

Warszawa, 20 kwietnia 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 24630.

~~Kl. 7 c, 18.~~

Polskie Zakłady Babcock-Zieleniewski Spółka Akcyjna
(Sosnowiec, Polska).

7c 22/02

Tłoczek do wytłaczania okrągłych i owalnych den płaskich i wypukłych z blachy.

Zgłoszono 13 marca 1936 r.

Udzielono 27 lutego 1937 r.

Wytłaczanie okrągłych i owalnych den płaskich i wypukłych odbywa się, jak to naogół wiadomo, w ten sposób, że przez matrycę w kształcie pierścienia przetłacza się odpowiedniej grubości blachę za pomocą tłoczaka, przy czym blacha przyjmuje kształt tłoczaka, służącego do tłoczenia.

Do den o rozmaitych średnicach muszą być użyte stale nowe tłoczaki, jednakże również do den o jednakowej średnicy zewnętrznej, lecz o różnych grubościach blachy, średnica tłoczaka także ulega zmianie, co pociąga za sobą konieczność posiadania dużej ilości tłoczków przy wytwarzaniu den i powoduje podrożenie den wytłaczanych.

Wynalazek niniejszy ma na celu wytworzenie takiego tłoczaka, przy pomocy

którego można wytłaczać dna o danej średnicy zewnętrznej z różnej grubości blachy, bez potrzeby każdorazowej zmiany tłoczaka. Przy wykonywaniu tłoczenia sposobem według wynalazku zmniejszają się znacznie koszty inwestycyjne związane z wytwarzaniem dużej ilości tłoczków.

Powiększenie średnicy tłoczaka odbywa się w sposób ten, że tłoczek jest podzielony radialnie na segmenty (dla przykładu na rysunku uwidoczniono 8 segmentów), które są połączone ze sobą za pomocą śrub. W razie tłoczenia dna z blachy o największej grubości łączy się poszczególne segmenty ze sobą, jak to uwidoczniono na fig. I i II, przez co otrzymuje się prawie dokładnie okrągły tłoczek o możliwie najmniejszej średnicy. W przypadku, gdy na-

leży wytłoczyć dno o najmniejszej grubości blachy, wtedy powiększa się średnicę tłoczaka przez umieszczenie wkładek o odpowiedniej grubości pomiędzy poszczególnymi segmentami, po czym dopiero łączy się te segmenty za pomocą śrub. W tym przypadku otrzymuje się również prawie okrągły tłoczak o możliwie największej średnicy.

W przypadku, gdy trzeba wytłoczyć dno z blachy o grubości leżącej w pośrodku między maksymalną i minimalną grubościami, dla których tłoczak został skonstruowany, wkłada się pomiędzy poszczególne segmenty wkładki o takiej grubości, która odpowiada danej średnicy tłoczaka.

Na rysunku fig. I i II przedstawiają tłoczak o najmniejszej średnicy, dla której został on skonstruowany. Tłoczak ten jest podzielony dla przykładu na 8 segmentów 1, które są połączone ze sobą śrubami 2. W środku tłoczaka znajduje się śruba centrująca 3 wraz z podkładką 4, nakrętką 5 i wkładką 6; fig. III i IV przedstawiają ten sam tłoczak, przy czym jednak powiększono jego średnicę przez rozsuniecie segmentów 1, przy czym w wolne miejsca powstałe pomiędzy segmentami umieszczone są

wkładki 7. Poszczególne segmenty 1 są połączone ze sobą śrubami 2, śrubą centrującą 3 wraz z podkładką 4 i nakrętką 5.

Odstęp powstały wskutek rozsunienia segmentów 1 śrubami 3 wypełnia się wkładkami 8 i 9.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Tłoczak do wytłaczania okrągłych i owalnych den płaskich i wypukłych z blachy, znamieny tym, że składa się z większej liczby segmentów.

2. Tłoczak według zastrz. 1, znamieny tym, że poszczególne segmenty są rozsuwane, przy czym w wolne miejsca powstałe po rozsunieniu segmentów umieszcza się wkładki (7) w celu powiększenia średnicy tłoczaka.

3. Tłoczak według zastrz. 1, znamieny tym, że poszczególne segmenty tłoczaka są połączone za pomocą śrub (2) i śruby centrującej (3).

Polskie Zakłady
Babcock - Zieleniewski,
Spółka Akcyjna.



