom naprave za dizanje. Obe ploče 34, 35 snabdevene su na stranama, koje su okrenute jedna prema drugoj, sa jednom oblogom od filca. Sa obe strane daščica 33 raspoređena su vertikalno na podužne strane postolja 7 ugaona željeza 37 (sl. 1) koja služe, zajedno sa nosećim valjcima 38 za nala-ganje i za kretanje unapred okvira na koji se ostavljaju cigle (okvir za odlaganje). Pored ovog transportera i paralelno na istim, dakle poprečno na napravu za dizanje, raspoređen je suprotno prema ploči 35 jedan uređaj za bušenje. Ovaj uređaj sastoji se uglavnom iz jednog postolja 39 (fig. 1 i 2), na kome je raspoređen ležaj 40 u kome su jedan pored drugog uležajena dva čaurasta vodeća dela 41, 42 koja se mogu podužno pomerati, a koja su međusobno čvrsto spojena mostićem 43. U vodiljama 41, 42 uležajene su slobodno obrtljivo osovine 44, 45 koje na jednom kraju nose burgiju 46, 47. Na osovina-ma su tako navučeni prsteni za podešavanje

48, 49, da osovine 44, 45 bivaju pomaknute podužnim pomeranjem vodilja 41, 42. Na drugom kraju uležajene su osovine 44, 45 slobodne obrtljivo i podužno pomerljivo u jednom ležaju 50, pa su na njih navučeni zupčanci 51, 52. Ovi zupčanci su podjednako veliki, stalno su u međusobnom zahvatu, pa su pomoću kugličnih ležišta ili t. sl. uležajeni u jednom kućištu 53. Uležajenje ovih zupčanika u kućištu nije na nacrtu detaljnije pokazano, ali ono je tako izvedeno, da se zupčanci doduše slobodno obrću, ali ne sudeluju u podužnom pomeranju osovine 44, 45. Zupčanci su dakle spojeni sa pripadajućim osovina-ma, primerice pomoću klina i žljeba, tako da se oni mogu obrtati, pri čemu se osovine 44, 45 mogu ipak podužno pomerati u tim zupčanicima 51, 52. Izvan kućišta 53 uležajen je na napred opisani način u jednom drugom kućištu, koje na nacrtu nije naročito pokazano, zupčanic 54, koji je navučen na osovini 45. Sa zupčanicom 54 zahvata daljnji zupčanic 55, koji zahvata u mali zupčanic 56, koji je učvršćen na oso-vini 57 pogonskog motora. Pogonski motor nije pokazan na nacrtu. Ležišta 40, 50 snabdevena su sa obe strane vodiljnim ušicama 58, 59 u kojima su podužno pomerljivo raspoređene motke 60, 61, na čijim je krajevima okrenutim prema burgijama 46, 47 učvršćeno kućište 63, pomoću ušica 62, u kome kućištu su zatvorene burgije 46, 47. Na zidu kućišta 63, koji leži pred 62, u kome kućištu su zatvorene burgije 46, 47 po jedan otvor, kroz koji ove mogu proći i kroz koji mogu burgije, prilikom njihovog podužnog pomeranja, izići van kućišta 63. Kućište 63 je dole otvoreno (sl. 2). Motke 60, 61 provučene su kroz viljuškaste krajeve mostića 43 (sl. 3), a na ovim motkama navučeni su prsteni za podešavanje 64. (Stellringe). Između prstena 64 ušica 59 navučene su na motke 60, 61 pritiskne opruge 65, pomoću kojih se motke posredovanjem prstenova 64 pritiskuju o mostić 43. Kućište 63 snabdeveno je na prednjoj strani sa oblogom 65 od filca, a između kućišta 63 i ploče 35, po prilici na istoj visini sa donjom stranom kućišta, raspoređena je ploča 67, na koju se odlaže materijal i koja je nepomična, tako da ona leži istovremeno između letava 23 kolica 20. Ispod čaurastih vodilja 41, 42 raspoređen je bubanj 68 koji je snabdeven vodiljnim žljebom 69. U žljeb 69 zahvata jedan izdanak u obliku čepa 70, koji je nošen mostićem 63. Bubanj 68 raspoređen je na jednoj osovini 71, na kojoj je slobodno obrtljivo raspoređen zupčanic 72. Ovaj zupčanic zahvata u zupčanic 73, koji je, zajedno sa zupčanicom 55 raspoređen na



osovini 74 koja se pogoni motorom počen time, što se bušenje vrši podužnim pomeranjem materijala koji se buši.

