

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 63 (4)

IZDAN 1. APRILA 1926.



PATENTNI SPIS BROJ 3578.

Rudge- Whitworth, Limited, Coventry, Engleska.

Poboljšanja odnoseća se na skidajuće glavčine za točkove.

Prijava od 3. septembra 1924.

Važi od 1. marta 1925.

Pravo prvenstva od 26. septembra 1923. (Engleska).

Ovaj se pronalazak odnosi na skidajuće glavčine za kolske točkove, i to takvog tipa, u kome se spoljni deo glavčine, odnosno spoljni omot nalazi zakopčan za jedan unutrašnji deo glavčine kakvim pozitivnim pogonskim spojem, recimo, usecima ili tome slično, i smešten je između dvaju koničnih površina, koje su naskrivljene jedna drugoj, i između jedne druge konične površine koja se nalazi na unutrašnjem delu glavčine i površine na kočionom navrtanju ili tome slično, i gde je odvratanje ovog navrtanja sprečeno međusobnim dejstvom skupljajućih se površina, na delovima, koji su opisani u engleskoj patentnoj prijavi 18048 od 1911 godine.

Cilj je ovom pronalasku da daje jedno poboljšano preinačenje glavčine gore označenog tipa.

Ovaj se pronalazak sastoji u tome što je glavčina za skidajući točak tako načinjena, da u sebi ima izvesnu nešto malo koničnu površinu, na koju se ima osloniti unutrašnja strana točka, odnosno glavčine, i jednu jako koničnu površinu na navrtanju, da se o nju osloni spoljni kraj spoljnog dela odnosno trupa glavčine.

Pronalazak se dalje sastoji od sklopa glavčine, kao što je to izloženo u prethodnom stavu, i u tome što je snabdevena sa jednim navrtanjem, ili tome sličnom sredstvu, koji je ureden da se može ušrafiti u unutrašnje zavojnice na unutrašnjem delu glavčine, i što je snabdeven sa jako koničnom površinom kojom se oslanja o spoljni kraj glavčine i što na svojoj periferiji ima usečke, ili ravne površine

gde se ključ može da upotrebi za zatezanje istog.

Pronalazak se dalje sastoji od jednog navrtanja, ili tome slično, kao što je to označeno u prethodnom stavu, i koji je navrtanj šupljeg sklopa, na primer od presovanog ili štancovanog materijala, tako podešenog, da su dodirne površine na šrafiranim i koničnim površinama manje više tačno i podjednako rasporedjene oko jedne zajedničke ravni obrtanja.

Pronalazak se još sastoji i u načinu izrade gore izloženih delova, i u poboljšanju koje se odnosi na točkove za skidanje, kao što je to već napred opisano.

Priloženi crteži ilustruju, samo radi primera, neka od ostvarenja ovog pronalaska, i u tim crtežima:

Slika 1 pokazuje celokupnu glavčinu, na koju se pronalazak primenjuje.

Slika 2 jeste samo jedna strana glavčine, čiji je prednji kraj izveden na drugojačiji način.

Slika 3 pokazuje dva drugojačija ostvarenja izložena u gornjem i donjem delu slike.

Slika 4 jeste ilustracija načina na koji se može učiniti osiguravajući spoj, odnosno izrada navrtanja izloženog u slici 1.

Slike 5, 6 i 7 pokazuju druge načine da se načine sredstva za ustavljanje istog tipa kao što je to gore rečeno.

Slike 8, 9 i 10 pokazuju ovaj navrtanj u nešto drugojačijem obliku, na primer, tipa koji je izložen u slici 2.

Jedno od vrlo podesnih ostvarenja ovoga pronalaska jeste izloženo u slici 1, i sastoji

se od jednog unutrašnjeg dela (a), načinjenog tako da ima jedan središnji paralelni deo (a^1) koji je snabdeven sa usecima, ili žljebovima (a^2) zakopčanim za slična udubljenja i žljebove na spoljnom delu glavčine (b) na već dobro poznati način, i na unutrašnjem kraju ove izžljebljene površine nalazi se jedna konična površina (a^3), čiji je širi kraj okrenut ka unutrašnjoj strani glavčine. Ugao do 30° može se vrlo zgodno upotrebiti kao temeni ugao kupe, čiji bi odsečak ova površina bila. Usled ovog blagog ugla, dobija se u povećavanju frikcionog dejstva u spoju, što će se već i docnije objasniti.

Jedan šupalj deo (a^4), koji je snabdeven sa unutrašnjim zavojnicama (a^5) udešenim tako da se u njih može ušratiti utvrđujući navrtanj (c), koji održava deo (b) na unutrašnjem delu (a), nalazi se na spoljnjem kraju izžljebljene površine (a^2) na unutrašnjem delu glavčine. Utvrđujući navrtanj, koji se ušratljuje u unutrašnje zavojnice (a^5) na spoljnjem kraju unutrašnjeg dela glavčine, snabdeven je i sa koničnom površinom (c^1), koja se oslanja o drugu komplementarnu površinu (b^1) na spoljnjem kraju spoljnog omota (b) na glavčini. Konus površine (c^1) na utvrđujućem navrtanju, obično ima ugao oko 90° i oko periferije ove konične površine nalazi se jedna kratka cilindrična zona (c^2), na kojoj su načinjeni žljebovi i useci (c^3), koji služe radi boljeg zahvata pri zatezanju ključem ili tome slično.

Zvonasti deo (b^2) poznatog oblika načinjen je na unutrašnjem kraju spoljnog dela glavčine i cilindrični deo velikog prečnika (b^3) izbušen je da može u sebe primiti zadebljale krajeve paoćnih žica (b^4), a sasvim u blizini tog zvonastog dela nalazi se i jedna konična površina (b^5) koja je komplementarna i može da pasuje tačno na koničnu površinu (a^3) na unutrašnjem delu glavčine (a). Odmah za ovom koničnom površinom nalazi se jedan cilindrični deo, koji je snabdeven sa unutrašnjim žljebovima (b^6), koji su udešeni da se mogu prikopčati na sličnim udubljenjima i ispupčenjima (a^2) na unutrašnjem delu glavčine. Iza ove cilindrične površine, nalazi se drugi kraći cilindrični deo (b^7) koje je na neki zgodan način pojačan prstenom (b^8) kako bi se time moglo odolevati aksialnom potiskivanju utvrđujućeg navrtanja. Ovaj se prsten održava u svome položaju pomoću zadebljanja na paoćnim žicama (b^9) točka, koje prolaze i kroz prsten i kroz spoljni deo glavčine.

Da bi se u spoljnom omotaču (b) glavčine načinila jedna konična površina (b^1) komplementarno koničnoj površini (c^1) na utvrđujućem navrtanju, pojačavajući prsten (b^8) može

se načiniti nešto dužim nego što je deo (b^7) na spoljnom omotaču, gde isti upasuje i raširi do u konus, komplementaran konusu na navrtanju. Drugojačije opet, završetak glavčinihog trupa i pojačavajući prsten mogu se izvesti do na kraj glavčine i da se njihove ivice rašire i saviju tako, da se postigne jedna jedina konična površina, na koju se može osloniti konična površina navrtanjeva.

