

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 63 (4)

IZDAN 1. MAJA 1926.

PATENTNI SPIS BR. 3621.

Heinrich Warning, Berlin.

Postupak za popravku poabanih bandaža.

Prijava od 3. aprila 1924.

Važi od 1. februara 1925.

Poabani obruči točkova za kola svih vrsta koji imaju obode za kruge, dovode se u opšte na željeni presek pomoću sastrugavanja. Ako je učestanim sastrugavanjem obruč doveden na izvesnu najmanju meru, onda se mora kod točkova sa navučenim obručima (bandažema) navući jedan nov obruč, dok se točkovi, kod kojih obruč čini celinu sa telom točka, moraju potpuno obnoviti.

Troškovi uslovljeni habanjem po obruču obrazuju naročito kod železnica i tramvaja vrlo zamašan deo celokupnih izdataka. Smanjivanje istog značilo bi vidno povećanje ekonomičnosti dotičnog preduzeća i bilo bi u interesu celokupne narodne privrede.

Ako je habanje nastupilo samo na pravoj voznoj površini, onda je gubitak u alatnom materijalu pri sastrugavanju srazmerno mali i ne može se izbeći.

Ali sasvim je drugo onda, ako je nastupilo veliko izedanje u odnosu na poabanost vozne površine ili baš zaoštavanjem bandaža. U ovom slučaju, koji se na pr. može zapaziti kod železnica gde najmanje 30% od ovih točkova, dolaze za sastrugavanje, popravka napred opisanog oblika sastrugavanjem uslovljava izvanredno veliki gubitak u materijalu u vezi sa odgovarajuće velikim gubitkom u radu i čeliku (noževima) prilikom sastrugavanja.

Pronalazak se sastoji u tome, što se poabani prostor na bandažu izjednačuje ispunom materijala toliko, kolika je to uslovljeno poabanom površinom točka koji

se opravljiva ili drugog koji je s njime u kružnoj vezi. Krajnji oblik završnom obradom može se dobiti onda uz najmanji gubitak u materijalu i prečnika točkova ili bandaža.

U sl. 1 nacrtu označava:

A) prvobitnu gornju graničnu liniju bandažnog preseka.

B) stvaranu gornju graničnu liniju na istočenom točku.

C) Krajnju graničnu liniju za najmanju dozvoljenu debljinu bandaža, koja se obično kod železničkih točkova obeležava jednim žljebom.

Da bi se po liniji B istočeni bandaž sastrugavanjem ponovo doveo na propisani profil (D), mora biti oduzet ceo šrafirani prostor između B i D. Isti dobitak u materijalu ne javlja se samo kod istočenog točka, već i kod drugog točka koji je vezan za istu osovinu. I ako ovaj točak baš onda, kad je drugi istočen, obično ima pun obod, mora se i kod njega najmanje isto toliko materijala oduzeti da bi se kod oba točka stvorili isti prečnici za voznu površinu.

Vrlo velika potrošnja materijala javlja se kod sastrugavanja lokomotivskih spojevnih osovina, zbog jednog jedinog istočenog točka moraju se kad-kad 6 i 8 i više točkova, od kojih su većina potpuno dobri, nepotrebno sastrugavati.

Kako dosadanja obrada istočenih bandaža dejstvuje potpuno neekonomski vidi se iz sledećeg izlaganja.

Ako se do linije D sastrugani točak još

jednom istoči, onda se on uopšte ne može više vratiti propisanom obliku preseka, jer bi se inače dozvoljena najmanja jačina bandaža prekoračila na dole; ne ostaje nam ništa drugo do ponovo nameštanje bandaža na oba točka, kod lokomotive, kadkad na sve spojene točkove posle samo dva habanja. To je ogromno rasipanje, naročito pri današnjim troškovima za ponovo nameštanje bandaža.

Ove nezgode dosadanjeg postupka uklanjaju se, ako se, po pronalasku, poabana površina na bandažu ispuni toliko materijalom, da se za tačni oblik bandaža mora samo onoliko oduzeti, koliko iziskuje pohabanoš same vozne površine točka koja se opravljia ili drugog koji je s ovim u čvrstoj vezi.

Sl. 2 pokazuje, ako se bandažev venac ispunjuje od linije B do linije E.

