

10 lipca 1930 r.

B23p 15/20

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 12045.

Kl. ~~49-12~~

49e, 15/20

Carl Piehler
(Berlin, Niemcy).

Sposób wyrobu opraw kłóców hamulcowych do kół wagonowych.

Zgłoszono 30 kwietnia 1928 r.

Udzielono 7 maja 1930 r.

Pierwszeństwo: 13 maja 1927 r. dla zastrz. 1, 2; 30 maja 1927 r. dla zastrz. 3 (Niemcy).

Dotychczas wykonywano oprawy kłóców hamulcowych do kół wagonowych w ten sposób, że każda szpona oddzielnie była wykuwana w formie kowalskiej, odpowiadającej ostatecznemu kształtowi szpony.

Sposób według wynalazku ma na celu uproszczenie wyrobu, względnie obniżenie jego kosztów.

Stosownie do nowego sposobu najpierw są wykonywane, zapomocą walców, odpowiednio długie pręty o właściwym profilu dla większej ilości opraw kłóców. Profil ten może albo odpowiadać przekrojowi środkowemu oprawy, przyczem boczne ścianki mają wtedy równoległe

względem siebie ramiona, lub też profil jest bardziej płaski i ramiona tworzą prawie kąt prosty.

Następnie na obu ramionach tak wykonanych prętów wycina się w odpowiednich odległościach wyźłobienia i w ten sposób otrzymuje się zwykły boczny profil ścianek oprawy, t. j. od środka stopniowo zwężający się do końca, poczem profil tnie się na kawałki, odpowiadające długości wyciągniętej oprawy.

Te kawałki o nierównoległych ramionach są wyginane na gorąco, aż do osiągnięcia równoległego położenia ich ramion.

Tak wykonane kawałki przez dalsze

wyginięcie otrzymują kształt kołowy o promieniu 560 mm, poczem oprawa jest już gotowa.

Sposób według wynalazku jest istotnie praktyczniejszy do masowego wyrobu opraw kłoców hamulcowych, niż dotychczasowe zwyczajne kucie każdej oprawy oddzielnie w formie kowalskiej.

Zamiast wykonywania najpierw prostych prętów o przekroju środkowym oprawy kłoców hamulcowych i po odcięciu, każdemu poszczególnemu kawałkowi nadawania pożądanego zaokrąglenia, celem dostosowania do kształtu kołowego, można w pewnych wypadkach zaokrąglenie to nadać żelazo profilowemu już w całości to znaczy przed przecięciem. W tym celu żelazo o profilu fig. 1 i 2 jest wyginanie w kształt koła, przyczem w odpowiednich walcach wywalcowuje się pierścieni z odnośnego żelaza profilowego.

Tak wykonany pierścień jest następnie w sposób wyżej podany pocięty na pojedyncze oprawy, a odnośne kawałki powycinane.

Na rysunku przedstawiono tytułem przykładu kilka przekrojów żelaza profilowego, a mianowicie na fig. 1 uwidoczniiony jest profil, którego ramiona są do siebie równoległe, podczas gdy przy płaskich profilach, według fig. 2, 3 i 4, ramiona tworzą względem siebie prawie kąt prosty, co ułatwia późniejsze ich wyginanie. W profilu przedstawionym na fig. 4 zagięte jest tylko jedno ramie, podczas gdy w profilu według fig. 2 podstawa może później nie brać udziału przy prostowaniu równoległym ramion, a tylko oba ramiona będą prostowane. Fig. 5 pokazuje część pręta profilowego w widoku bocznym; części *d* obu ramion są powycinane po kreskowanych liniach i pręt w miejscach *e* przecięty tak, że otrzymuje się oprawy w przybliżeniu o zwykłym profilu bocznym, co też widać z tego rysunku.

Na fig. 6 przedstawiony jest w widoku z boku kawałek profilowego żelaza wywalcowanego w kształcie koła. Promień *r* odpowiada promieniowi pojedynczej oprawy, która ma być odcięta od tego kawałka.

