

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 80 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Juna 1931

PATENTNI SPIS BR. 8004

**Scheerders-Van Kerchovés Vereenigde Fabrieken Naamlooze Ven-
nootschap, St. Nikolas-Waes, Belgija.**

Postupak i naprava za istovremeno izvođenje talasavosti i pravolinijskog sečenja kod ploča iz azbestnog cementa ili drugih izmešanih sastojaka u stanju teste.

Prijava od 24. aprila 1930.

Važi od 1. septembra 1930.

Ovaj se pronalazak odnosi na poboljšani postupak za davanje oblika i istovremeno pravo sečenje talasavih ploča iz azbestnog cementa ili drugih izmešanih sastojaka u stanju testa sa minimumom ručnog rada i sa iskorišćenjem otpadaka. Pronalazak se sastoji u mašini, koja izvodi ovaj proces.

Da bi se istakla preimućstva ovog poboljšanog postupka, biće ukratko opisana uobičajena metoda i njene nezgode.

List u testastom stanju koji izlazi iz mašine za talasavi oblik, biva transportovan u presu gde se razrezuje u propisanim merama. Posle toga ide na čeličnu model ploču t. j. na talasavi sto. Talasi se izvode na poznati način t. j. pomoću rešetke koja testasti list prinuđuje da zauzme iste talase kao i limani model. Po ovom procesu ploče se ređaju radi stvrđivanja.

Tako obrađeni listovi imaju češće neravnomerne bočne ivice i razlika u širini ide katkada do 50 mm.

Pokušavano je da se kod ove nezgode pomogne na taj način, što se osušene ploče naknadno doteruju, ali je sasvim prirodno da usled ovakvog postupka nastaje:

1. Gubitak odsečenog materijala, 2, povećani ručni rad, 3, gubitak uled lomljenja i oštećenja ploče pri njihovom doterivanju.

Ovi gubitci mogu da iznesu do 5% vrednosti obrađivanog materijala što je

veoma veliki broj u odnosu na vrednost ishodnog materijala.

Sve ove nezgode mogu biti izbegnute primenom ovog pronalaska, koji dopušta da se istovremeno i bez gubitaka izvede talasavost i pravo sečenje. Pronalazak je niže opisan s pogledom na priložene nacрте.

Sl. 2 je delimičan u preseku predstavljeni izgled mašine spreda, koja služi za izvođenje ovog radnog procesa. Sl. 2, 3, 4 i 5 su šematički preseki koji treba da predstavljaju uzastopno sledovanje radnih procesa.

Za radni proces ovog pronalaska biva upotrebljen sto 1, koji je obično snabdeven sa nepomičnim noževima 2, koji su izvedeni iz metalnih ploča, i čije je odslojanje određeno profilom predviđenog talasanja. Gornji deo ovog stola je tako izveden da pokazuje oblike čeličnog modela 5. Nad ovim modelom obešeni su okrugli štapovi 3 ili delovi podesnog oblika, koji služe za obrazovanje talasa. Osim toga su suprotno prema nepomičnim noževima 2 postavljena u vidu makaza dva pokretna noža 4.

Način dejstva ovog pronalaska je sledeći: Na sto 1 postavlja se čelični model 5 i na ovome se razaslire testasti list 6. Srednji talasi bivaju najpre presovani, budući da se spuštaju štapovi 3a i 3b. Tada

bivaju stavljeni u dejstvo pokretni noževi 4, koji oštro odsecaju list s obe strane. Posle ovoga se spuštaju štapovi 3c a docnije 3d da bi se završilo obrazovanje talasavog lista, koji je podbočen limanim modelom.

Sigurno je da svi talasavi listovi, koji su pomoću ove poboljšane metode obrađeni na napravi za talasavo i pravo sečenje, ne mogu više da budu različni po širini i naknadno doterivanje nije više potrebno.

Ivice ovog testaslog lista, koje su odsečene za vreme davanja oblika, mogu bez štete da se donovo vrate u tok proizvodnje.

Sl. 1 predstavlja mašinu, koja je uređena da obavi razne radove u jednom radnom procesu. Mašina se sastoji iz otvorenog pravougaonog postolja 1 u kome može da klizi pravougaoni okvir 2, koji biva vođen stubovima od postolja. Ovaj pokretni okvir nosi na svakom kraju ploču 3 koja je snabdevena sa vertikalnim prerezima i u kojima bivaju vođeni okrugli štapovi 4 poređani u obliku slova V. Okvir 2 je obešen na krivajnim štapovima 6, čiji su čepovi 7 ekscentrično pritrvrđeni u koturovima 8. Koturovi 8 su pritrvrđeni na osu 9, čija ležišta leže na nosačima 10.