Navrtanj (c) vrlo se lako daje načiniti od presovanog ili štancovanog materijala sa šupljim cilindričnim delom (c^4) ušratljenim u (c^5), tako da ovaj šraf može da udje u unutrašnje zavojnice (a^5) na unutrašnjem delu glavčine (a).

Slika 2 pokazuje samo jednu stranu izvesnog sklopa glavčine, gde je ovaj pronalazak ostvaren, ali se razlikuje od sklopa u slici 1 u tome, što mu je spoljni kraj spoljnog omotača i utvrđujući navrtanj nešto malo drugojačiji. U ovom obliku, spoljni omotač glavčine (b) produžuje se u cilindar istog diametra sve do kraja, i na ovom se kraju nalazi jedan pojačavajući prsten (d), koji, u ovom slučaju, obuhvata spoljni kraj cilindra, i ima produženu ivicu (d^2), koja je povijena na unutra i u natrag, tako da se obrazuje podsećeno konično sedište (d^1).

U ovom sastavu, spoljni kraj omota prelazi preko unutrašnjeg dela snabdevenog sa zavojnicama, i utvrđujući navrtanj (e), snabdeven je našratljenim delom (e^2), koji ulazi u glavčinu nešto malo dalje od podsećenog koničnog sedišta (e^1), i njegova konična površina (e^1) oslanja se o koničnu površinu podsećenog sedišta (d^1).

Slika 3 pokazuje jedno dalje preinačenje u kome je utvrđujući navrtanj sličan ranijem, ali je pojačavajući prsten načinjen od na mašini izradjenog materijala u mesto štancovanjem ili presovanjem.

Pojačavajući prsten (f), snabdeven je sa koničnim ležištem (f^1) na svome spoljnjem kraju, i na ovu se koničnu površinu oslanja sedište (g^1) načinjeno na ivici pritvrđujućeg navrtanja (g) koji je takodje izradjen na mašini u mesto da se presuje, i koji je snabdeven sa šrafovanim delom (g^2) tako da može da udje u unutrašnje zavojnice spoljnog kraja unutrašnjeg dela glavčine.

Način za izradu utvrđujućeg navrtanja ovakvog tipa iz slike 1 pokazan je u slici 4. i sastoji se u presovanju ili stvaranju cilindričnog dela (k) podesnog prečnika i to iz jedne ploče (k^2) tako da se dobije predmet sa oblikom šešira, pa se zatim useku zavojnice (k^1), kako bi mogle zahvatiti u zavojnice na unutrašnjem delu glavčine. Zatim se načinjene zavojnice zaštite kakvim cilindričnim telom, kada se spoljna ivica navrtanja

presavije i dotera u oblik (k^3) čije će ivice sada natkriljavati zavojnice.

Daljim tretiranjem, cilindrični deo (k^3) biće potisnut jednim svojim delom ka zavojnicama, tako da dobije koničnu podsečenu površinu (k^4), a i do sada ravan deo (k^5) potisne se malo tako da dobije nešto malo koničan oblik, te će usled toga i spoljna ivica konusa (k^4) doći skoro iznad središta cilindričnog i nasrafljenog dela navrtanja, tako da su nasrafljeni i koničan deo zavrtnja približno podjednako podeljeni na suprotnim stranama zajedničke ravni obrtnja.

Spoljna strana navrtanja može se zatvoriti poklopcem 1, od nekog tanjeg materijala, koji se može upasovati, kao što je označeno u slici 1 u zaokrugljeni deo (k^6) nešto malo manjeg prečnika, ili se pak može protezati celom širinom zavrtnja, kao što je izloženo u (1^1) u donjem delu figure, sa nešto malo proširenim delovima (1^2) i (1^3), koji zahvataju o ivice paralelnog israfovanog i cilindričnog dela (k).

Spoljna periferija navrtanja snabdevena je sa zupcima ili žljebovima (k^7), radi zahvatanja, prilikom zatezanja bilo rukom bilo kakvim ključem.

U slici 5, nasrafljeni cilindrični deo (m), snabdeven je sa uskom ivicom (m^1), i sa unutrašnje strane ove ivice nalazi se jedan prsten (m^2) koji je snabdeven sa koničnom površinom (m^3), što će se odupreti o spoljni kraj omotača glavčine.

Kraj ovog navrtanja zatvoren je jednim tanjirastim poklopcem (m^4) izradjen izjedna sa ugaonim prstenom (m^2), ili pak odvojeno, ali se zajedno sa prstenom zavari ili zaletuje za tlanšu prošireni pljosnati završetak, (m^1) navrtanjem.

Slika 6 pokazuje jedno drugojačije ostvarenje, nešto slično ovom prošlom, u slici 5, samo se ovde rašireni i izravneni deo navrtne, pošto je cilindrični deo dobio svoje zavojnice (n^1), pritvrdi za poklopac od nešto debljeg materijala, koji je posle toga presovan da se presavije i obrazuje, prvo, cilindričan deo (n^2), pa zatim, pošto se ovaj cilindrični deo izžljebi, (n^3), presuje se na unutra, da time obrazuje zasečenu kupu (n^4), kada se oba ova dela navrtne zavare ili zaletuju jedno za drugo.

U navrtnju za utvrđjivanje, pokazanom u slici 7, deo snabdeven zavojnicama (o), potpuno je cilindrično načinjen, a kapa (o^1), od nekog pogodnog materijala, prvo se raširi i poravni, da obrazuje cilindrični deo (o^2), pa zatim se ponova raširi u obliku vrlo pljosnate kupe, kao što je pokazano u (o^3), i najzad ponovo unutra, kao što je pokazano u (o^4), da bi se time dobila zarubljena kupa, koja će

se moći potpuno oslanjati o spoljni kraj glavčine. Unutrašnja strana cilindričnog dela (o^2) snabdevena je sa zavojnicama i navrti se na šrafovani deo (o), kada se tu utvrdi bilo zavarivanjem, bilo kojim drugim isto tako postojanim načinom.

Slika 8 pokazuje dve nešto malo različite vrste navrtanja za utvrđjivanje, koje su snabdevene sa spoljnim presovanim delom (p), koji je prvo raširen na napolje i na dole, da bi se time dobio zaobljeni deo (p^1), pa se zatim povije u nazad do u oblik zarubljene kupe, koja obrazuje sedište (p^2) navrtne, kada se spoljni kraj presavije i presuje u oblik vrlo pljosnate kupe (p^3).

Gornja polovina ove figure izložena je sa poklopcem p^4 snabdevenim sa vrlo dugim cilindričnim delom (p^5 i p^6), različitih prečnika, budući da je jedan nešto malo manji od drugog. Deo (p^5) nazupčan je duž svoje periferije, da bi se mogao zašrafovljivati, ili ima usečene ravne površine da se o njih osloni kakav ključ za zavrtnje. Manji cilindrični deo (p^6) raširen je nešto malo na svom unutrašnjem kraju (p^7), da bi se time poklopac održavao na svome mestu u spoljnjem omotaču (p).

U donjem delu ove slike pokazan je cilindrični deo (p^8) da je načinjen jedne iste širine, t. j. jednog istog diametra duž cele svoje dužine, sem što je na mestu (p^9) ispupčen, da bi se time održavao u svome mestu, kada se stavi u spoljni deo (p).

