

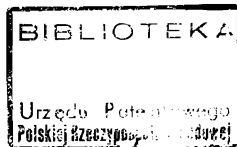
10 lipca 1930 r.

2

URZĄD PATENTOWY



A016 1/04



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 12044.

Bismarckhütte
(Hajduki Wielkie, Polska).

Kl. 49 i 1

65; 1/04

Sposób przymocowania haceli lub bródek do podków.

Zgłoszono 21 grudnia 1927 r.
Udzielono 7 maja 1930 r.

Przedmiot wynalazku stanowi sposób przymocowania haceli lub bródek do walcowanych czyli tak zwanych płaskich podków.

Przymocowanie haceli lub bródek do podków zapomocą spawania dotychczas nie mogło być wykonywane masowo, ze względu na niedogodność znanych już sposobów.

Sposób niniejszy umożliwia masową produkcję wykonanych w ten sposób podków, przyczem hacel lub bródki zostają zagłębione nieco w podkowę i stanowią nierozłączną z nią całość.

Rysunek przedstawia, tytułem przykładu, przymocowanie bródki do podkowy, przyczem fig. 1 uwidocznia widok podkowy z góry, fig. 2—4 — przebieg operacji.

Przymocowanie haceli skutecznia się

w ten sam sposób. W miejscach, do których mają zostać przymocowane bródki, wykonuje się zapomocą tłoczenia zgóry wgłębienie *d*, wskutek czego na dolnej stronie podkowy otrzymuje się okrągły występ *b*. Powierzchnię tłoczaka dobiera się tak, aby powierzchnia występu *b* równała się dokładnie powierzchni (fig. 2) przymocowywanych bródki lub hacela.

Następnie bródka względnie hacel przymocowuje się zapomocą elektrycznego spawania (fig. 3) i poddana zostaje ponownie tłoczeniu, wskutek czego bródka zagłębia się nieco w podkowę, wgłębienie zaś *d* wypełnia się.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób przymocowania bródki lub haceli do walcowanych podków, znamienny

tem, że zapomocą tłoczenia w miejscu przymocowania bródki lub hacela, wykonywa się na górnej powierzchni podkowy wgłębienie (d) przez co na dolnej powierzchni tworzy się wypstę (b), do którego za pośrednictwem spawania przyłą-

cza się bródkę, względnie hacel, poczem ponowne tłoczenie wypełnia wgłębienie (d) oraz zagłębia bródkę lub hacel w podkowę.

Bismarckhütte.

Fig. 1

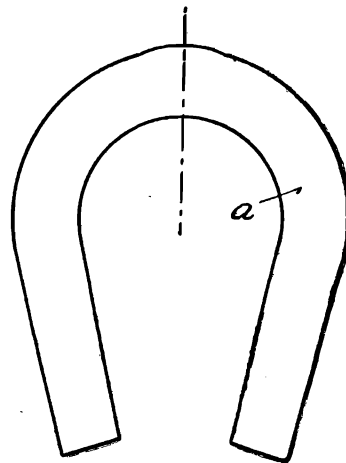


Fig. 2

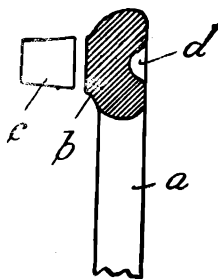


Fig. 3

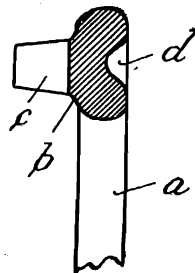


Fig. 4