4. Uredaj za izvođenje postupka prema zahtevima 1—3 naznačen time, što je predviđen u podužnom pravcu formiranog komada ili paralelno sa tim pravcem dejstvujući uredaj za bušenje, upravljen posredno ili neposredno stolom za sečenje.

5. Uredaj prema zahtevu 4, naznačen time, što se upravljanje uredaja za bušenje vrši u zavisnosti od privođenja materijala, koji se ima bušiti, posredovanjem između stola za sečenje i uredaja za bušenje uključene i stolom za sečenje samostalno krmanjene naprave za dizanje.

6. Uredaj prema zahtevima 4 i 5, naznačen time, što su osovine (44, 45) burgija (46, 47) slobodno obrtljivo raspoređene u jednom ležištu (50) i vodiljama (41, 42), koje su vodilje (41, 42) međusobno spojene mostićem i u ležištu (40) podužno pomerljivo uležajene, a kojim vodiljama bivaју osovine (44, 45) prilikom podužnog pomeranja, povučene posredovanjem na osovine navučених prstenova za podešavanje (48, 49).

7. Uredaj prema zahtevima 4—6 naznačen time, što se osovine (44, 45) stalno pogone na primer pomoću zupčanika (51, 52, 54) ili t. sl. i što se zupčanic (51, 52, 54) spojeni na obrtanje sa osovina (44, 45) pomoću klina i žljeba, pri čemu se omogućava podužno pomeranje osovina bez prekidanja pogona.

8. Uredaj prema zahtevima 4—7 naznačen time, što je mostić (43) koji spaja vodilje (41, 42) snabdeven izdankom (70) koji zahvata u vodeći žleb (69) bubnja (68) koji se uvek posle privođenja za bušenje određenog materijala stavlja u obrtanje, a u kom žlebu (69) biva izdanak (70) prinudno tako voden da on pri svakom obrtanju bubnja (68) vrši pravolinijsko kretanje ovamo-onamo.

9. Uredaj prema zahtevu 8, naznačen time, što na bubanj (68) posredno ili neposredno posle svakog obrtaja istog dejstvuje kočnica (77, 78).

10. Uredaj prema zahtevima 4—9 naznačen time, što su burgije (46, 47) zatvorene u jednom kućištu (63) snabdevenom prolaznim otvorima za burgije, a koje je pomerljivo učvršćeno na motkama (60, 61) uležajenim i nepomičnim vodiljnim ušicama (59, 62).

11. Uredaj prema zahtevu 10, naznačen time, što je na motke (60, 61) navučен po jedan prsten za podešavanje (64) i po jedna spiralna opruga (65), čiji se jedan kraj oslanja o prsten za podešavanje (64) a drugi o vodiljnu ušicu (59), pri čemu

prsten za podešavanje (64) zajedno dejstvuje sa viljuškastim krajem mostića (43).

12. Uredaj prema zahtevima 4—11 naznačen time, što se pogon bubnja (68) dobija sa osovine motora (57), pri čemu je zupčanik (72), koji posreduje taj prenos slobodno obrtljivo smešten na osovini (71) bubnja (68), pa se sa ovom osovino (71) spaja u cilju obrtanja pomoću spojnice (75) upravljane uredajem za dizanje.

13. Uredaj prema zahtevima 4—12, naznačen time, što je suprotno prema prednjoj strani kućišta (63), ali udaljeno od nje, pomerljivo raspoređenje oslonska ploča (35) koja se u zavisnosti od radnog hoda uredaja za bušenje upravlja pomoću jednog oksentra (36) tako, da oslonska ploča (35) i kućište (63) vrše uvek suprotno kretanje.