U oba gornja sklopa vidi se da unutrašnja ivica koničnog dela (p^3) ima useke, koji mogu da udju u slične useke i žljebove načinjene na cilindričnim delovima (p^5 i p^6).

Slika 9 pokazuje jedan sklop, vrlo sličan sklopu izloženom u slici 8, donja slika, budući da su spoljni delovi (p , p^1 , p^2 i p^3) potpuno slični u svakom pogledu, samo što je unutrašnji deo poklopca (q) načinjen sa kraćim cilindričnim delom, pa se, posle stavljanja u potreban položaj, deo (q^2) raširi tako, da se time ovaj poklopac permanentno utvrdi u tome delu navrtanja. I u ovom sklopu, useci načinjeni na delu (q^3) ulaze u pripremljene slične useke oko unutrašnje periferije dela (p^3), da bi se time sprečilo svako obrtnje ma kojeg od članova respektivno jedan prema drugom.

Slika 10 pokazuje jedan oblik naprave za utvrđjivanje, koja je bitno slična onoj iz slike 2. Cilindričan deo (r) snabdeven je sa zavojnicama (r^1) na jednom svome kraju, prvo se raširi na napolje i na dole, kao što je pokazano u (r^2), pa se zatim presavije natrag u oblik zarubljene kupe (r^3), kada se završni kraj ispresuje do u oblik cilindričnog prstena (r^4), na kome se useku useci (r^5) o koje može ključ za zavrtnje da se odupre. Tanjirasti po-

klopac (r^6) od nešto tanjeg materijala, raširen je i ispresovan po svojoj spoljnoj ivici, tako da dobije oblik označen u (r^7), kako bi lako mogao ulaziti u unutrašnjost cilindričnog prstena (r^4), gde se utvrđuje na ma koji od poznatih i podesnih načina.

Prema ovom pronalasku, uzana konična površina ostavljena sa unutrašnje strane, koja je načinjena sa malim zatvorenim uglom, vrlo dobro služi za centriranje točka, a i za pogon jer svojom malom kosinom, služi kao frikciono kvačilo, te time sudeluje u veliko u obrtnom naponu, naročito ako se upotrebljava u vezi sa kakvom napravom za utvrđivanje, koja je snabdevena sa kakvom pljosnatom koničnom površinom, te ne daje ni približno tako mnogo otpora pri zavrtnanju iste pomoću ključa za navrtanje, usled čega se dobija mnogo veći uzdužni pritisak za jedan dati napor ključem, i prema tome, i veći trikeioni pogonski efekat na unutrašnjem vrlo malo koničnom delu.

Dalje, položaj konične površine na zavoju za utvrđivanje postavljena je na takav način, da je središte lopte, upisane u konusu te površine, postavljeno izvan navrtanja i duž ose navrtnjeve, a ne sa unutrašnje strane, kao što je to bio slučaj kod navrtanja u dosadašnjoj upotrebi. Rezultat ovakvog postavljanja jeste taj, što je baza između središta ove lopte i središta lopte upisane u konusu unutrašnje konične površine točka, vrlo dugačka, i obrazuje bazu na kojoj se točak zaista i nalazi i nosi.

Ima se razumeti da su ovde opisana glavčina, konstrukcija i postupak za izvođenje istih samo radi primera dati, a već vrlo je lako nainiti i dalje izmene i preinačenja pa ipak da se ne odstupa od bitnosti ovog pronalaska.

PATENTNI ZAHTEVI:

1. Glavčina za skidajuće točkove, naznačena time što je snabdevena sa unutrašnje strane sa jednom slabo koničnom površinom, radi zahvatanja o unutarnji deo, i jednom jako koničnom površinom na nekom utvrđujućem navrtanju, za zahvatanje o spoljni kraj nosačkog dela glavčine.

2. Sklop za glavčinu, prema zahtevu 1, naznačen time što je izvesan navrtanj, ili tome slično, udešen tako da se može ušrafiti u unutrašnji izšrafotovan deo unutrašnjeg, odnosno, središnjeg dela glavčine i što je snabdeven sa jednom jako koničnom površinom, koja se može da zahvati o spoljni deo glavčine a pored toga, ima na svojoj periferiji useke, koji omogućavaju da se može navrtanj zatezati bilo kakvim ključem ili točre sličnim.

3. Navrtanj za utvrđivanje, prema zahtevu

2, naznačen time, što je načinjen u šupljem obliku, na primer od kakvog presovanog ili štancovanog materijala, i koji je tako udešen da mu se konične dodirne površine i dodirne površine na zavojnica, nalaze skoro podjednako rasporedjene sa jedne i druge strane jedne od zajedničkih ravni obrtanja.

4. Glavčina za skidajuće točkove, naznačena time, što se u njoj količina torsionalnog pogona povećava frikcionim kvačionim dejstvom, povećanim upotrebom vrlo malo koničnog ležišta na unutrašnjem kraju točka, dok se sa spoljne strane upotrebljava vrlo tup ugao za sedište utvrđujuće naprave.

5. Glavčina za točkove za skidanje, naznačena time, što se uobrazena baza povećane dužine, za nošenje točka, dobija podešavajući i postavljajući konične dodirne površine u glavčini na takav način, da se centri uobrazenih lopti, upisanih u konusu tih koničnih površina nalaze na istoj osovini ali što dalje jedan od drugog.

6. Poboljšani način za izradu glavčine za točak, i utvrđujuće naprave za upotrebu sa njome, naznačen time, što se prvo načini šupalj cilindar, recimo od unutrašnje mase nekog kotura, te da se time dobije šeširast oblik, pa se zatim ovaj cilindričan deo snabde sa zavojnica, posle čega se spoljna ivica ili obod presavije ka cilindričnom delu do u oblik zarubljene konične površine, čija manja ivica obuhvata sredinu cilindričnog dela, ostavljajući između sebe i njega izvesan prstenasti prostor.

7. Poboljšani postupak za proizvodnju naprave za utvrđivanje: za upotrebu sa gore označenom glavčinom, naznačen time, što se prvo načini izvesan cilindričan deo, čiji se jedan kraj proširi i poravnja do u ravan obod, pa se cilindar sa spoljne strane snabde sa zavojnica, pa zatim, što se načini jedan prsten od uglastog materijala i namesti se preko cilindričnog dela tako, da jednom svojom stranom leži uz rašireni obod cilindrov, dok mu druga strana obrazuje koničnu površinu, čija manja ivica obuhvata cilindrični deo oko njegove sredine, ali ostavlja između njega i sebe izvesan prstenasti prostor, pa se prsten i cilindar zavare ujedno.

8. Poboljšani postupak za proizvodnju navrtanja za utvrđivanje glavčina skidajućih točkova, naznačen time, što se prvo obrazuje jedan šupalj cilindar sa raširenim obodom na jednom svom kraju, što se sa spoljne strane cilindra urežu zavojnice, što se uz obod cilindrov priljubi jedan kotur većeg diametra, kada se ova suvišna ivica na koturu presavije preko oboda cilindrovog da bi se tako obrazovala zarubljena konična površina, čija je manja ivica odvojena od cilindričnog dela,

ostavljajući tako izvesan prstenasti prostor.

