

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠТИTU

KLASA 34 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. AVGUSTA 1925.

PATENTNI SPIS BROJ 3053.

Adolf Klumpp, inžinjer, Berndorf, Austrija,

Postupak za izradu kašika, viljuški i sličnog, pritiskanjem.

Prijava od 27. aprila 1923.

Važi od 1. avgusta 1924.

Kod dosadanjih postupaka za izradu kašika, viljuški i sličnog, pritiskanjem nije bilo moguće da se pritiskanjem izradi cela površina glatka; na površini su ostajali uvek na nekim mestima ili bradavice ili hrapava mesta, tako da je bilo potrebno naknado preradijanje turpovanjem ili oštrenjem a to je skupoceno.

Kod dosadanjih postupaka nije bilo moguće da se izradi pribor za jelo koji je kalaisan ili je obložen kojim drugim metalom, a da bude gladak po celoj površini. Još je manje moguće da se ta metalna obloga pritiskom raspodeli tako, da obloga bude deblja na mestima gde je veće trošenje, nego li na mestima, gde je manje trošenje. Isto tako nije bilo dosad moguće da se pojedini delovi izrade pritiskanjem naročito tvrdi.

Sve se nezgode uklanjuju pritiskanjem po ovom pronalasku u zatvorenim kolutima, kavki su naslikani na slikama 1 do 4.

Takvim kolutima, od kojih je jedan udešen u drugi tako da materijal kašike, ne može nigde da izlazi, kao što se vidi na slikama 1 i 2, ima se mogućnost kad se upotrebi potreban pritisak, da se cela površina pritiskanjem izradi tako glatka da je svaki naknadni rad suvišan. Ako treba pojedini delovi kašiki ili viljuški koje se izrađuju, da budu naročito tvrdi, onda se iste na tim mestima izrade prethodno jače. Pritisak će onda na tim mestima biti odgovarajući jači, i pošto materijal ne može da

odlazi u stranu, postane taj deo kašike ili vil uže tvrdi od ostalih delova. Isto se dejstvo postigne, kad se odgovarajući deo izdignutog kalupa drži nešto više. I onda će pritisak na tom mestu biti jači i time će sabiven dobiti tvrdji nego li na ostalim mestima. Kad se u donji kalup A položi prethodno sirovo obradjeni kašika c' pa će onda gornji kalup B, koji svojim izraštajima ima m' ima tačne vodjice u izrescima podnjeg kalupa pritisne na umetnutu kašiku, onda će ona pri odgovarajućem pritisku da prileži sa sviju strana uz stene kalupa, dakle biće sa sviju strane tako glatka i sjajna, kao i sami kalupi. Znatan izraštaj ne može da nastane, kad se kalup B dobro udesi u kalup A. Kad je sirova kašika CC' kod d-d d blja nego li normalno prethodno obradjeni komadi onda dejstvuje pritisak ovde jači i pošto materijal ne može nigde da odlazi, mora taj deo da bude tvrdji.

Kad se kašike i slično, koje su izradjene od železa ili od drugog tvrdog osnovnog materijala i imaju poprečni presek L (sl 4) ili L' (sl 5), a prevučene su oblogom od mekšeg metala kao kalaj, zbijaju između kalupova D D' odn E, E', onda će se mekši materijal sabiti u formu koju zatvaraju gornji i donji kalup. Tako mogu da se pojačaju naslonska mesta Z kašike ili njeni ivice S, dakle ona mesta, koja su najviše izložena trošenju i tako se povisuje zaštita, koju treba da da obloga. Dosad se

nije mogla da napravi vrlo jaka obloga kalaja na gvožđu, jer bi ona onda bila vrlo hrapava ali to je lako moguće kod postupka po ovom pronalasku, pošto se u zatvorenim kalupima zbiji sasvim glatko čak i hrapava i proizvoljno debela obloga. Tako se ne dobija samo lepši pribor za jelo, nego i mnogo solidarniji pribor, nego li po dosad upotrebljavanim metodama.

PATENTNI ZAHTEVI:

1.) Postupak za izradu kašika, viljuški i sličnog, pritiskanjem, naznačen time, što se predhodno sirovo obradjeni komadi pritisnaju između dva kalupa, od kojih ulaze gornji i donji kalup tako jedan u drugi, da

