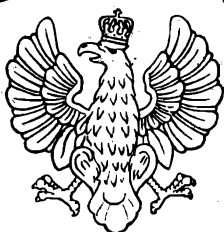


6 czerwca 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



B21g, 3/20

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1503.

O. Mustad & Søn
(Oslo, Norwegja).

Kl. 7 e 15.

7e 3/12

Sposób wyrobu podkowiaków (gwoździ do podków) z ciągle przesuwającego się drutu przy pomocy czteroszczękowej wygniataarki.

Zgłoszono 6 października 1920 r.

Udzielono 2 lutego 1925 r.

Pierwszeństwo: 22 września 1913 r. (Austria).

Niniejszy wynalazek dotyczy sposobu wyrobu podkowiaków z przesuwającego się ciągle drutu zapomocą czteroszczękowej wygniataarki.

Sposób wyrobu podkowiaka w jednym przebiegu pracy okazał się niepraktyczny. Niniejszy wynalazek dąży do tego, by wyrób ten odbywał się w kilku przebiegach pracy i polega na tem, że drut długości mniejszej od odpowiadającej długości trzona—wprowadza się w stożkową formę, odpowiadającą ostatecznemu kształtowi trzona, gdzie zostaje wygnieciony. Koniecznem jest przytem, aby podczas pierwszego przebiegu pracy—część drutu miała taką objętość, żeby z niej mógł być wytworzony cały trzon. Następnie drut przesuwają się dalej na całą długość trzona i drugim wygniata. Sposób może być bliżej wyjaśniony zapomocą załączonego rysunku.

Żelazny drążek *F* (fig. 1) zostaje przede wszystkim w części *A* wprowadzony do wygniataarki *E*, poczem szczęki wygniataarki zbliżają się ku sobie i wytwarzają półgotowy przedmiot, mający formę *c, d, e, f, g, h* (fig. 2). Trzon ten, wytworzony przy pierwszym wygniataaniu nie odpowiada ostrzu *b* gotowego produktu (fig. 5), ale jest zbyt krótki, podczas gdy wygnieciona część jest zbyt długa. Produkt ten po rozejściu się szczęk *E* zostaje znów wprowadzony pomiędzy szczęki w położeniu, oznaczonem na fig. 3; szczęki znów zbliżają się ku sobie (fig. 4) i powstaje widoczny z fig. 4 produkt, który po odcięciu od drążka, jak jest przedstawione na fig. 8 i 9 przez pogrubianie części głowicy, zostaje doprowadzony do przedstawionej na fig. 5 formy.

Gdyby chciano ostrze o długości *b* (fig. 5) wyrobić w jednym przebiegu wygniata-

nia, to należałoby drażek *F* wprowadzić w wygniatą szczękę *E* dalej, np. w części, oznaczonej na fig. 1 przez *B*, jednak wtedy powstałby przy wygniataniu przedmiot, mający w przybliżeniu formę *c'*, *d*, *e'*, *f'*, *g*, *h'* i otrzymanoby wprowadzić przedmiot o dostatecznie długim ostrzu, ale wyciśniona ze szczęk część *D* (fig. 2) byłaby zupełnie bezcelowo tak długą, że przy wytwarzaniu głowicy musiałyby powstać rysy, jak to widać na fig. 7. Tego rodzaju głowica z rysami wpływa ujemnie na wygląd podkowiaka i łatwiej się odłamuje, niż głowica podług fig. 5. Załamywanie się zbyt długich trzonów, uwidocznione na fig. 6, może pochodzić i stąd, że przedmiot nie daje się odcinać dokładnie prostokątnie do podłużnej osi, a linia przekroju, jak to uwidaczniają w zmniejszonym rozmiarze fig. 8 i 9, przebiega nieco skośnie. Praca robotnika, który wykonywa zgrubienia głowicy, jest utrudniona, co ma duże znaczenie przy fabrycznym sposobie wytwarzania masowo tego artykułu.

Przy stopniowym wygniataniu drażka żelaznego—praca odbywa się łatwiej, niż przy zastosowaniu jednorazowego wygniatania. Ponieważ dalej organy maszyny nigdy nie są absolutnie sztywne, ale zawsze są nieco elastyczne, to ostrze, wytworzone z części wypadkowo nieco twardszej drażka żelaznego, będzie grubsze, niż wytwor-

zone z części miększej i różnice będą tem większe, im więcej materiału zostaje obrobione. Należy przytem zauważyć, że przy podkowiakach pierwszego gatunku różnice, stanowiące nawet setne części milimetra, odgrywają już rolę, a taka dokładność nie daje się osiągnąć przy stosowaniu jednorazowego wygniatania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania podkowiaków (gwoździ do podków), z dosuwającego się drutu, zapomocą czteroszczękowej wygniatarki, tem znamieny, że drut przedewszystkiem zostaje wprowadzony do wygniatarki na długość (*A*), krótszą od pożądaną długości (*B*) trzona, przyczem drut winien zawierać całkowitą objętość trzona, dopasowaną do ostatecznego kształtu trzona i zostaje wygnieciony, a następnie dopiero zostaje przesunięty o długość mniejszą, niż długość całego trzona i wtedy dopiero szczęki wygniatarki kształtują w ostatecznej formie, podkształtowany przy pierwszym wygniataniu, gotowy podkowiak.

O. Mustad & Sön.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig.1.

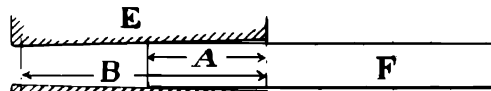


Fig.2.

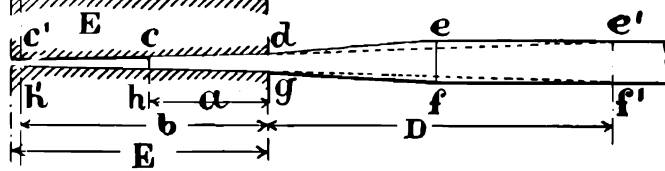


Fig.3.

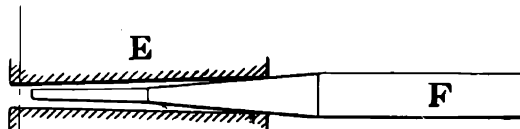


Fig.4.

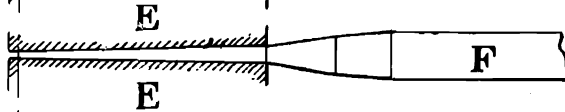


Fig.5.

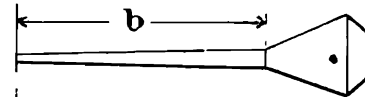


Fig.6.

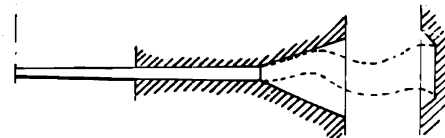


Fig.7.

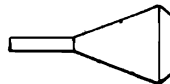


Fig.8.



Fig.9.

