



F16c 33/46

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 5864.

Kl. 47 b 12.

47 b, 33/46

Firma Walter & Berges
(Gevelsberg, Niemcy).

Blaszana klatka do wałków łożysk wałkowych oraz sposób jej wyrobu.

Zgłoszono 12 grudnia 1923 r.
Udzielono 18 września 1926 r.

Wynalazek dotyczy sposobu i urządzenia do wyrobu tym sposobem blaszanych klatek do wałków, wykonanych z jednego kawałka blachy.

Sposób ten przeprowadza się w ten sposób. Płaski kawałek blachy a , mający długość i szerokość, odpowiadające wymiarom wyrabianej klatki, przedstawiony na fig. 1, przegina się najpierw wzdłuż jego boków poprzecznych, zapomocą stosownego tłoka b , jak na fig. 2, poczem zapomocą zespołu tłoków c (fig. 3), wytłacza się go łukowo lub w kształcie litery U i wreszcie zapomocą zespołu tłoków d nadaje się mu kształt walcowy. Dolna krawędź walca zawija się w kształcie litery U , aż do 180° , a na drugim końcu odgina się w przybliże-

niu prostokątnie lub nieco więcej. Tak zagiętą klatkę spaja się potem na obu końcach; f_1 i f_2 oznaczają miejsca spojenia (fig. 6); po spojeniu, zagięcia można jeszcze nieco wygładzić. W spojonej klatce wycina się zapomocą nożyc okienka, przeznaczone dla wałków, przyczem w okienkach pozostają czopki a_1 i a_2 (fig. 8).

Zastrzeżenia patentowe.

1. Blaszana klatka do wałków łożyska wałkowego, znamieną tem, że jest wykonana z cylindrycznie wygiętego kawałka blachy, którego szew jest spojony tylko na końcach.

2. Blaszana klatka do wałków według

zastrz. 1, znamienna tem, że cylinder blaszany jest na swych końcowych krawędziach zagięty i spojony.

3. Blaszana klatka do wałków według zastrz. 1 i 2, znamienna tem, że jedno z jej okienek znajduje się na szwie.

4. Sposób wyrobu klatek do wałków według zastrz. 1, znamienny tem, że kawałek blachy, o wymiarach odpowiadających długości i obwodowi klatki, zagina się najpierw na końcowych krawędziach, potem wygina się w kształcie litery U, a następnie cylindrycznie.

5. Sposób wyrobu klatek do wałków według zastrz. 4, znamienny tem, że odbywa się zapomocą kilku par stępów, z któ-

rych pierwsza para wytłacza tylko końce blachy, odpowiadające krawędziom klatki, w postaci zaokrąglonej, druga para wytłacza blachę z zagiętymi krawędziami w kształcie —litery U, trzecia zaś para nadaje blasze kształt cylindryczny.

6. Sposób wyrobu klatek do wałków według zastrz. 1, 2 i 4, znamienny tem, że cylindrycznie wygiętą klatkę naprzód się zagina na jej krawędziach, a potem się spaja.

Firma Walter & Berges.

Zastępca: M. Kryzan,

rzecznik patentowy.

