

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 36102

Kl. 63 h, 5/02

Zjednoczone Zakłady Rowerowe
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
(Bydgoszcz, Polska)

Sposób wytwarzania ramy do rowerów i motocykli

Udzielono patentu z mocą od dnia 12 lipca 1951 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania ramy do rowerów i motocykli i ma na celu umożliwienie wytwarzania tych ram także przez niewykwalifikowanych pracowników oraz usunięcie naprężeń, powstających przy spawaniu miejsc łącznikowych w przedniej części ramy.

Osiąga się to według wynalazku w ten sposób, że rurę ramy raz łączy się z nasadkami przez spawanie elektryczne (stykowe), przy czym rura ta i nasadki winny posiadać jednakową średnicę w miejscach ich łączenia, a drugi raz każdą z dwóch tulejek, na jakie jest podzielona tuleja widełkowa, spawa się punktowo z wsuniętym w te tulejki kawałkiem rury.

Wynalazek dotyczy następnie sposobu przypawania rury wsporczej dla siodełka.

Wynalazek jest bliżej wyjaśniony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia ogólny widok ramy, wykonanej sposobem według wynalazku, fig. 2 — widok przedniej części tej ramy, fig. 3 — widok z góry tulei widełkowej według fig. 2, fig. 4 — częściowy przekrój podłużny wsporczej rury siodełkowej, fig. 5 — odpowiedni widok z góry fig. 4 oraz fig. 6 — szczegół ramy.

W myśl wynalazku tuleja widełkowa 6 składa się z dwóch tulei 17, 18, zaopatrzonych w nasadkę łącznikową 15, względnie 16. Z nasadkami tymi łączy się przez spawanie stykowe rurę 1 względnie 3 ramy rowerowej, a tuleje 17, 18 łączy się ze sobą za pośrednictwem wstawionego w te tuleje kawałka rury 19 przez spawanie punktowe 20 względnie 21.

W przypadku łączenia wsporczej rury siodełkowej 2 ramy należy rurę tę wstawić w tuleję łącznikową 5, zaopatrzoną w nasadkę łącznikową 13, którą spawa się elektrycznie z rurą 1, i połączyć z tuleją 5 przez spawanie punktowe 23.

Należy zaznaczyć, że w myśl wynalazku spawanie punktowe jest końcową operacją przy wyrobie ramy.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania ramy do rowerów lub motocykli, przy którym rury ramy spawa się

stykowo z przynależnymi nasadkami łącznikowymi, znamienny tym, że dwie tuleje (17, 18) na jakie jest podzielona tuleja widelkowa (6), spawa się stykowo z rurami (1, 3) ramy oraz łączy się obie te tuleje ze sobą za pośrednictwem wstawionego w nie kawałka rury (19), łącząc ten ostatni z tulejami (17, 18) przez spawanie punktowe (21, 20).

2. Sposób wytwarzania ramy do rowerów i motocykli według zastrz. 1, znamienny tym, że wsporcą rurę siodełkową (2) ramy wstawia

się w zaopatrzoną w nasadkę łącznikową (13) tuleję (5), łączy się tę nasadkę stykowo z rurą (1) ramy, a tuleję (5) przypawa punktowo do rury (2) ramy w punktach (23).

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że spawanie punktowe uskutecznia się przy końcu wyrobu ramy.

Zjednoczone Zakłady Rowerowe
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

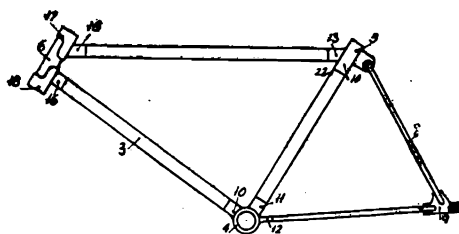


Fig. 1

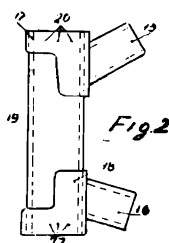


Fig. 2



Fig. 3

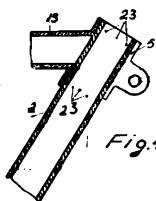


Fig. 4

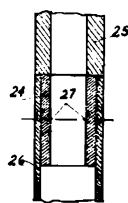


Fig. 5



Fig. 6