

20 kwietnia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



BIBLIOT

B21 j, 15/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1273.

Kl. ~~40-12~~
79, 15kReinhold Bauhof,
Charlottenburg (Niemcy).**Sposób nitowania taśm stalowych, używanych jako pasy pędne.**

Zgłoszono: 8 marca 1920 r.

Udzielono: 30 grudnia 1924 r.

Pierwszeństwo: 12 września 1919 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy stanowi sposób nitowania taśm stalowych naprężonych, używanych jako pasy pędne.

Nitowanie takich taśm jest połączone o tyle z trudnościami, że miejsce nitowane wystawione jest podczas obiegu na stałe naprężenie i że hartowana taśma źle się nituje. Jeżeli podczas nitowania powstanie najmniejsze pęknięcie materiału, prowadzi to do rozdarcia całego miejsca znitowania podczas biegu taśmy. Wynalazek niniejszy usuwa zupełnie możliwość pęknięcia materiału. Sposób nitowania taśm według wynalazku polega na tem, że na końcach taśmy, które mają być złączone, wywierca się dziury dla nitów, następnie wgniatą się wokoło każdej dziurki dla nitu wkleśnięcie, specjalnem do tego urządzeniem, tak że podczas wgniatania taśmy są mocno

przytrzymane nie mogąc się przesunąć, prócz tego w każdą wywierconą dziurkę nitu wsuwa się kołeczek. Po naprężeniu taśmy umieszcza się wgniecione dziurki jedna w drugą, a następnie wsuwa się nit, na nit wprowadza się pierścień miedziany, a na trzon nitu stalową podkładkę, na której spoczywa potem wyrobiona główka nitu. Główka nitu wyrabia się zapomocą osobnego przyrządu, który można przesuwac po taśmie i który zaopatrzony jest w podpórki dla nitu, podchodzącą dowolnie pod każdy nit, który ma się zaklepać. Nowością niniejszego sposobu jest wprowadzenie pierścienia z miękkiego metalu między główką nitu a wkleśnięciem.

Podczas przyciągania nitu metal wciska się w wkleśnięcie i tworzy podkład wypełniający wszelkie nierówności ma-

terjału, tak że przy tworzeniu główki i powstającym przy tem naprężeniu wykluczonem jest rozepchnięcie dziurki nitu i powstanie jakiegokolwiek pęknięcia. Dalej niemożliwem jest obluźnienie i ruch nitu podczas biegu taśmy, przez co mogłoby nastąpić pęknięcie taśmy.

Na fig. 1 i 2 przedstawiono, jako przykład, nitowanie taśmy stalowej, podług niniejszego sposobu, w widoku i przekroju podług $A-A$ fig. 1., na fig. 3 — przekrój podłużny miejsca nitowania w powiększonym wymiarze i na fig. 4 — przekrój podłużny narzędzia do wyrabiania wkłębnień. Fig. 1 uwidacznia końce a oraz b taśmy stalowej skośnie nałożone, połączone nitami c . Na fig. 3 przedstawiono sposób nitowania w powiększonej skali. Po wywierceniu dziurek wgniata się wkłębnięcia d oraz e (fig. 3) w każdej dziurce nitu narzędziem uwydatnionem na fig. 4. Następnie zbliża się ku sobie końce a oraz b taśmy tak blisko, że można je nałożyć tak, aby dziurka i wkłębnięcie zachodziły na siebie. Nity umieszcza się w dziurkach po kolei zdołu, nakładając przed włożeniem na główkę g pierścień lub krążek f z metalu. Nit podpira się zdołu po wsadzeniu go specjalnym przyrządem. Na

