

NORGE



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

Utlegningskrift nr. 120340

Int. Cl. F 16 c 13/00 Kl. 47b-13/00
F 16 h 55/50 47h-55/50

Patentsøknad nr. 168.623 Inngitt 16.VI 1967

Løpedag -

Søknaden alment tilgjengelig fra 1.VII 1968

Søknaden utlagt og utlegningskrift utgitt 5.X 1970

Prioritet begjært fra: 3.XI-66 Storbritannia,
nr. 49.424/66

Solar Thomson Engineering Company Limited,
15 Victoria Avenue, Camberley, Surrey, England.

Oppfinner: Charles Thomson, Silverstock,
Sandhurst Road, Wokingham, Berks., England.

Fullmektig: Siv.ing. Wald. Janset.

Fremgangsmåte for fremstilling av skive med to ringformede
sidefelger.

Denne oppfinnelse vedrører en fremgangsmåte for fremstilling av skive med to ringformede sidefelger som er utformet slik at de sammen danner et ringformet trau med i det vesentlige U-formet tverrsnitt og som er avtagbart festet på en navdel, og en foringsring med stort sett U-formet radialtverrsnitt utført av elastomert materiale og beliggende mellom sidefelgene for å danne en periferisk forsenkning for en line eller kabel.

Skiver av den innledningsvis nevnte art er kjent i forskjellige utførelser og tjener som kabelskiver, vaierskiver, tausliver som kan brukes både som ledeskiver og drivskiver. Særlig i forbindelse med kabelskiver o.l. har man vanskeligheter med å holde foringsringen på plass i forhold til kabelskivens følger når foringsringen utsettes for strekkrefter og friksjonskrefter på grunn av

kabelen. Derfor gjelder det å utforme skiven slik at kraften som holder felgen og foringsringen sammen er større enn den kabelkraft som søker å rive foringen løs fra felgen. I denne forbindelse er det tidligere kjent å utforme foringen i ett og lime den fast på felgene. Man har også forsøkt å støpe foringen på plass, men dette viste seg uhensiktsmessig på grunn av den spesielle form som felgens omkretsparti og foringsens tverrsnitt må ha. Det er da nødvendig med delte støpeformer, hvilket gjør fremstillingen mer komplisert og kostbar. En slik foringsring kan heller ikke tas av uten at navet må fjernes og skiven demonteres.

Hensikten med oppfinnelsen er å tilveiebringe en fremgangsmåte for fremstilling av en skive av den innledningsvis nevnte art som forenkler fremstillingen og anbringelsen av foringen av elastomert materiale og som tillater at felgen og foringen lett kan demonteres for avtagning av det nedslitte foringsmateriale og anbringelse av en ny foring. Den nye fremgangsmåte er også fordelaktig ved at foringen kan fremstilles slik at den i montert tilstand er utsatt for sidepress fra felgene når disse er ferdigmontert på navet.

Dette har man ifølge oppfinnelsen oppnådd ved at foringsringen utformes av to separate ringformede deler som hver for seg festes ved påstøpning til sidefelgene og dimensjoneres slik at de ringformede delers partier hvis flater kommer i anlegg med hverandre rager fra sidefelgene et stykke som er større enn halvparten av navdelens tykkelse mellom felgene for å kunne holdes i press ved hjelp av sidefelgene.

Oppfinnelsen skal forklares nærmere ved hjelp av et eksempel under henvisning til tegningene, hvor:

Fig. 1 er et sideriss av en skive med foring fremstilt i samsvar med oppfinnelsen, fig. 2 viser et snitt langs linjen A-A på fig. 1, og fig. 3 og 4 viser snitt av de to sidefelger før de er montert på skivens nav.

