

30 marca 1932 r.

B61h 7/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 15529.

Franciszek Brzezowski
(Katowice, Polska)

i Górnośląskie Zjednoczone Huty Królewska i Laura
Spółka Akcyjna Górnico-Hutnicza
(Katowice, Polska).

Kl. 49 i 12

20 f. 1
B61h 7/02

Sposób wyrobu obsad do klocków hamulcowych do kół wagonowych.

Zgłoszono 18 grudnia 1930 r.

Udzielono 29 stycznia 1932 r.

Wynalazek dotyczy uproszczonego, przy uzyskaniu jak największej oszczędności materiału, sposobu masowego wyrobu z żelaza zlewne go obsad do klocków hamulcowych, przeznaczonych do kół wagonowych.

Sposób wyrobu polega na tem, że połówki obsady wykuwa lub wytłacza się w wykrojach kowalskich, poczem te połówki w postaci skrzydeł spawa się ze sobą.

Na rysunku uwidoczniona jest dla przykładu obsada, wykonana sposobem według wynalazku.

Fig. 1 przedstawia połówkę obsady w przekroju poprzecznym; fig. 2 — połówkę obsady w widoku z boku; fig. 3 — połówkę obsady w przekroju podłużnym wzdłuż

linji *III—III* na fig. 2; fig. 4 — dwie zestawione ze sobą połówki w przekroju poprzecznym; fig. 5 — przekrój poprzeczny gotowej obsady, a fig. 6 — przekrój podłużny gotowej obsady z klockiem hamulcowym.

Wykute w wykrojach kowalskich połówki obsady są zaopatrzone w występy boczne *a*, *b* i *c* oraz we wgłębienie *g*.

Dwie takie połówki zestawia się, jak przedstawiono na fig. 4, i łączy się ze sobą (fig. 5) zapomocą spawania albo zgrzewania. Następnie w obsadzie (fig. 5 i 6) przewierca się przez wgłębienie *g* otwór *d* na czop. Po przeszlifowaniu miejsc spawanych obsada jest gotowa, tak że można założyć klocek *e* i klin *f*.

Na opisany sposób wyrobu nie składają się czynności wyginania materiału, co byłoby niekorzystne dla jego wytrzymałości, poza tem zapomocą kucia w wykrojach kowalskich otrzymuje się obsadę dokładnie według wymaganej miary i odbywa się w zupełności bez kosztownego dodatkowego wycinania zbytecznego materiału.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu obsad do klocków hamulcowych do kół wagonowych, znamienny

tem, że połówki obsady wykuwa lub wytłacza się w wykrojach kowalskich, wytwarzając na nich występy (*a*, *b*, *c*), któremi połówki te zostają następnie połączone zapomocą spawania lub zgrzewania.

Franciszek Brzezowski.
Górnośląskie Zjednoczone Huty
Królewska i Laura
Spółka Akcyjna
Górnico-Hutnicza.
Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