14. Uredaj prema zahtevima 4—13, naznačen time, što je između oslonske ploče (35) i kućišta (63) nepomično raspoređena ploča (67) za odlaganje materijala određenog za bušenje.

15. Uredaj prema zahtevima 1—14, naznačen time, što se ukopčavanje spojnice (75) vrši pomoću sa kolenastom polugom (25) spojenog vučnog organa (27), pri čemu se kolenasta poluga (25) stavlja u dejstvo pomoću jednog oslonca (24) kolica (20) — raspoređenih pomerljivo na klatljivo uležajenom zglobnom okviru (13, 14).

16. Uredaj prema zahtevima 4—15 naznačen time, što su kolica (20) snabdevena letvama za dizanje (23), čija je dužina ravna bar dvostrukoј dužini materijala određenog za bušenje, a koje letve (23) pri polaznom kretanju kolica (20) istovremeno hvataју dva otsečena komada gline, od kojih jedan skidaju sa oslonske ploče (34) i odlazu na ploču za odlaganje (67) u cilju bušenja, a drugi, već izbušeni komad, skidaju sa ploče za odlaganje (67) i stavljaју na uredaj za odlaganje.

17. Uredaj prema zahtevima 4—16 naznačen time, što se uredaj za odlaganje sastoji iz daščica (33) nošenih motkama (32) raspoređenim na nosećem mostiću (31), koji je opet nošen motkom, (30) čiji je donji kraj izveden viljuškasto i smešten je na osovini (9), pri čemu je motka (30) snabdevena koturom (29) koji dejstvuje sa na osovini (9) raspoređenim okscentrom (28).

18. Uredaj prema zahtevima 4—17, naznačen time, što se pogon uredaja za odlaganje (33, 30, 28) dobija posredno ili neposredno od pogona kolica (20), primenice pomoću zupčanika (12, 10), koji su međusobno spojeni lancem (11).

19. Uredaj prema zahtevima 4—18,



sredovanjem malog zupčanika 56. Na osovini 71 raspoređena je i jedna spojnica 75 koja se može staviti u dejstvo vučnim organom 27 posredovanjem ugaone poluge 76. 77 je drveni brlok nošen oprugom 78 i pritiskivan o nastavak 79 bubnja 68 gde on izaziva dejstvo kočenja. 80 transporter u vidu žljeba pomoću kog se glina koju su izvadile burgije 46, 47, transportuje natrag u levak za punjenje 81 prese za formiranje.

Prethodno opisan uređaj dejstvuje na sledeći način:

Iz ušća 1 prese za formiranje izlazeći formirani komad gline seče se na stolu za sečenje 2 posredovanjem organa za sečenje 4 u komade željene visine. Otsečeni komad formiranog komada gline biva sada istiskivanjem formiran komadom gline potisnut na transportnu traku 5, koja se kreće preko pogodnih valjaka 6. Dakle, otsečenom komadu gline dodeljuje se brzina koja je veća od brzine kretanja formiranog glinenog komada koji napušta presu. Ova brzina tako je odmerena da se otsečeni komad gline usled lenjivosti pokreće preko nekoliko slobodno obrtljivih valjaka, dok ne udari o oslonsku dasku 34 snabdevenu sa oblogom od filca, a da pri tome taj komad ne pretrpi nikakvu znatniju deformaciju. U tom položaju leži odvojeni komad gline iznad letava za dizanje 23 kolica 20, koje hvataju komad gline, pomere ga postrance i to vertikalno na pravac kretanja formiranog komada gline, koji izlazi iz prese i koji se kreće na stolu za sečenje. Dužina postranog pomeranja je nešto veća od dužine otsečenog komada gline. Ovo postrano kretanje vrši se na sledeći način: u istom momentu u kome otsečeni komad gline udari o oslonsku dasku 34 biva uključen pogon naprave za dizanje u zavisnosti od radnog hoda stola za sečenje (fig. 4). Time se osovini 8 daje obrtanje koje je suprotnog pravca od kretanja skazaljke na satu. Osovinom 8 biva s jedne strane povučen odn. pokrenut ekscentar 17 koji saraduje sa koturom 15, a s druge strane krivaja 22, koja je vučnom motkom 21 spojena sa kolicima 20. Ekscentrom 17 biva prema tome zglobovni okvir 13 suprotno dejstvu opruge 17 zaklačen na levo, pri kom klaćenju biva šina 14 malo podignuta. Istovremeno bivaju pomoću koturova 18 na šinama naležuća kolica 20 pomerena u levo posredovanjem vučne motke 21. Pri tome izvrše letve za dizanje 23 najpre jedno kretanje na gore a onda kretanje u levo i skidaju pri tome otsečeni komad gline sa oslonske ploče 34 i stavljaju ga ispred oslonske ploče 35 (prema fig. 4 zapravo iza ove ploče) na nepomičnu ploču 67 za