Skiven er anbragt på en aksel 10 med et flensformet nav 11. Skiven har to sidefelger 12 av stål. På hver sidefelg 12 er fast påstøpt en ring 13 av polyurethan. Sidefelgene 12 er skrudd fast på navet 11 ved hjelp av bolter 14 og er utformet slik at de sammen danner et ringformet trau med bueformet eller U-formet tverrsnitt, hvor trauets bunn utgjøres av navets 11 omkretsflate. Foringsringene 13 av polyurethan formes ved påstøpning slik at de

sammen danner en ring som også har bueformet tverrsnitt. Foringen har et ringformet spor 15 med bueformet bunn for en line eller kabel 16.

Dybden og utformingen av den form som benyttes til påstøpning av foringsringene 13 er slik at foringspartiene hvis flater etter montering kommer i anlegg med hverandre, rager aksialt fra sidefelgene 12 med et stykke d som er større enn halvparten av navets 11 tykkelse mellom sidefelgene. Følgen blir at sidefelgene 12 etter sammenskruing på navet 11 vil presse foringsringene 13 mot hverandre og derved bidra til å holde foringen fast på felgen, da denne presskraft kommer i tillegg til den heftkraft som skyldes påstøpningen som virker mellom foringen og felgen.

Når foringen 13 er nedslitt, kan sidefelgene 12 skrues av og fjernes fra navet 11 uten at andre deler av anordningen må fjernes. For å erstatte de utslitte foringer 13 er det bare nødvendig å ta av sidefelgene 12, fjerne de nedslitte foringsringer 13 og påstøpe nye.

En stor fordel ved fremstillingsmåten er at det er unødvendig med delte støpeformer for fremstilling av foringsringene, fordi disse formes som separate halvdeler. Derfor blir formingen enklere.

P a t e n t k r a v

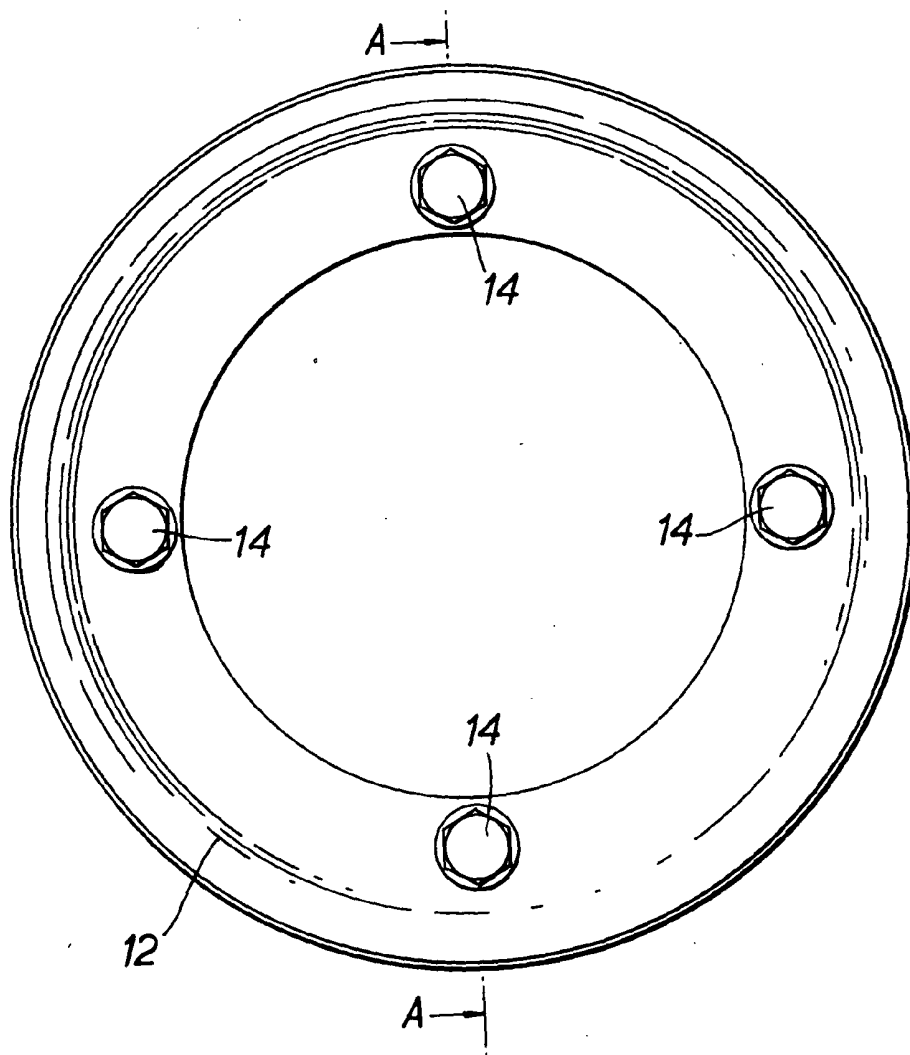
Fremgangsmåte for fremstilling av skive med to ringformede sidefelger (12) som er utformet slik at de sammen danner et ringformet trau med i det vesentlige U-formet tverrsnitt og som er avtagbart festet på en navdel (11), og en foringsring (13) med stort sett U-formet radialtverrsnitt utført av elastomert materiale og beliggende mellom sidefelgene for å danne en periferisk forsenkning for en line eller kabel, k a r a k t e r i s e r t ved at foringsringen utformes av to separate ringformede deler (13) som hver for seg festes ved påstøpning til sidefelgene (12) og dimensjoneres slik at de ringformede delers (13) partier hvis flater kommer i anlegg med hverandre rager fra sidefelgene et stykke som er større enn halvparten av navdelens (11) tykkelse mellom felgene for å kunne holdes i press ved hjelp av sidefelgene (12).