W miejscach *e* poszczególne oprawy, posiadające pożądanego zaokrąglenie *r* odcina się, poczem części *d* obu ramion po liniach kreskowanych są powycinane.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu opraw kłoców hamulcowych do kół wagonowych, znamienny tem, że oprawy te wykonywa się z prętów o przekroju, odpowiadającym przekrojowi oprawy, potem w prętach tych robi się w pewnych odstępach wycięcia celem otrzymania ostatecznego profilu ścianek i następnie odcina pojedyncze kawałki o długości oprawy wyginając je odpowiednio do średnicy koła wagonowego.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tem, że początkowo walcuje się pręty o płaskim profilu, którego ramiona, tworzące ścianki oprawy, nie są względem siebie równoległe i dopiero po pocięciu na kawałki o długości równej długości kłoców hamulcowych są one wyginane aż do równoległego położenia ramion.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że żelazo profilowe jest walcowane w kształcie pierścienia o promieniu odpowiadającym promieniowi oprawy, która ma być wyrobiona, poczem z pierścienia tego są odcinane kawałki odpowiadające długości kłoców, a następnie dla otrzymania ostatecznego profilu ścianek, są w nich wykonane wycięcia.

Carl Piehler.

Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

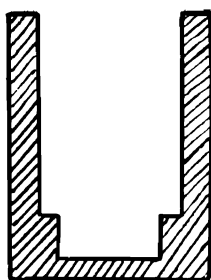


FIG. 1

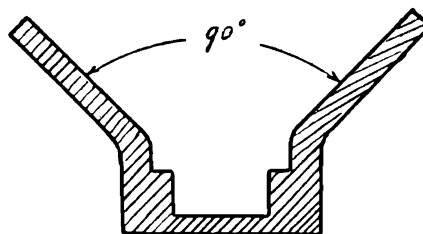


FIG. 2

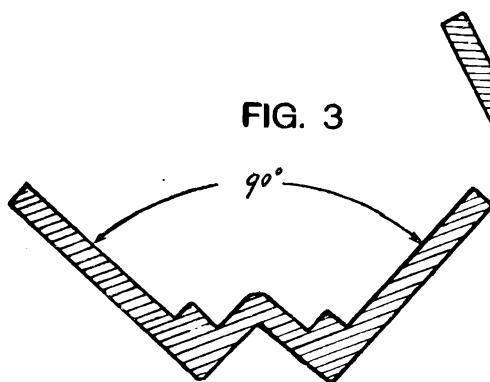


FIG. 3

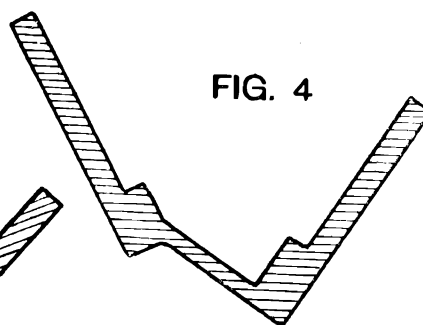


FIG. 4

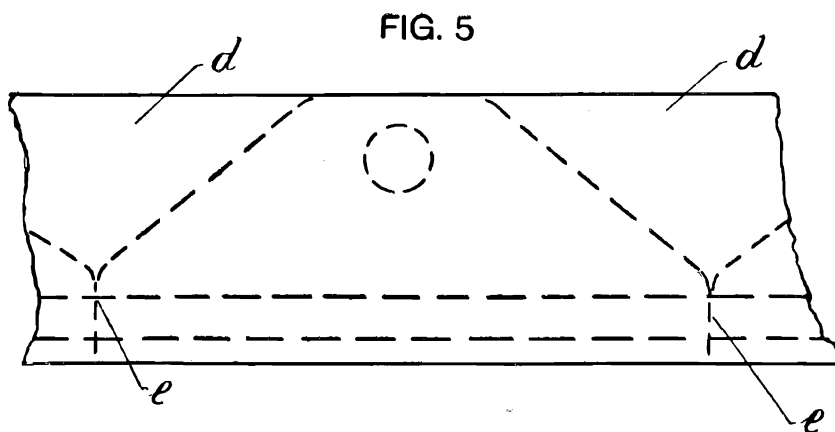


FIG. 5