odlaganje, pošto je ekscentar u međuvremenu izvršio jedno puno okretanje, tako da se kolica 20 sa letvama za dizanje 23 vrate opet u polazni položaj (pokazan na sl. 4). Posle toga biva pogon naprave za dizanje prekinut i ista ostaje u mirovanju sve do momenta dok jedan novo otsečeni komad gline ne udari o oslonsku dasku 34. Neka je napomenuto da se oslonska ploča 34 pomoću nepokazanog uređaja uklanja od komada gline koji je udario o ploču 34 i to pre nego li se letve za dizanje 23 stave u pokret. U ostalom letve za dizanje ne strče van gornje granične linije postolja 7, kao što je to pokazano na fig. 4 radi bolje preglednosti, već one leže svojim gornjim graničnim površinama nešto ispod ravni obrazovane gornjim horizontalnim stranama postolja 7. Prilikom odlaganja otsečenog komada gline na ploču 67 udaraju kolica 20 pre početka njihovog povratnog kretanja u polazni položaj svojim osloncem 24 o klatljivo uležajenu ugaonu polugu 25, kojom se posredovanjem vučnog organa 27, ukopčava spojnica 75 naprave za bušenje. Time se naprava za bušenje stavlja u dejstvo i njome se na način koji će biti docnije opisan, vade iz komada gline koji se nalazi pred pločom 35 izvesni komadi, odn. stvaraju se željene šupljine. Ovo bušenje vrši se u vremenskom razmaku koji traje od momenta početka povratnog kretanja kolica 20 do momenta, kad se ista vrate u svoj položaj mirovanja. Sada se iskopčava spojnica 75, čime se prekida dejstvo naprave za bušenje. U međuvremenu udari jedan novo otsečeni komad gline o oslonsku ploču 34 i napred pomenuti postupak se ponavlja, ali s tom razlikom; što letve za dizanje 23 ne hvataju samo na ploči 34 ležeći otsečeni komad gline, stavljajući ga na ploču 67, već ove istovremeno hvataju i već izbušeni komad gline koji leži između ploče 35 i kućišta 63 naprave za bušenje snabdevenog sa oblogom od filca, pa taj komad ostavljaju na daščicu 33 uređaja za odlaganje. Ovaj uređaj stavlja se istovremeno u dejstvo kolicima 20, pa se pogoni lancem 11, koji je voden oko zupčanika 10 na osovini 8 i oko zupčanik 12 na osovini 9. Zupčanik 12 daje osovini 9 obrtno kretanje. Osovina 9 pokrene ekscentar 28, koji podigne kotur 29, a time i motku 30 sa mostićem 31, motkama 32 i daščicom 33. Daščica 33 zauzima svoj najviši položaj čim kolica 20 dođu u svoj levi krajnji položaj, kod kog podignuti, izbušeni komad gline biva letvama 23 tako pomaknut, da on leži iznad daščice 33. Pri tome je i novo otsečeni komad gline bio položen na dasku za odlaganje 67 između oslonske (udarne) daske 35 i kući-