trzon nitu nakłada się zgóry krążek i , służący do podtrzymania mającej powstać główki h , następnie ściska się nit sposobem znanym. Wówczas wciska się krążek f w wkłębnięcie d wypełniając kompletnie miejsce między główką g a wkłębnięciem d , tak że przy przyciągnięciu nacisk rozdziela się równo na całą powierzchnię główki g , nie powodując w ten sposób zbyt wielkiego nacisku, któryby prowadził do pęknięcia brzegów dziurki. Następnie tworzy się w zwykły sposób główkę h , która znajduje podporę na krążku i , rozdzielającym ciśnienie równomiernie. Wskutek równego ciśnienia zgóry i zdołu, wykluczonem jest obluźnienie nitu podczas biegu i ciągłego zginania taśmy.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób nitowania taśm stalowych, używanych jako pasy pędne, tem znamieny, że po wywierceniu dziurek do nitów, wyrabia się wokoło każdej dziurki wkłębnięcie, przytrzymując zarazem taśmę i że podczas wkładania nitów w dziurki w miejscu pomiędzy wpuszczoną dolną główką nitu a ścianką wkłębnięcia — umieszcza się pierścień z miękkiego metalu.

R. Bauhof.

Zastępca: M. Kryzan.
rzecznik patentowy.

FIG. 1.

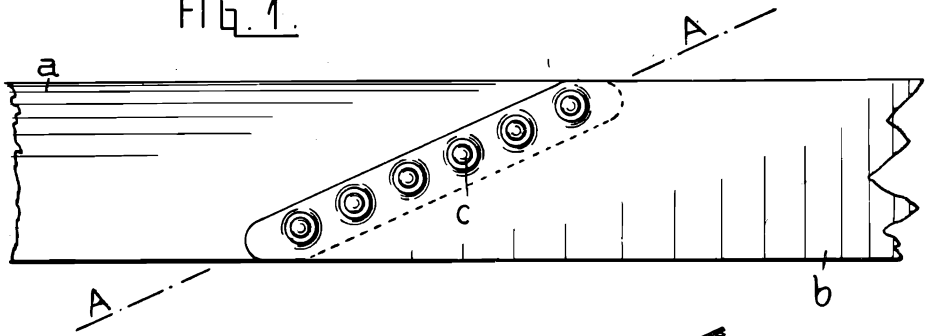


FIG. 2.

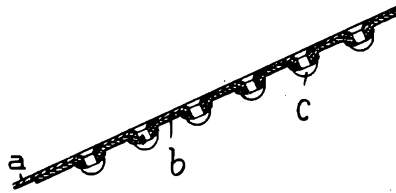


FIG. 3.

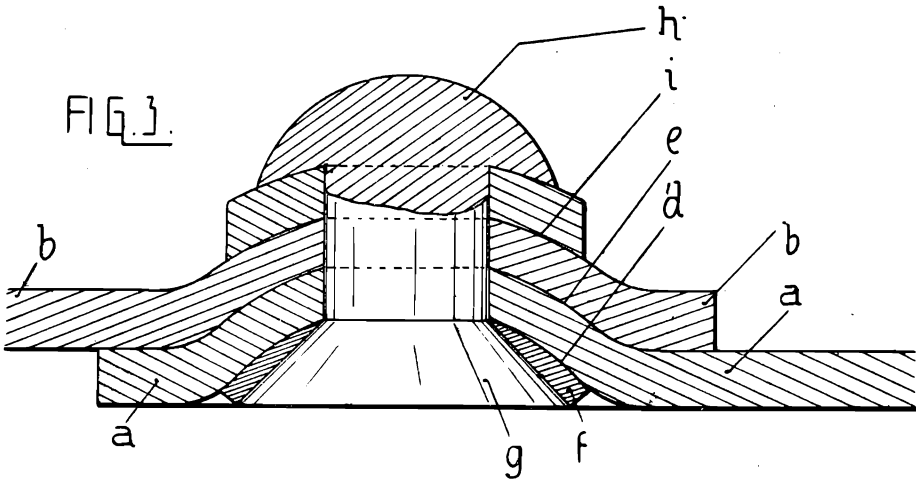


FIG. 4.