9. Postupak za proizvodnju navrtnja za pritvrđivanje glavčina na skidajućim točkovima, naznačen time, što se načini jedan plitak zaklopac, čiji je obod savijen pod izvesnim uglom, da obrazuje koničnu površinu, čija je unutrašnja periferija većeg dijametra nego cilindričan deo, koji je snabdeven sa unutrašnjim zavojnicama, u kome je i spoljna strana snabdevena sa rukavcem u kome su urezane zavojnice, koje slobodno prolaze ispod napred pomenute ivice zaklopca.

10. Postupak za proizvodnju navrtnja za pritvrđivanje glavčina skidajućih točkova, naznačen time, što se obrazuje jedan cilindar sa obuhvatajućim obodom na jednom kraju i to od metala bitno podjednake debljine, i što ovaj obod bitno pasuje u vrlo pljosnatu koničnu površinu sa udaljene strane cilindra, koja se okomito spušta ka osi navrtnja, ali je nešto malo podsečena sa unutrašnje ivice.

11. Postupak za proizvodnju navrtnja za utvrđivanje glavčina na skidajućim točkovima,

naznačen time što obrazuje sklop izložen u zahtevu 10, što se načine useci na periferiji unutrašnje ivice u pljosnatoj koničnoj površini, što se načini cilindrični poklopac, koji je slično užljebljen na svojoj spolnoj strani, tako da se može uvući u pomenute useke, i da daje oslonca za obrtanje ključem ili tome sličnim i što se taj poklopac utvrdi za unutrašnjost cilindrovu.

12. Postupak za proizvodjenje navrtnja za utvrđivanje glavčina skidajućih točkova, naznačen time, što se prvo obrazuje šupalj cilindar sa obuhvatajućim obodom na jednom njegovom kraju i to od metala bitno jednake debljine, što se načini jedan uzan koničan pojas, koji je nagnut prema cilindru i koji je spojen sa jednim uzanim cilindričnim prstenom, i što sa za ovu koničnu površinu pričvrsti jedan konkavan prsten, koji je sa spoljne strane snabdeven sa usecima, ili tome slično u koje se može uhvatiti ključem radi zatezanja, kada se otvoreni kraj ovog zatvori jednim poklopcem ili tome slično.

napredni tim što opazuje sklop izložen u
zastavi 10, što se naziva uobičajeno peristilij
unutaršnje rive u pljosnatoj konici, po-
što što se naziva cilindrični poslopac, koji
je sklop izložen na svojoj spolnoj strani,
tako da se može videti u pomenutoj zastavi
da kada poslovanje za opazivanje kijem ili tome
služi, što se na poslopac utvrdi za nap-
rednost cilindričnu.

12. Poslopac za proizvodnju napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

13. Poslopac za opazivanje napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

14. Poslopac za opazivanje napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

PATENTNI ZAHTEVI

1. Cilindrični poslopac za opazivanje
napreda za unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

2. Poslopac za opazivanje napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

ostavljajući tako izvan poslovanja prostor.
9. Poslopac za proizvodnju napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

10. Poslopac za proizvodnju napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

11. Poslopac za proizvodnju napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

12. Poslopac za opazivanje napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

13. Poslopac za opazivanje napreda za
unutaršnje glavine cilindričnih točkova, na-
zvan tim što se zove opazivanje kupa, ci-
lindrični sa oblikom u obliku na jednom
njegovom kraju i to od mekšeg ili jedne
debeline, što se naziva jedan van koničan
poslopac, koji je napredni poslopac cilindrični i koji
je spojen sa jednim uzamom cilindričnim pi-
stonom i što sa ovom koničnom površinom
pripada jedan koničan poslopac, koji je sa
opozitno strana napredan sa uzamom ili tome
služi, a koje se može videti kijem i koji
zastavlja, kada se otvori kraj ovog zastavi
jednim poklopom ili tome služi.

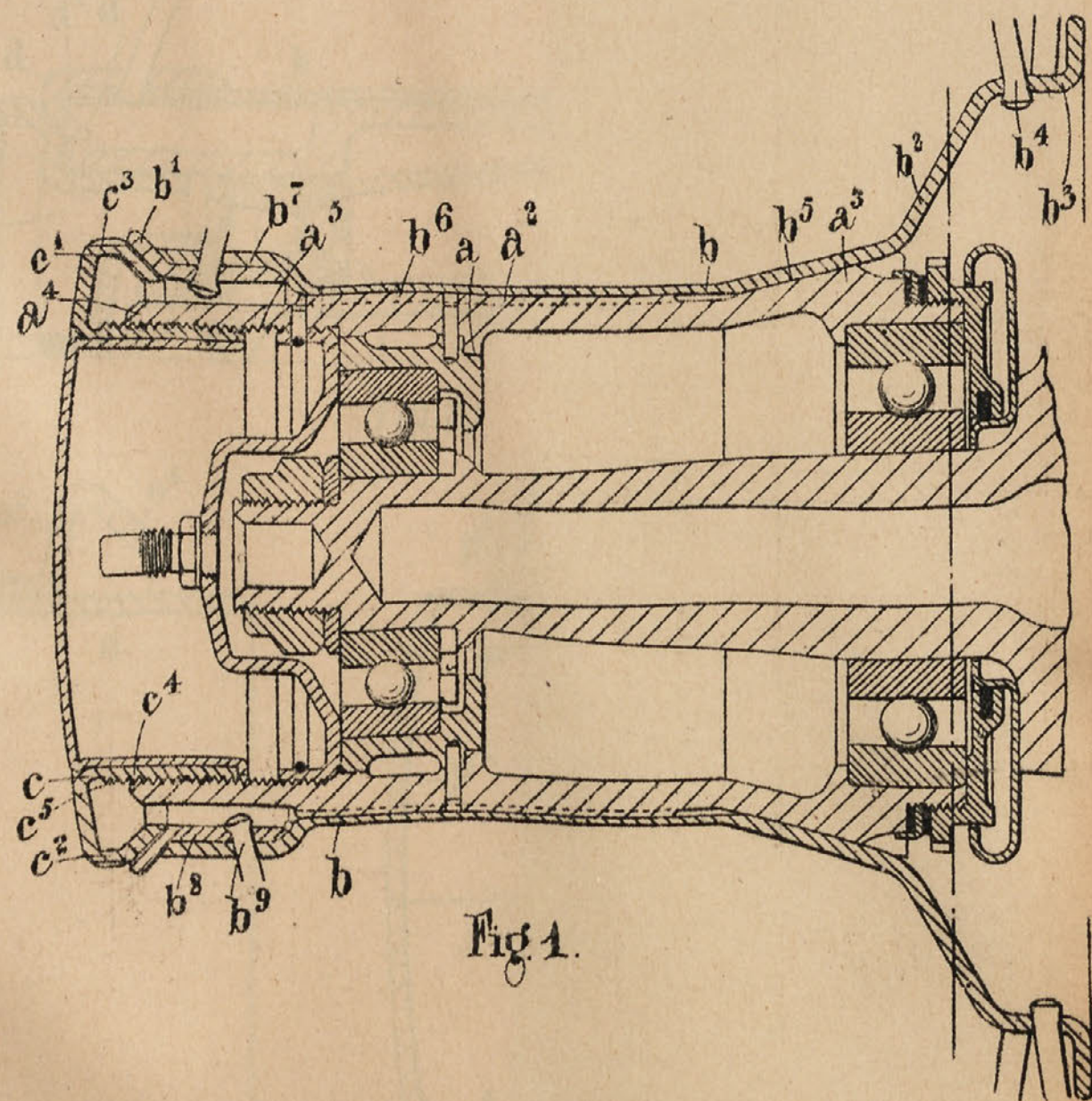


Fig. 1.