šta 63. Pri povratnom kretanju kolica 20 biva izbušeni komad gline odložen na daščicu 33, koja se sada postupno spušta. Čim sada ekscentar 28 zauzme svoj polazni položaj, a to se događa onda kad se kolica 20 vrata u svoj položaj mirovanja, odlažu daščice 33 izbušeni komad gline na okvir za odlaganje, koji se sada rukom stavlja na koture 38 transportera 37. Napred opisani postupak pravilno se ponavlja. Posle svakog odlaganja izbušenog komada, koji daščice 33 odlažu na okvir za odlaganje (na nacrtu nije pokazan), biva okvir rukom pomeran dalje za dužinu koja odgovara dužini komada gline. Čim je okvir za odlaganje popunjen, biva on odgurnut u pravcu strelice, a na koture 38 transportera 37 stavlja se nov okvir za odlaganje. Pun okvir dospeva sada na automatski transporter, koji ga nosi na dizalicu, pomoću koje se materijal za cigle vodi u komoru za sušenje i za pečenje.

Naprava za bušenje ima naročiti motorni pogon, a na nacrtu je pokazano samo motorova osovina 57 sa malim zupčanicom 56, pomoću kog se stalno pogone preko zupčanika 55, 54, 52, 51, osovine 44, 45 i na njima učvršćene burgije 46, 47, kao i zupčanići 73, 72, od kojih je zupčanik 72 oslobođen namešten na osovini 71. Ukopčavanjem spojnice 75 pomoću vučnog organa 27 — kad kolica 20 svojim osloncem 24 udare o ugaonu polugu 25 — biva točak 72 sa osovinom 71 ukopčan na obrtanje. Obrtanje osovine 71 predaće se i bubnju 68, koji je snabdeven vodećim žljebom 69. U žljeb 69 zahvatajući čep 70 biva prema tome pokrenut i on izvodi pravolinijsko kretanje (prema fig. 2 u levo). Čepom 70 bivaju povučeni u istom pravcu i mostić 43 i sa njime spojene vodilje 41, 42. Kod tog kretanja mostića 43 oslobađaju se prsteni za podešavanje 64 (fig. 1), a motke 60, 61 bivaju pod dejstvom opruge 65 u vodiljnim ušicama 58, 59 pomerene u pravcu prema oslonskoj ploči 35. Pošto je kućište 63 učvršćeno na tim motkama, to ono vrši isto kretanje u pravcu prema ploči 35 (u crtkasto pokazani položaj), koja u tom momentu biva ekscentrom 36 pritiskivana u kućište 63 — oba dela vrše suprotno kretanje. To ima kao posledicu da oštećeni komad gline biva između ovih delova labavo — bez deformacije — uklješten i njima tako dugo držan, dok burgije ne svrše željeno bušenje, pri čemu burgije 46, 47 bivaju pomerene vodiljama 41, 42, rasporedom prstenova za podešavanje 48, 49? Bušenje je završeno čim bubanj 68 izvrši polovinu obrta, za koje su vreme čep 70 a time i burgije 46, 47 dospele u njihov krajnji levi položaj. Prilikom daljnijeg o-

brtanja bubnja 68 bivaju čep 70, a time i burgije 46, 47 vodene natrag u polazni položaj. Neposredno pre zauzimanja tog položaja biva ponovnim klaćenjem ugaone poluge 25 (čim kolica 20 zauzmu svoj položaj mirovanja) iskopčana spojica 75. Time se pogon prekida, a bubanj 68 pod dejstvom kočnice 77, 78 koja saraduje sa nastavkom 79 biva dovoden do mirovanja tačno u svom polaznom položaju. Pri povratnom kretanju burgija udari mostić 43 opet o prstenove za podešavanje 64 i pomeri ih, suprotno dejstvu opruge 65, natrag u njihov polazni položaj. Time se pomeri natrag i kućište 63 u njegov polazni položaj pomoću motki 61, 60. Istovremeno izvrši i ekscentar 36 jedan ceo obrtaj, tako da oslonska ploča 35 biva natrag pomerena u njen polazni položaj, a izbušeni komad gline nije više čvrsto uklješten između ploče 35 i kućišta 65, tako da on prilikom sledećeg radnog hoda naprave za dizanje biva uhvaćen letvama za dizanje 23, te se može položiti na daščicu 33, pomoću koje biva odložen na okvir za odlaganje. Glina, koja je burgijama izbušena iz komada gline, pada na transporter 80 u vidu žljeba, raspoređen ispod kućišta 63 i biva ovim natrag transportovana u levak 81 za punjenje prese za formiranje u cilju ponovne upotrebe.