Sl. 3 pokazuje, da se izradom na propisanoj liniji D može prići sasvim uz pohabanu hodnu površinu, tako da se slabim sastrugavanjem dobija željeni oblik. Površina koja se treba skinuti ograničava se sa jedne strane linijom B E, a s druge strane sa linijom D i ona iznosi samo jedan mali deo onoga što se treba skinuti po starom postupku. Prema tome se skida samo jedan mali deo skupog bandažnog materijala sa jednog ili više točkova, koji su sa prvim kruto vezani.

Svi jedan od drugog zavisni točkovi

mogu se pomoću ovog postupka i pri istočenim ivicama bandaža najmanje 10 Jo 12 puta sastrugavati, dole izdržavaju najmanje 11 do 13 punih voznih perioda, na suprot jednom sastrugavanju kome odgovaraju dve vozne periode kad se obrađuje po starom postupku. Trajanje obruča sa istočanim bandažama odprilike se ušestostučava.

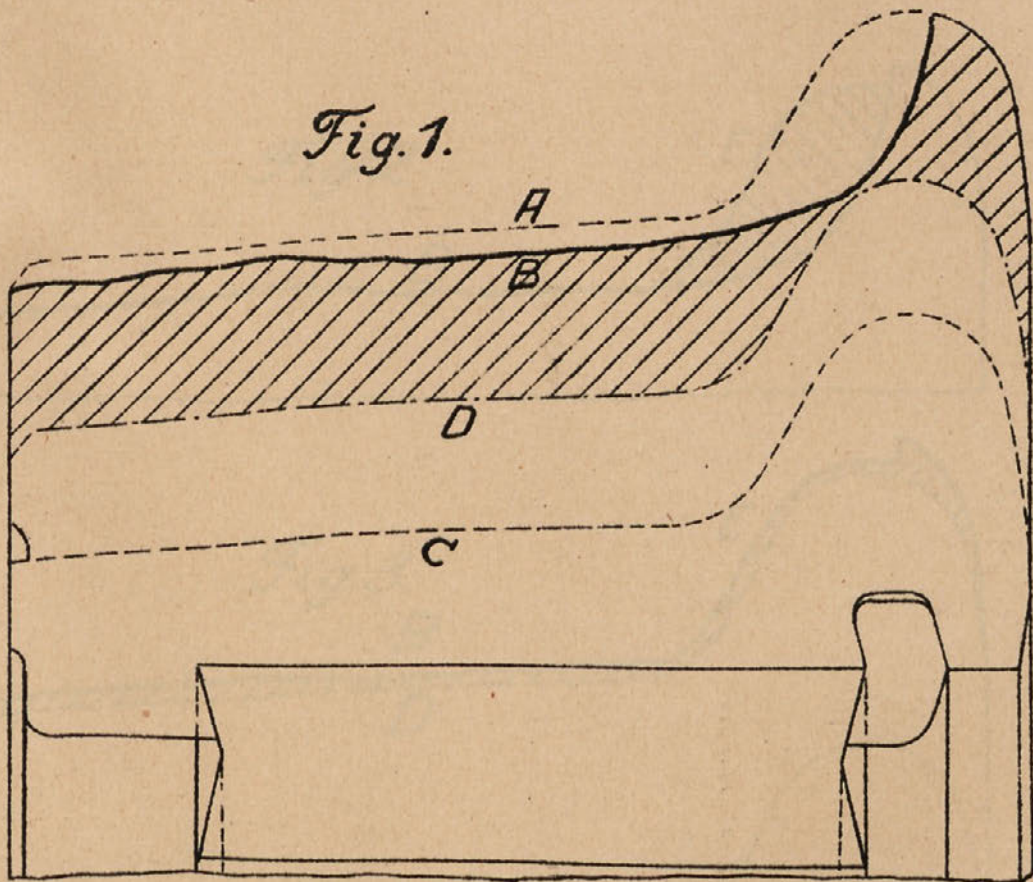
Troškovi za ispunu ne mogu se meriti sa ovom korišću. Oni se većim delom isplaćuju uštedom računike nadnice i uštedom skupih čeličnih noževa, koji se teško nabavljaju.

Ispuna bandaža vrši se kod čeličnih obruča prema sadanjem stanju tehnike, najbolje autogenim ili električnim varenjem pri čem se može postići svaki proizvoljan stepen čvrstoće. Izvedeni opiti su pokazali, da se postiže potpuno bezprekidno vezivanje i istovetnost nameštenog bandaža sa prvobitnim materijalom.

Patentni zahtev:

Postupak za popravku poabanih bandaža zamenom istočenih delova, naznačen time, što se materijal, koji onoliko ispunjuje poabani bandadž, čija je istočnost hodne površine uslovljena točkom koji se treba opraviti ili onog drugog koji je s njime kruto vezan, spaja se bandadžom ili obručem u jedno jednostavno telo.