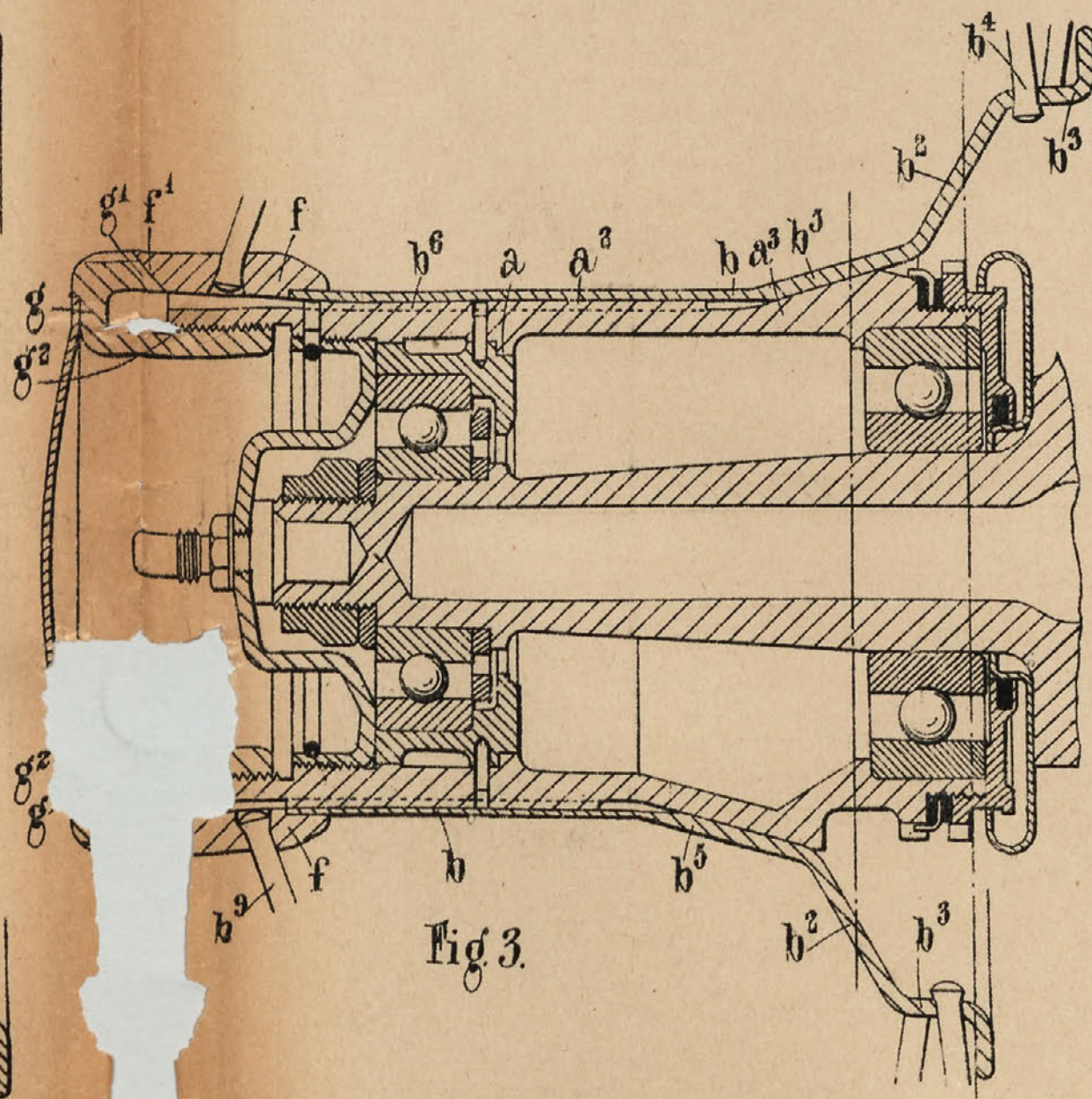
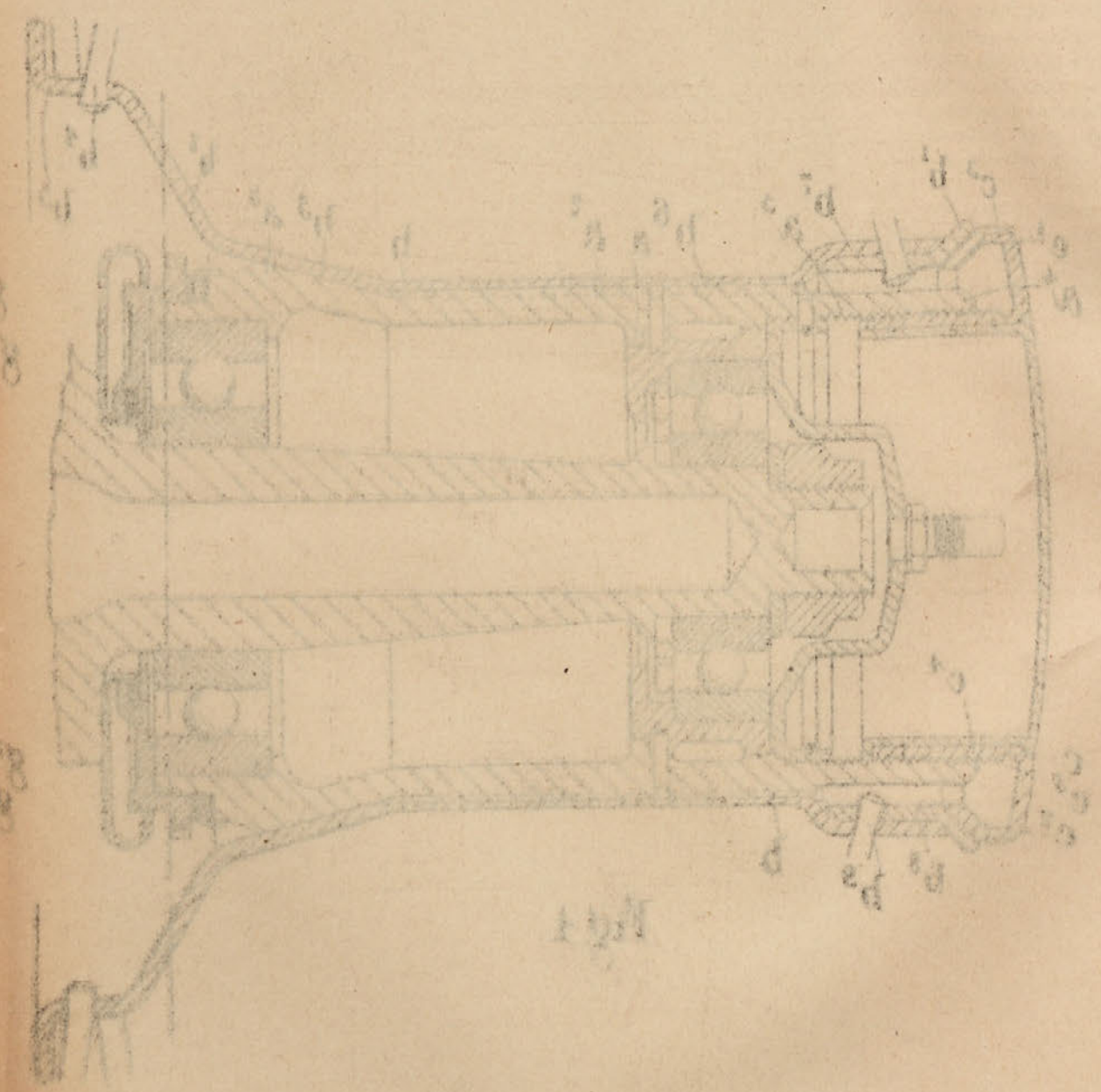
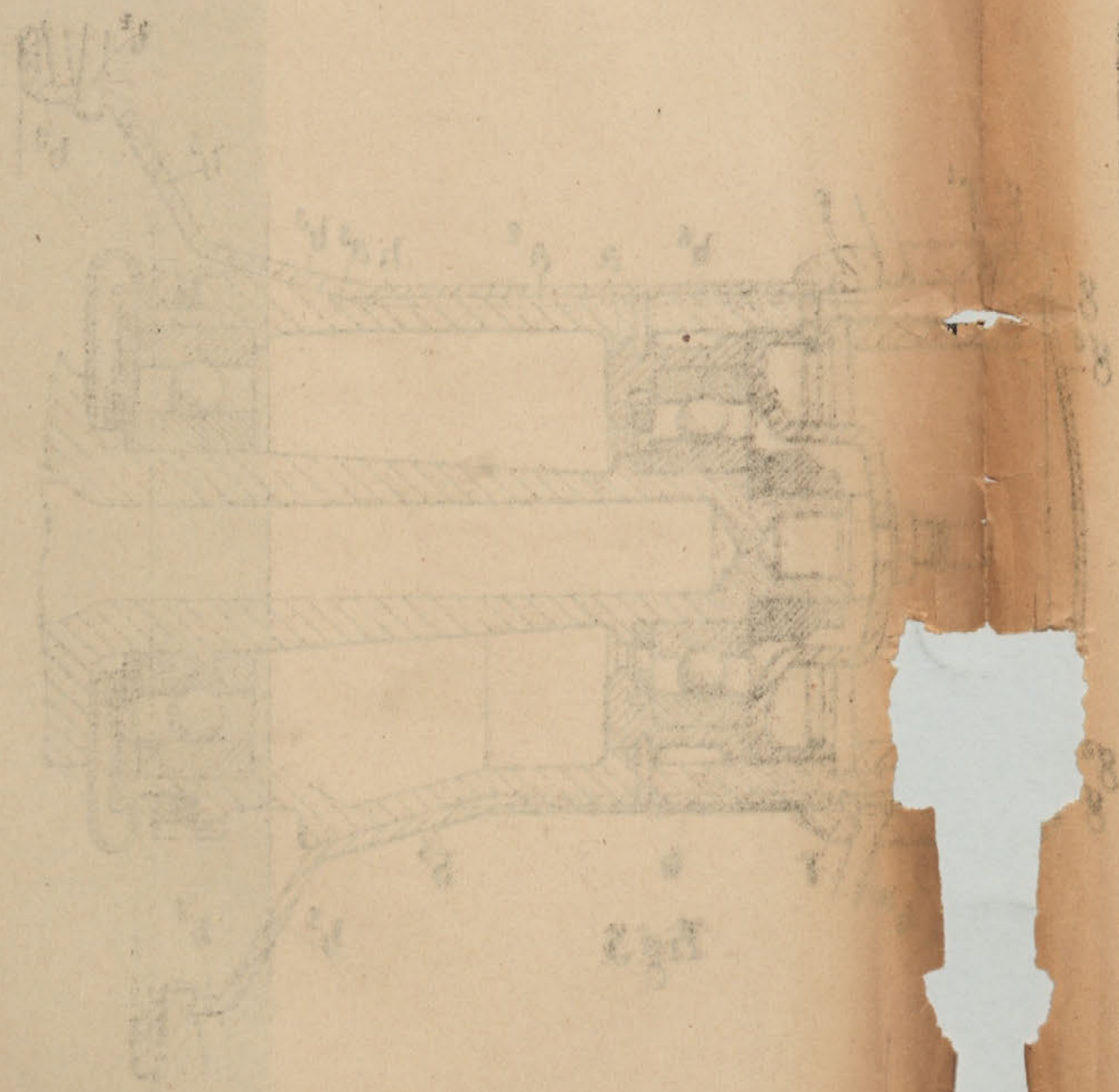