Napred je opisana samo jedna mogućnost izvođenja predmeta pronalaska, ali uređaj može biti podešen prema baš postojećim uslovima, a da se time ne izide van okvira zamisli pronalaska. Prema tome je dakle bez daljeg moguće da se na mesto dve burgije upotrebi više burgija. Isto tako bilo bi moguće da se burgije rasporede u pravcu kretanja iz prese izlazećeg formiranog komada neposredno suprotno od izlaznog dela (ušća) prese za formiranje, a podužno kretanje se ne mora dodeliti burgijama, već baš oštećenom komadu gline, i to u pravcu prema burgijama. Raspored se konačno može izvesti i tako, da se pomeranje i transportovanje okvira vrši automatski u zavisnosti od naprave za bušenje.

#### Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvodjenje sa pet strana zatvorenih šupljih cigalja, naznačen time, što se iste proizvode bušenjem punog formiranog komada gline u njegovom podužnom pravcu.

2. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što se bušenje vrši podužnim pomeranjem burgija.

3. Postupak prema zahtevu 1, nazna-



naznačen time, što je predviđen jedan transporter (80) koji spaja uređaj za bušenje sa levkom za punjenje (81) prese za formiranje.

20. Uređaj prema zahtevima 4—19,

naznačen time, što su daščice (33) rasporedene između dva reda valjaka (38) jednog transportera koji služi za postavljanje i transportovanje okvira za odlaganje.



