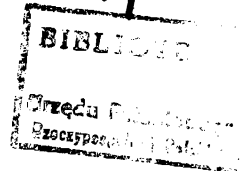


URZĄD PATENTOWY



A01d 7/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 33415

D a d e k K ł a j m a n
(Będzin, Polska)

Kl. 45 ~~c~~ 1/01
45c 7/02

Sposób wyrobu grabi

Zgłoszono 27 marca 1946 r.

Udzielono 28 lutego 1948 r.

Dotychczasowy wyrób grabi jest bardzo kosztowny, ponieważ materiał, potrzebny do ich wyrobu, jest szerszy od długości zębów i zęby te są wycinane, wobec czego traci się około 50% materiału w postaci wycinków, przy czym stwierdzono, iż grabie te są słabe, zęby ich bowiem pracują na płask i często przy wbijaniu ich do ziemi wyginają się.

Grabie według wynalazku są wyrabiane przez kolejne skośne nacinanie płaskiego i wąskiego pasma materiału, węższego od długości zębów grabi, wskutek czego nie ma wcale odpadków przy ich wyrobie w postaci wycinków z zębów, co powoduje oszczędność 50% materiału, a zatem i taniość tego

artykułu. Wyrób grabi sposobem według wynalazku podnosi ich wytrzymałość, gdyż zęby grabi są odporniejsze na wyginanie.

Na rysunku fig. 1 przedstawia ogólny widok grabi według wynalazku, a fig. 2 — sposób wyrobu grabi przez skośne nacięcia w pasmie materiału i odgięcie zębów. Grabie według wynalazku składają się z grzebienia x i ucha y , które są znitowane lub spojone ze sobą.

Przy wyrobie zębów grabi według wynalazku w wąskim pasmie materiału a wykonuje się kolejno skośne nacięcia b , długość których odpowiada długości zębów grabi, następnie paski materiału powstałe między dwoma nacięciami b , odgina się w miejscu

d pod kątem 90° do położenia e tworząc zęby c grabi, dobrze usztywnione i odporne na działanie sił wyginających.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu grabi, znamienny tym, że w wąskim pasmie materiału a wykonuje się

kolejno skośne nacięcia b , których długość odpowiada długości zębów grabi, następnie paski materiału, powstałe między dwoma nacięciami (b), odgina się w miejscu (d) pod kątem 90° do położenia (e) tworząc zęby (c) grabi.

D a d e k K l a j m a n