Čelična model ploča 12, koja služi kao olovna površina za testasli list, leži na podužnim štapovima 11 koji ipak mogu biti zamenjeni stolom, kao što je predstavljeno u sl. 2—5.

Okvir 2 nosi na obema stranama vertikalne ploče 13 koje su snabdevene sa vertikalnim prerezom 14 u koji je uvedena osovin 15, čiji pogonski zupčanik 16 dobija rotaciono kretanje pomoću lančanog prenosa. Prva osovin 15 u svom srednjem delu i ispod model-ploče 12 nosi zupčanik 17 za kretanje transportnih lanaca. 18 obeležava nepomične noževe koji bivaju držani pomoću profilisanih gvožđa, koja pokazuju vertikalni prerez 19 da bi se oko osovine 15 omogućilo kretanje tamo i amo.

Razumljivo je, da otpuštanje okvira 2, dopušta prvo da se štapovi a i b stave u srednji deo lista koji treba da se talasavo izvede, drugo da se pomoću sečiva 20 odseku bočne ivice t. j. preostala materija, treće da se izostali štapovi c i d, koji upotpunjuju talasovost lista, stave na list.

Dok okrugli štapovi 4 bivaju izdizani sa lista koji leži na model-ploči 12, ploče 13 bivaju zahvaćene do trenutka dok osovin 15, zahvaćena krajem proreza 14, ne bude podignuta tako, da lančani zupčanici 17 po-

moću transportnog lanca mogu dejstvovati na model 12. Usled obrtnog kretanja osovine 15 ova se model ploča 12 pokreće napred sa talasavim listom, koji na njoj leži.

Iz ovoga se vidi, da ova mašina izvodi razne radove za vreme jednog punog obrta pogonskog zupčanika 8.

Razumljivo je da svaka radna metoda ove mašine, koja se razlikuje brojem spuštenih štapova pre ili posle sečenja, dolazi u domašaj ovog pronalaska.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za istovremeno izvođenje talasavosti i pravog sečenja kod ploča iz azbestnog cementa ili drugih izmešanih sastojaka u stanju testa, naznačen time, što ploče bivaju stavljene na podlogu, koja je snabdevena sa modelom talasa i talasi u srednjem delu ploče bivaju obrazovani pomoću uvođenja podesnih organa u talase model-ploče, pri čemu materijal, koji preostaje preko ivice, biva odsečen i tada biva obrazovan zaostatak talasa.

2. Naprava za izvođenje postupka za istovremeno izvođenje talasavosti pravog sečenja ploča iz azbestnog cementa ili iz drugih smešanih sastojaka u stanju testa po zahtevu 1, naznačen time, što naprava ima postolje (1) u kome model ploča (12) koja je snabdevena sa nepomičnim noževima (20), leži na podesnoj osovinu, na kojoj okvir (2), koji se vertikalno kreće gore dole, nosi okrugle štapove (4) koji se spuštaju u talasave modele na ploči (12), pri čemu su okrugli štapovi (4) raspoređeni u vidu slova V i leže u vertikalnim prerezima (5) tako, da se srednji okrugli štapovi (4a i 4) stavljaju prvi na ploču koja treba da se talasavo izvede, pri čemu okvir (2) nosi pokretne noževe, koji odsecaju bočne ivice na ploči, pre no što se zaostak štapova (4c i d) spusti na ploču.

3. Naprava po zahtevu 2, naznačena time, što vertikalno kretanje gore dole okvira (2), koji nosi okrugle štapove (4), biva prouzrokovano krivajnim štapovima (6) koji su ekscentrično obrtno pritrvrđeni na koturima (8).

4. Naprava po zahtevu 2—3, naznačena time, što vertikalno kretanje prema gore okvira (2) koji nosi okrugle štapove (4) povlači sobom osovinu, koja nosi lančane zupčane točkove (16) sa lancima za prenos, koji su namenjeni da dejstvuje na model-ploču (12) i da je, po podizanju pokretnih okruglih štapova (4), iznesu izvan naprave.

Fig. 1.





