

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 58 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Maja 1930.

PATENTNI SPIS ŠT. 6975

**Felten & Guillaume Carlswerk Actien-Gesellschaft,
Köln — Mühlheim, Nemčija.**

Preša za svinec za izdelovanje kablovih plaščev.

Prijava z dne 7. septembra 1929.

Velja od 1. decembra 1929.

Zahlevana prvenstvena pravica z dne 22. oktobra 1928. (Nemčija).

Pri dosedaj znanih prešah za svinec se preša svinec kakor kaže slika 1 iz shrambenega prostora proti ustju preše skozi dva kanala a in b, ki sta tako razporejena, da zadeneta oba toka svinca na mestih c in d topo drug ob drugega predno dospeta do ustja preše. Ta razporedba ima nedostatke. Kakor je znano je popolno preprečenje oksidacije pri dodatnem polnjenju svinca nemogoče, tako da obstoja pri dosedanji razporedbi nevarnost, da se v svinčeni masi nahajajoči se oksidni delci nabirajo na spojnih mestih c in d in tvorijo lukaj mesta napak s tem, da pri promikanju svinčeve mase od mest c in d proti ustju preše zavzamejo obliko podolžnih šivov v svinčnem plašču in morejo s tem povzročiti netesnosti svinčenega plašča.

Pričujoči izum se izogne tem nedostatom. Glasom izuma se razporedita dovodna kanala a in b odgovarjajoče sl. 2 tako, da svinčeve mase ne zadevajo več topo druga ob drugo. Posebno prednostna izvedbena oblika izuma obstoja v tem, da se svinčeve mase dovajajo obročastemu kanalu na ta način, da se izvrši promikanje svinca v obroču za toke v istem smislu.

Pri posamičnem opazovanju se vrši potem gibanje svinca v obroču tako, da zadeneta na dovodnih mestih k obroču f in g oba svinčena toka drug ob drugega v ostrem kotu in se drug poleg drugega pomikata dalje. Pri tem se izvrši intenzivno preme-

šanje svinca in ker imata nadalje oba svinčena toka vsled svoje različne dolžine poti v obroču različno hitrost, tudi popolno zmletje oksidnih delcev, ki bi jih utegnili voditi s seboj oba toka, tako da se ne morejo več tvoriti odn. kopičiti škodljive oksidne množine v svinčevi masi. Potom koncentričnega po potrebi tudi ekscentričnega zoženja dovodnega kanala med mešalnim obročem e in aksijalno k risalni ravnini ležečim ustjem se more nadalje doseči, da ima k ustju pritekajoči svinec povsod enak tlak.

Nadaljni nedostatek pri dosedanjih prešah tvori odvajanje toplote k batu-potapljaču. Azbestne plošče, ki so bile dosedaj uporabljane v svrhu preprečenja tega odvajanja toplote, niso popolnoma zadoščale in so vsled svoje elastičnosti vzele celemu sistemu togost. Da bi se zmanjšal prehod toplote od stiskalne klade k batu potapljaču, ki se nahaja pod slednjo, se glasom nadaljnega predloga izuma vloži med oba imenovana dela plošča iz kovine slabe toplotne prevodnosti. Kot posebno sposobna kovina v to svrhu so se do sedaj izkazale zlitine železa in niklja.

Imenovana izvedba preše se ne omejuje zgolj na izdelovanje kablovih plaščev iz svinca, temveč se more z enako prednostjo uporabiti tudi za izdelovanje kablovih plaščev iz druge kovine in za izdelovanje cevi v druge uporabne svrhe.

Patentni zahtevi:

1. Preša za svinec za izdelovanje kablovih plaščev, označena s tem, da so kanali, ki odvajajo svinec iz shrambenega prostora za svinec, tako razporejeni, da se na spojnem mestu kanalov izogne topemu zadevanju svinčevih mas druga ob drugo.

2. Preša za svinec za izdelovanje kablovih plaščev po zahtevu 1., označena s tem, da so kanali razporejeni tako, da se svinčeve mase dovajajo obročastemu kanalu na tak način, da se izvrši promikanje svinca v obroču za toke v istem smislu.

Fellen & Gullermann Carlswerk Aktien-Gesellschaft,
Köln — Mülheim, Nemčija.

Preša za svinec za izdelovanje kablovih plaščev.

Pojava v dne 2. septembra 1939.

Zahtevna preveritvena pravica: 1. do 22. oktobra 1938. (Nemčija).

Preša za svinec, ki ima v sebi kanal, ki vodi svinec iz shrambenega prostora za svinec, tako razporejeni, da se na spojnem mestu kanalov izogne topemu zadevanju svinčevih mas druga ob drugo.

Preša za svinec, ki ima v sebi kanal, ki vodi svinec iz shrambenega prostora za svinec, tako razporejeni, da se na spojnem mestu kanalov izogne topemu zadevanju svinčevih mas druga ob drugo.

Preša za svinec, ki ima v sebi kanal, ki vodi svinec iz shrambenega prostora za svinec, tako razporejeni, da se na spojnem mestu kanalov izogne topemu zadevanju svinčevih mas druga ob drugo.

Preša za svinec, ki ima v sebi kanal, ki vodi svinec iz shrambenega prostora za svinec, tako razporejeni, da se na spojnem mestu kanalov izogne topemu zadevanju svinčevih mas druga ob drugo.

Preša za svinec, ki ima v sebi kanal, ki vodi svinec iz shrambenega prostora za svinec, tako razporejeni, da se na spojnem mestu kanalov izogne topemu zadevanju svinčevih mas druga ob drugo.

Preša za svinec, ki ima v sebi kanal, ki vodi svinec iz shrambenega prostora za svinec, tako razporejeni, da se na spojnem mestu kanalov izogne topemu zadevanju svinčevih mas druga ob drugo.

Fig. 1.

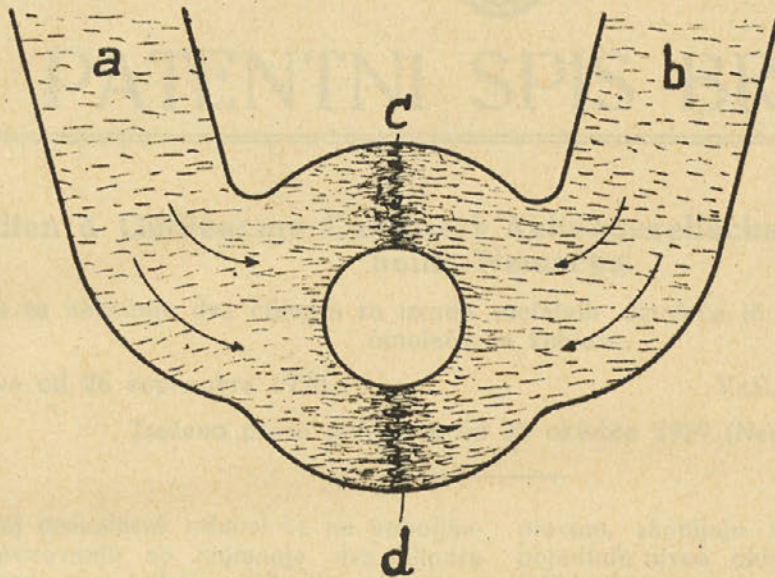


Fig. 2.