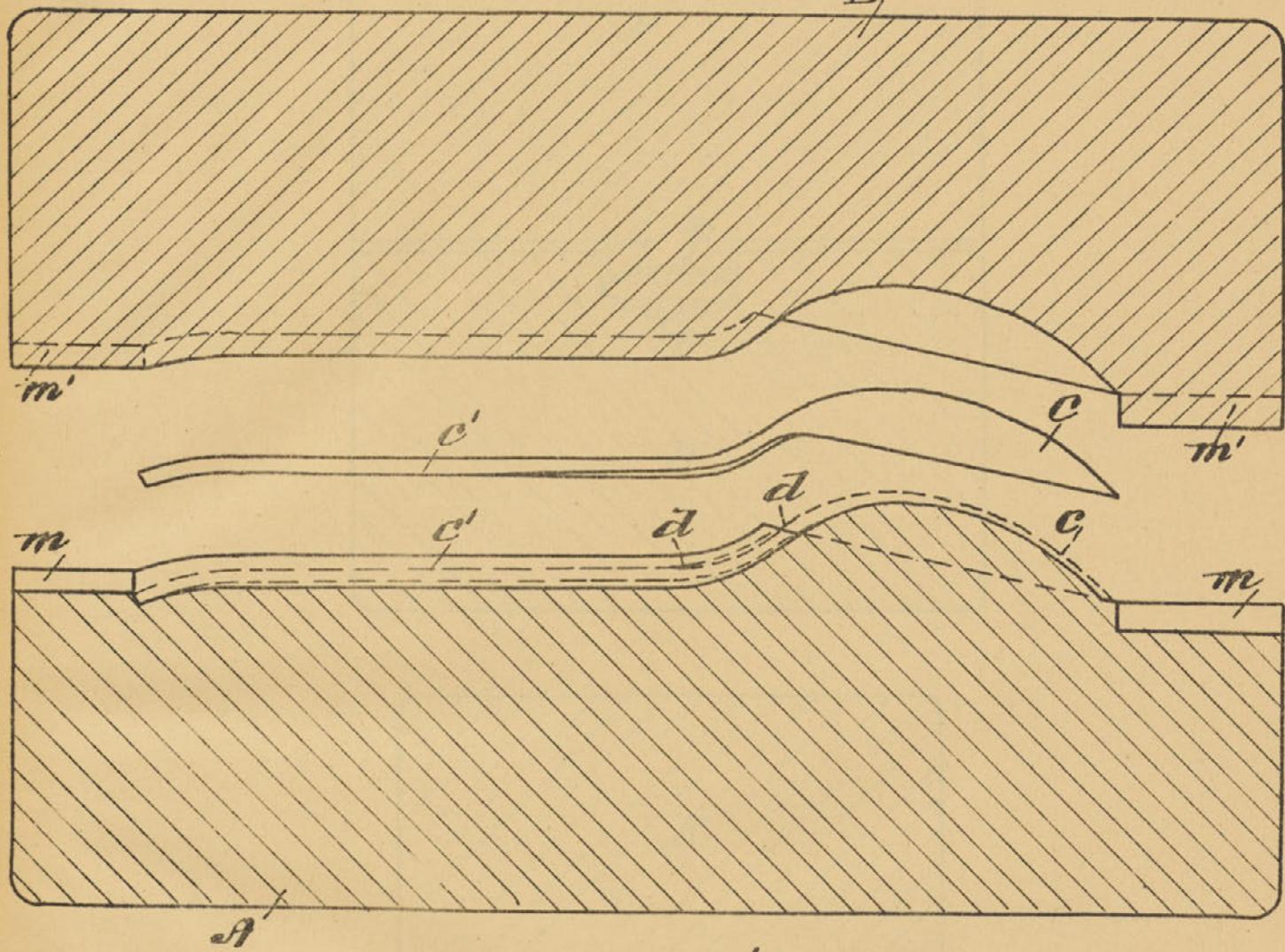
materijal nema gde da odlazi i tako ne može da nastane znatan izraštaj, tako, da su sa sviju strana glatke.

2.) Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se odgovarajućim pojačanjem predhodno sirovo izradjenog komada, ili odgovarajućim oblikom kalupa na određenim mestima, postiže naročito tvrdo zbijanje materijala.

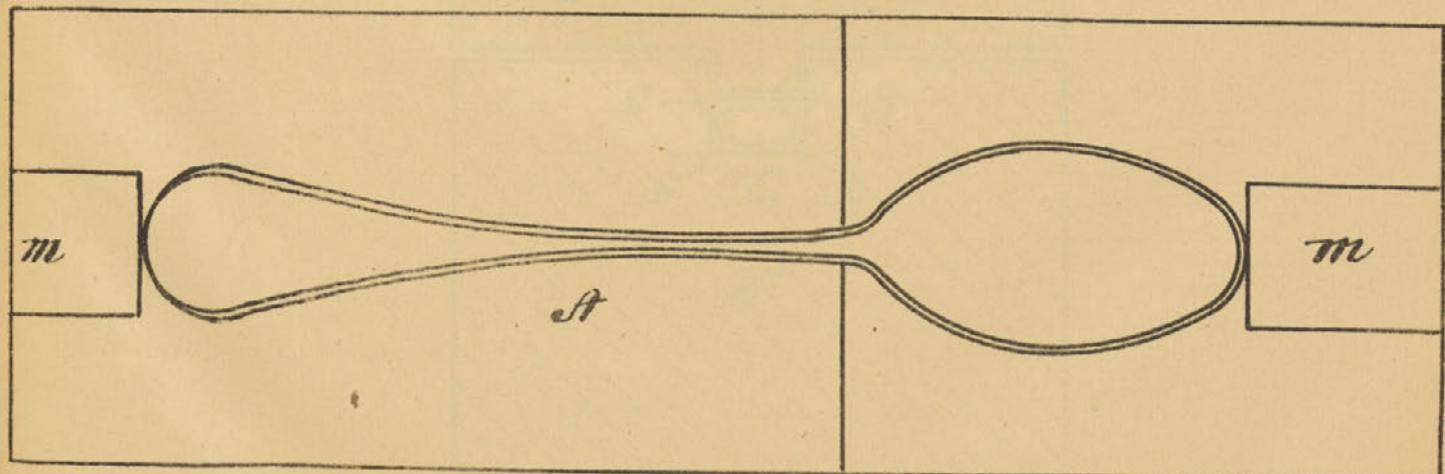
3.) Postupak po zahtevu 1, kod kašike i sličnog, sa oblogom od mekšeg metala, naznačen time, što upotreboom zatvorenih kalupa nastaje naročito debela metalna obloga na mestima, koja su najviše izložena trošenju.