Fig. 3.



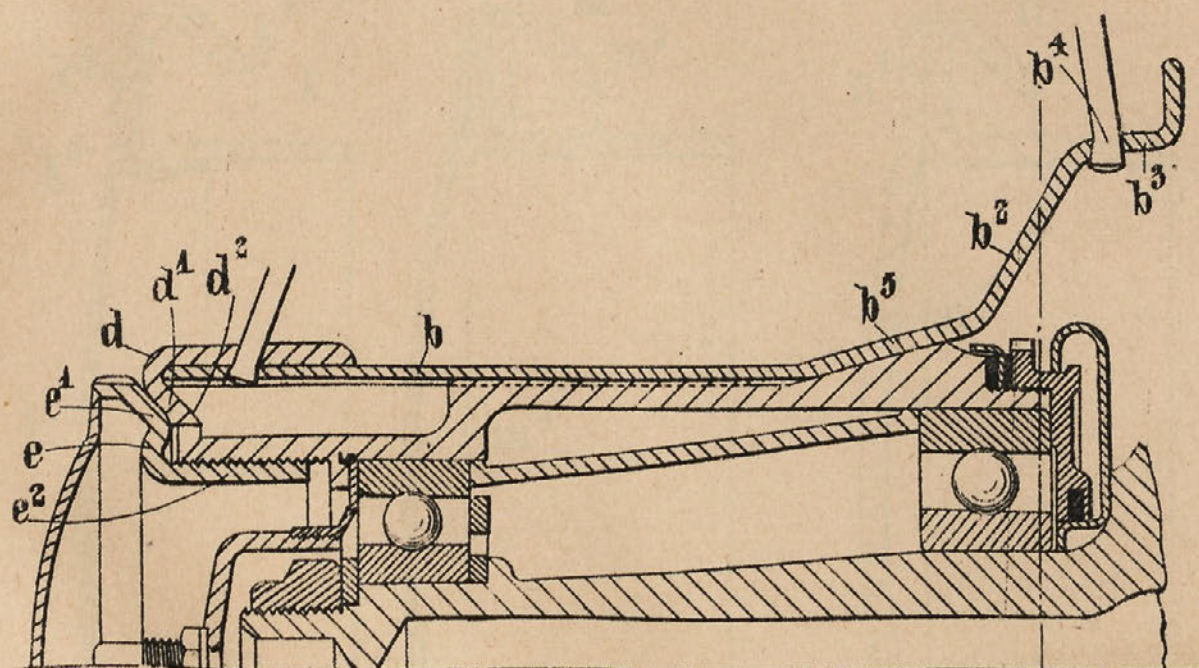


Fig. 2.

