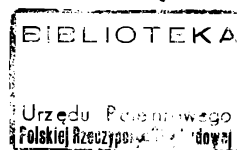


15 listopada 1929 r.

URZĄD PATENTOWY



B21d 53/40



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 10704.

Fabryka Wag P. Gastman i Syn
(Lwów, Polska).

Kl. 7 c 36.

7c 53/40

Sposób wyrobu zawiasowych sworzni wsporczych.

Zgłoszono 24 marca 1928 r.

Udzielono 26 czerwca 1929 r.

Dotychczasowy wyrób sworzni zawiasowych wsporczych polegał na tem, że wykrywano z okrągłego żelaza płaską stopę, służącą do przytwierdzenia sworznia do ramy drzwi, następnie odginano ją nieco, a swobodny koniec sworznia zaopatrywano również zapomocą odkuwania na gorąco w kulkę. Wskutek dość zawilej robocizny tak wytwarzane sworznie były kosztowne.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest nowy sposób wytwarzania wsporczych sworzni zawiasowych, odznaczający się wielką prostotą, a wskutek braku drogiej robocizny — także i taniością. Nowość polega na tem, że sworznie nie wyrabia się z żelaza okrągłego, lecz z blachy, z której

wycina się figurę zawierającą zbieżną stopę i złączoną z nią część prostokątną, zakończoną dwoma łukowemi zaokrągleniami. Następnie zwiija się, ewentualnie na gorąco, część prostokątną do kształtu cylindrycznego sworznia, przyczem z obu półkolistych zaokrągleń tworzy się kulka zakończająca sworznie. Pozostałą część płaską stopową odgina się pod małym kątem, odpowiednim do przymocowania w ramie drzwi.

Na rysunku wyjaśniono nowy sposób postępowania, gdzie fig. 1 i 2 przedstawiają sworznie zawiasowy wykonany w sposób dotychczas znany, w widoku z boku i z przodu; fig. 3 jest przekrojem przez sam sworznie; fig. 4 i 5 uwidoczniają figurę bla-

szaną do wyrobu sworzni w widoku zprzodu i z boku; fig. 6 i 7 — sworzeń wykonany według wynalazku i fig. 8 jest to przekrój przez tenże cylindryczny sworzeń wsporczy.

Przedstawiony na fig. 1, 2 i 3 wsporczy sworzeń zawiasowy wykonywano dotychczas w ten sposób, że z okrągłego żelaza 1 wykuwano na gorąco stopę zbieżną 2, którą nieco odginano. Sam okrągły sworzeń zaopatrywano na końcu w kulkę.

Nowy sposób wyrobu posługuje się wstępnym kształtem, wyciętej w sposób przedstawiony na fig. 4 i 5, blachy 3. Blacha ta posiada część zbieżną, przeznaczoną na stopę, oraz część prostokątną, zakończoną dwoma półkolistymi zaokrągleniami. Prostokątną część zwija się, zwykle na gorąco, do kształtu cylindrycznego wewnątrz pustego sworznia 5, podczas gdy stopa 4 pozostaje częścią płaską i doznaje tylko słabego odgięcia dla nadania jej kształtu odpowiedniego do przymocowywania w ramie drzwi. Górne półkolisty zaokrąglenia tworzą, po-zwinięciu i odpo-

wiedniem uformowaniu, kulkę wewnątrz pustą.

Przy odpowiednich urządzeniach nowy sposób wyrobu sworzni zawiasowych jest znacznie prostszy i łatwiejszy do urzeczywistnienia, a więc i tańszy od dawniej stosowanego.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu zawiasowych sworzni wsporczych, znamienny tem, że wycina się blachę w kształcie figury (3) zawierającej zbieżną stopę, złączoną z częścią prostokątną, której koniec posiada dwa półkolisty zaokrąglenia, poczem zwija się, ewentualnie na gorąco, część prostokątną cylindrycznie tak, iż tworzy właściwy (pusty) sworzeń (5), zakończony kulką, a stopę (4) odgina się pod niewielkim kątem.

F a b r y k a W a g P. G a s t m a n i S y n.

Zastępca: Inż. W. Suchowiak,
rzecznik patentowy.