Anførte publikasjoner:

Tysk patent nr. 95.289, 869.578, 934.374

120340

FIG.1



120340

FIG.2.

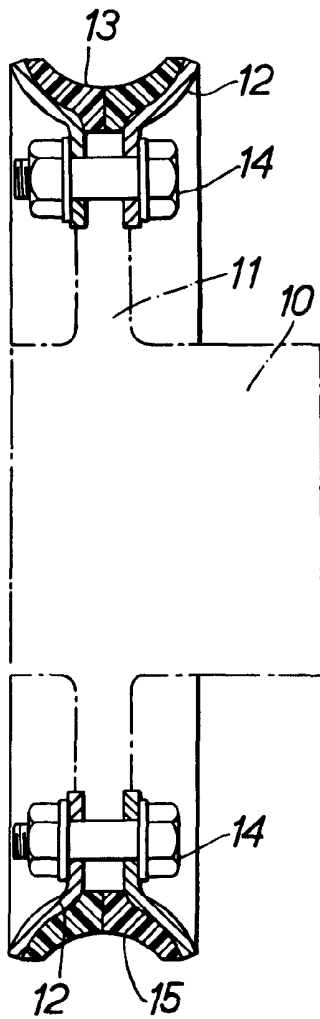


FIG.3.

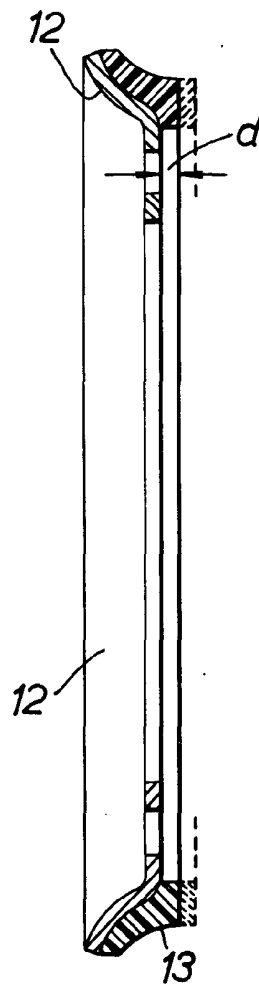


FIG.4.