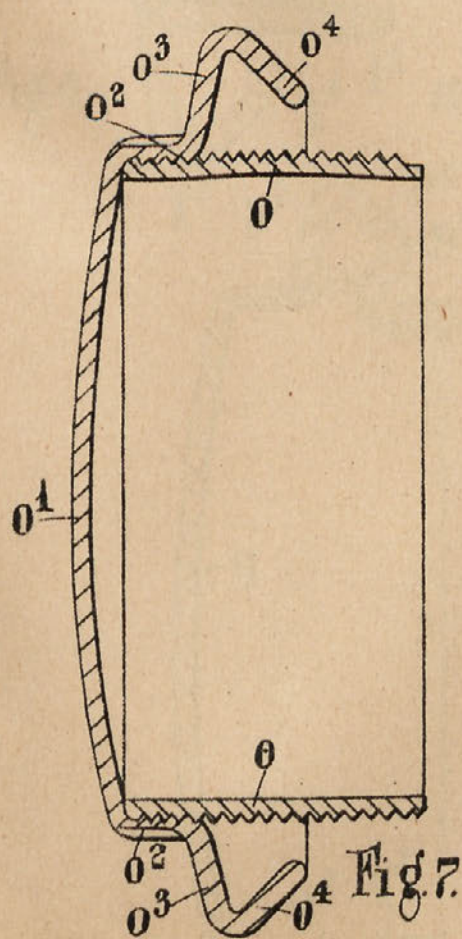


Fig. 7.

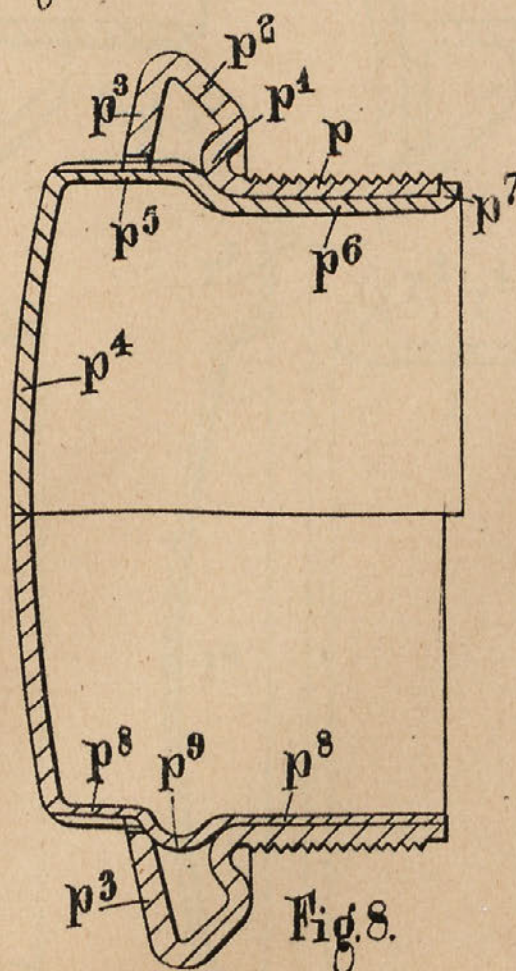


Fig. 8.