Fig. 1.



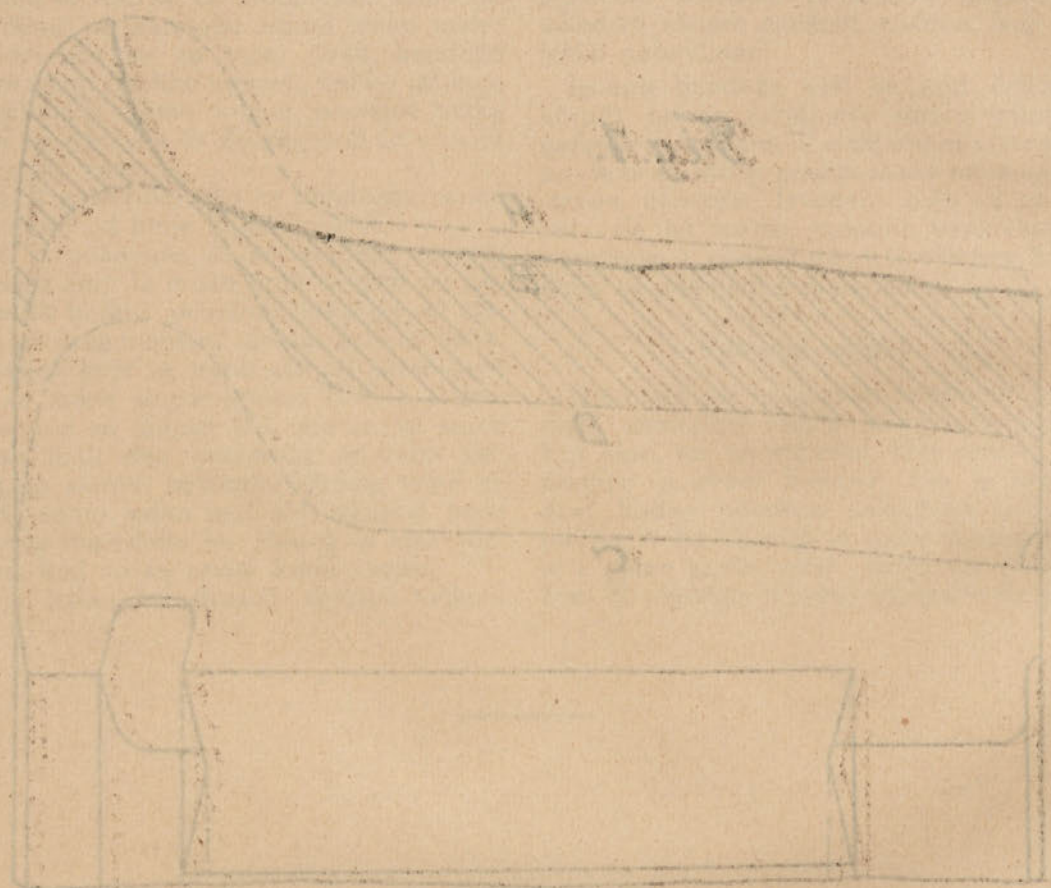


Fig. 2.

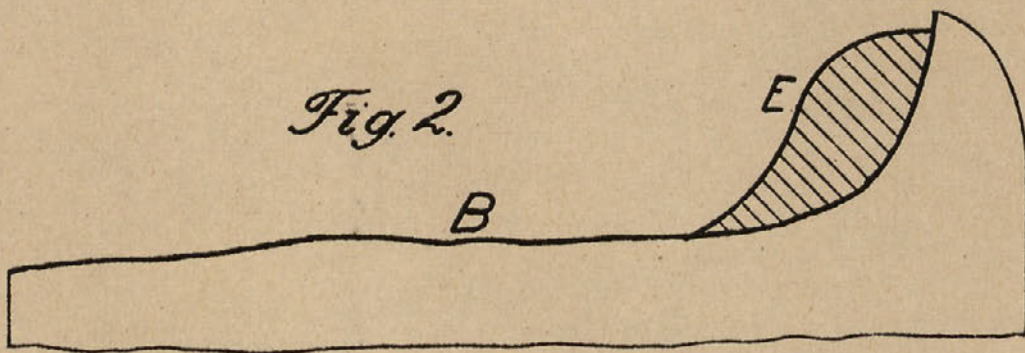


Fig. 3.