2.

B



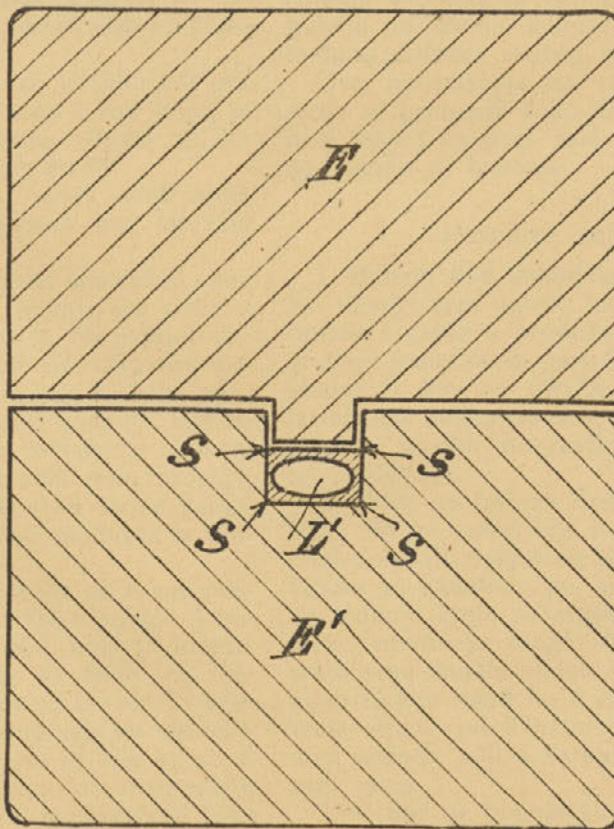
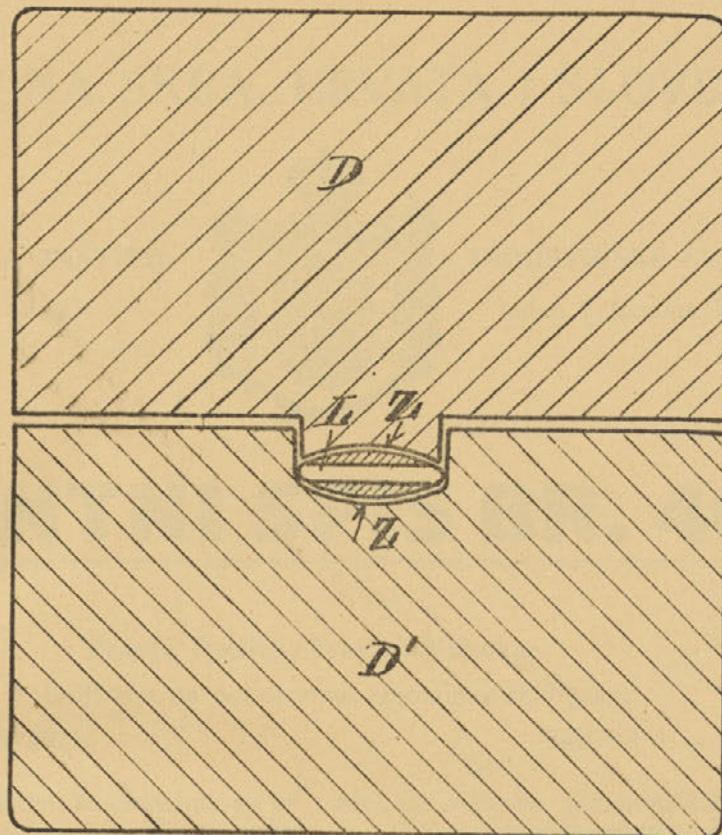
1.



3.

4.

Ad patent broj 3053.



5.