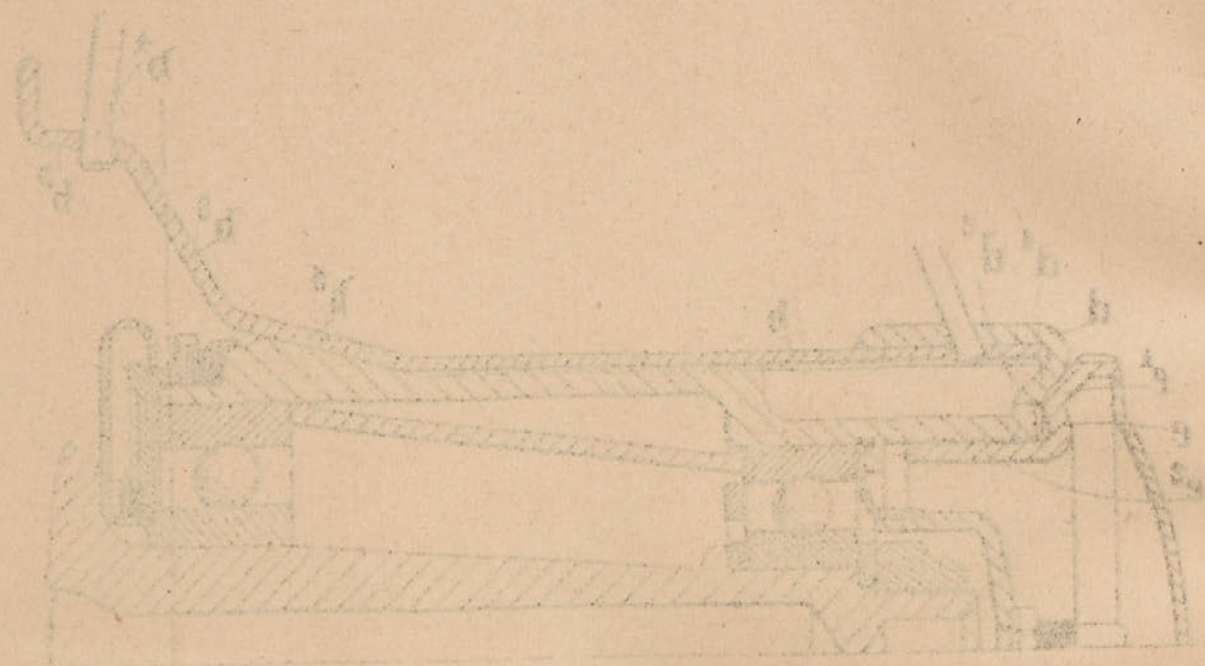


Fig. 5

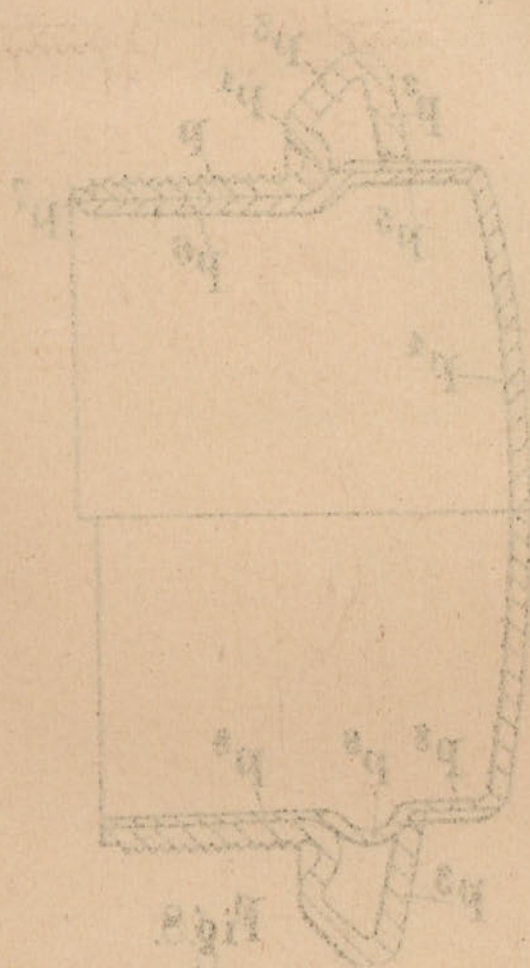


Fig. 6

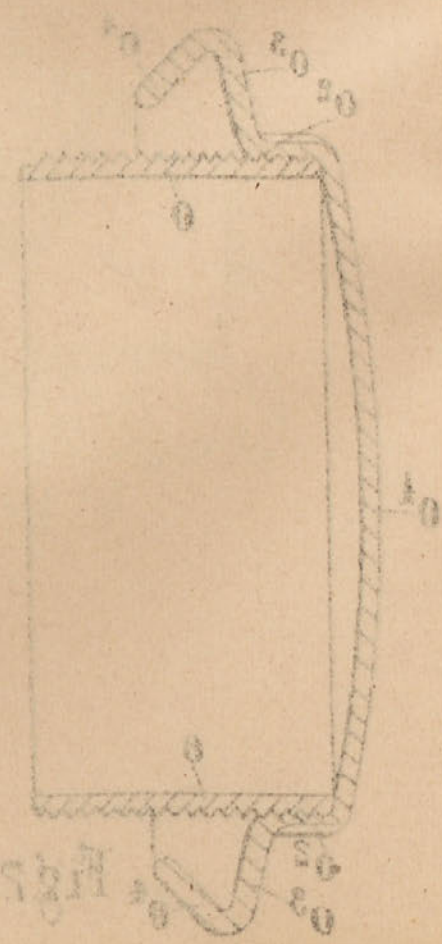


Fig. 7

Fig. 4.

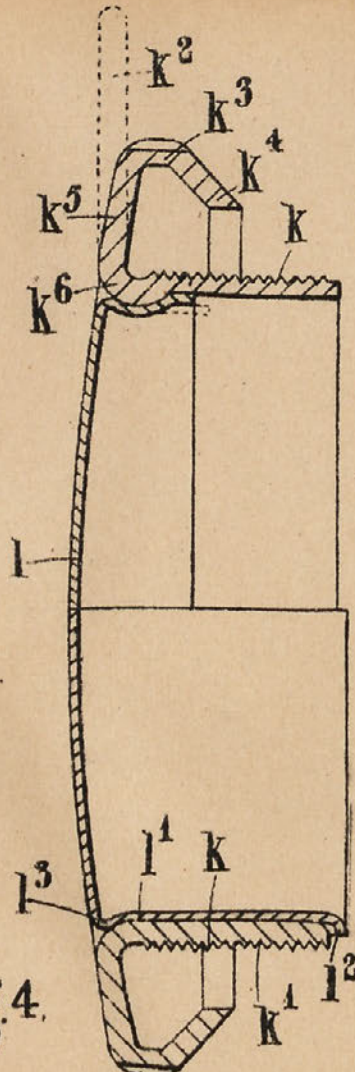


Fig. 5.

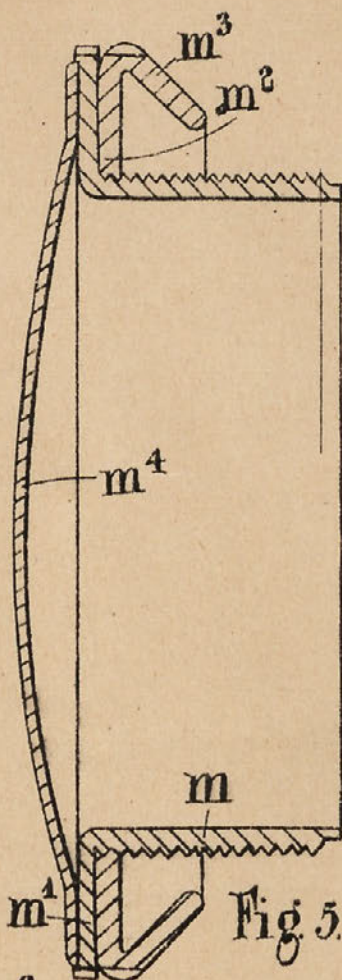


Fig. 6.

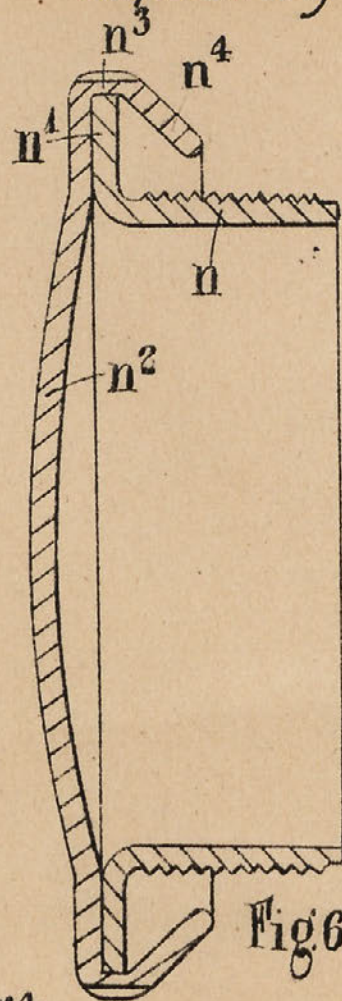


Fig. 9.

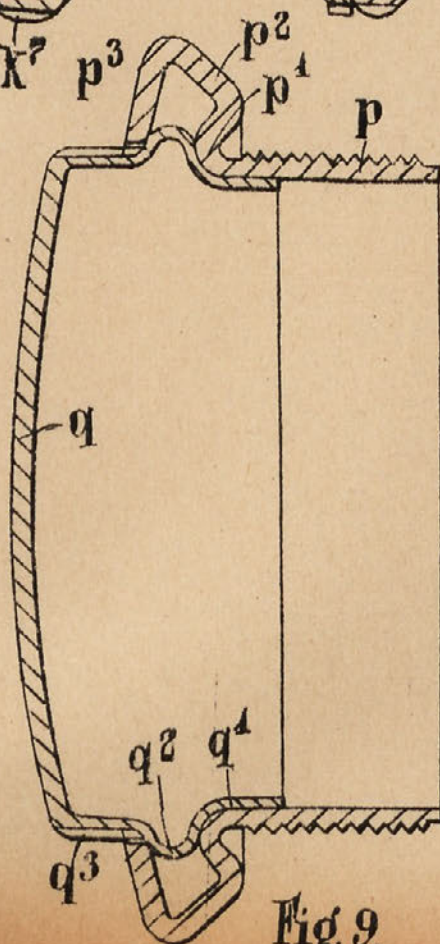


Fig. 10.

