

Warszawa, 30 czerwca 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



B60b 3/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23096.

Deutsche Röhrenwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

Kl. 45 a, 35.

45a, 55/00

Koło biegowe.

Zgłoszono 2 stycznia 1935 r.

Udzielono 21 kwietnia 1936 r.

Pierwszeństwo: 29 maja 1934 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy koła biegowego, nadającego się szczególnie do maszyn rolniczych, np. do żniwiarek. Koła tego rodzaju są dotąd zazwyczaj wyrabiane z żelaza łanego i zaopatrzone w szprychy; koło według wynalazku posiada zamiast szprych tarczę blaszaną, wygiętą i zaopatrzoną w środku w piastę oraz w wieniec, posiadający podłużne i poprzeczne żeberka, osadzony na kołnierzu tarczy, utworzonym przez zawinięcie jej brzegu. Z powodu zastosowania tarczy, zwłaszcza wygiętej, koło ma dostateczną stateczność i sztywność, konieczną przy pracy w polu, a mimo to jest lekkie. Wykonanie tarczy jest proste i tanie, gdyż może być uskutecznione przy pomocy wytłoczenia na formie w jednym zabiegu, nawet na zimno. W użyciu zastosowanie tarczy jest jeszcze o tyle korzystne, że przy porusza-

niu się maszyny z ugrzęzłymi kołami, koło nie wykonywa działania mielącego, które hamuje ruch.

Zastosowanie oddzielnej piasty, umocowanej na tarczy, zapewnia łatwą wymienność tej części, co ważnem jest dlatego, że przy zwykłym niedbalem posługiwaniu się maszynami rolniczymi, właśnie piasta ulega najszybszemu zużyciu, stając się nieużyteczną, choć pozostałe części koła jeszcze są w dobrym stanie.

W dotychczasowych kołach wieniec biegowy nie tworzy oddzielnej części, ponieważ koła są zazwyczaj odlane z żelaza. Zdarza się często, że materiał na obwodzie koła wykrusza się, o ile na powierzchni biegowej umocowane są specjalne żebra śrubami, nitami lub przez spawanie; budowa taka jest niepraktyczna i ze względów technicznych — wadli-

wa. W myśl wynalazku część biegowa utworzona jest przez osobny wieniec, przymocowany do kołnierza tarczy w dowolny sposób, np. wskutek nałożenia na gorąco i skurczenia się lub zapomocą nitowania, spawania i t. d.

Dobrze jest wykonać wieniec z kilku części, leżących wzdłuż obwodu jedna za drugą i połączonych między sobą zapomocą spawania. Wykonanie tych części odbywa się np. w ten sposób, że z kłoca, bloku lub dowolnego okrągłaka o odpowiednim przekroju i odpowiedniej długości odkuwa się na formie profil wienca wraz z jego żebrami a następnie zgina się w kształt odcinka koła na odpowiedniej formie lub zapomocą walców do gięcia, wreszcie łączy części te w całość przez spawanie. Można też wykonać wieniec z poszczególnych części w ten sposób, że proste i profilowane części wienca najpierw łączy się ze sobą przez spawanie a następnie gnie do kształtu wienca, którego końce znów łączy się przez spawanie. Spawanie można uskutecznić w jakikolwiek znany sposób, np. zapomocą elektryczności przy użyciu łuku lub opornika, zapomocą gazu i t. d. Wieniec może być też wykonany w całości z jednego kawałka materiału przez walcowanie do odpowiedniego profilu i następne zgięcie w kształt zamkniętego kręgu, którego końce łączy się ze sobą przez spawanie.

Na załączonym rysunku przedstawiono przykład wykonania wynalazku.

Fig. 1 przedstawia koło w przekroju, fig. 2 i 3 — części jego wienca w przekroju i widoku z boku.

Koło wypełnia tarcza 1, wytłoczona z cienkiej blachy i zaopatrzona na zewnętrznym obwodzie w kołnierz 2, utworzony przez zawinięcie jej brzegu. Na kołnierzu umocowany jest wieniec 3, np. wskutek nałożenia na gorąco i następnego skurczenia się. Składa się on z kilku części, jak przedstawiono na fig. 2 i 3, zaopatrzonych każda w podłużne żebro 4 i pewną

ilość żeber poprzecznych 5; części te są połączone między sobą zapomocą spawania ich styków. Piasta 6, wykonana np. z żeliwa, tworzy oddzielną część, przymocowaną śrubami 7 do tarczy 1, wobec czego można ją wymieniać.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Koło biegowe dla maszyn rolniczych z powierzchnią biegową, zaopatrzoną w podłużne i poprzeczne żebra, znamienne tem, że żebra te (4 i 5) są wykonane na oddzielnym wieniec biegowym (3), który umocowany jest na kołnierzu (2), środkowej tarczy (1) koła, najlepiej przez wtłoczenie na gorąco i skurczenie się.

2. Koło biegowe według zastrz. 1, znamienne tem, że jego wieniec (3) składa się z kilku części, leżących jedna za drugą w kierunku obwodu koła i połączonych między sobą przez spawanie.

3. Sposób wykonania koła biegowego według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że z kłoców, bloków lub podobnych wytworów o odpowiednim profilu odkuwa się na formie części wienca, łączy przez spawanie między sobą, wygina w kształt okrągłego wienca i spawa jego końce, lub poszczególne części wygina według odcinków koła i łączy między sobą przez spawanie, poczem osadza się gotowy wieniec na kołnierzu (2) środkowej tarczy (1) koła.

4. Odmiana sposobu według zastrz. 3, znamienna tem, że surowy wytwór o długości rozwiniętego wienca, walcuje się do odpowiedniego profilu, zgina się w kształt zamkniętego kręgu i łączy końce przez spawanie, poczem osadza się gotowy wieniec na kołnierzu (2) środkowej tarczy koła.

Deutsche Röhrenwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