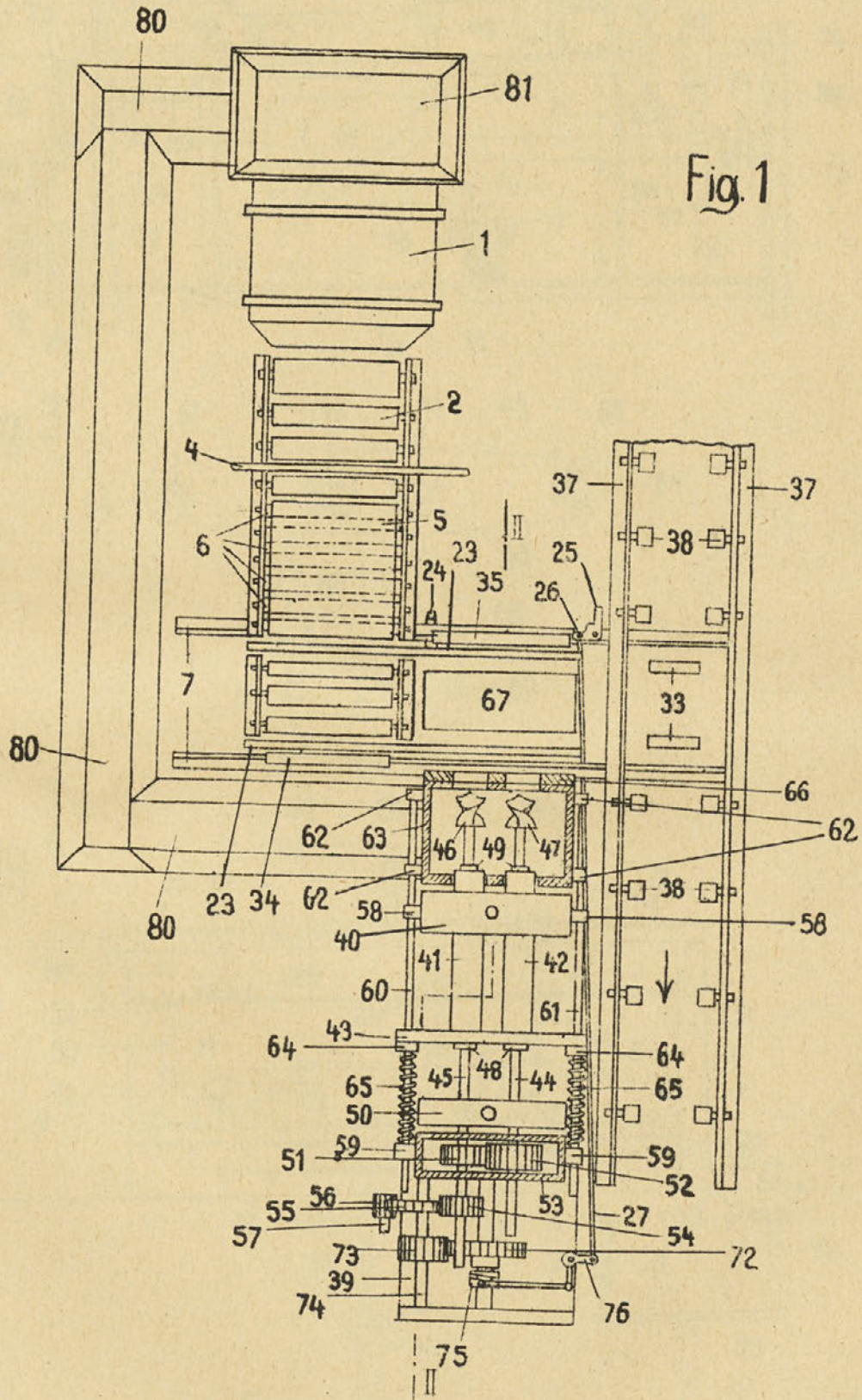








Fig. 2

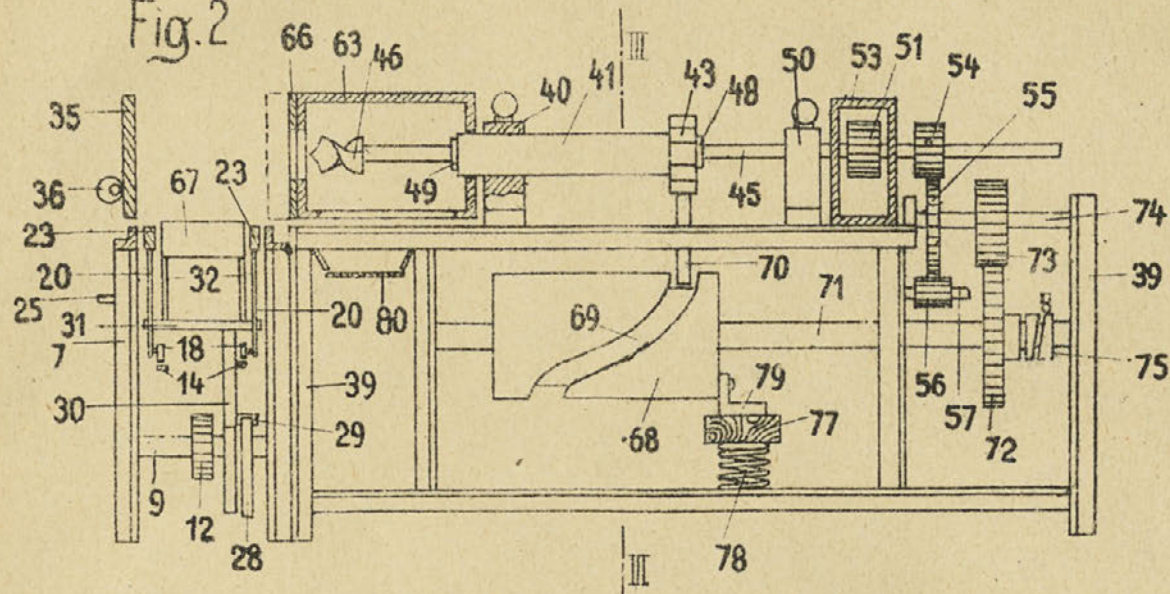


Fig. 3

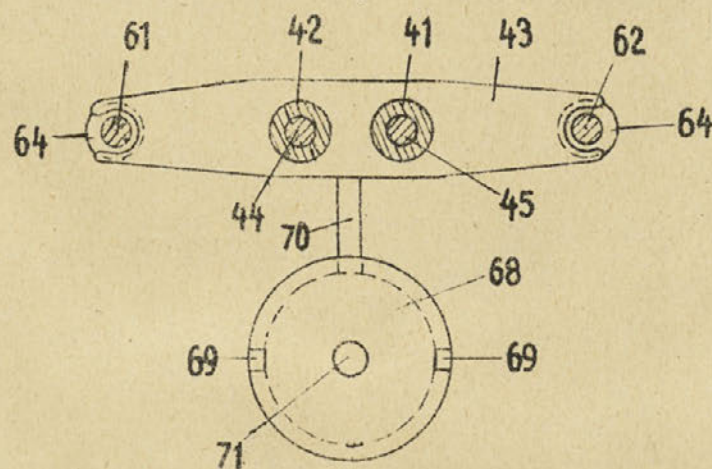


Fig. 4

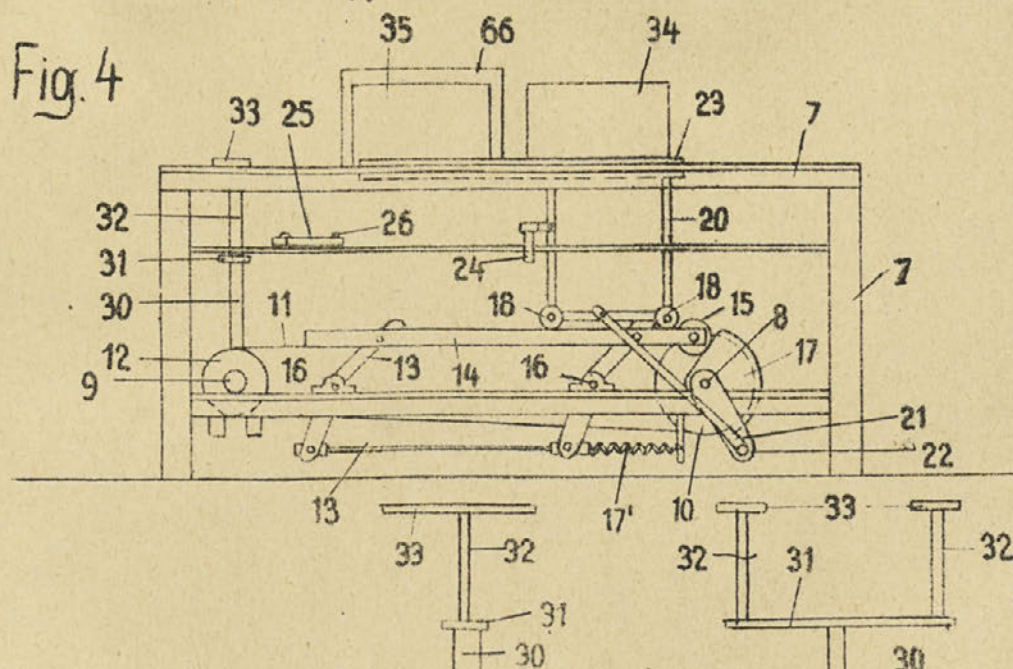


Fig. 5

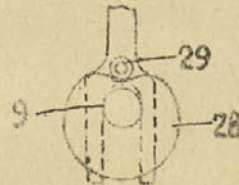


Fig. 6

