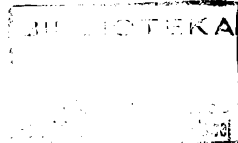


Warszawa, 4 października 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



B 214 17/00



## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 25293.

Kl. ~~49~~ i, 16.

Einar Särenholm  
(Eskilstuna, Szwecja).

7g, 5/00

### Sposób wyrobu łyżew.

Zgłoszono 19 lipca 1935 r.

Udzielono 27 lipca 1937 r.

Pierwszeństwo: 16 października 1934 r. (Szwecja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu łyżew i łyżwy, wykonanej tym sposobem.

Sposób według wynalazku polega na tym, że zarówno wsporniki płytek, podtrzymujących w gotowej łyżwie podeszwę i obcas, jak również płozy są wycięte z jednego kawałka materiału np. z blachy i następnie dwie części składowe łyżwy po ukończeniu wytłaczania są składane tak, że tworzą wzajemnie mniej lub więcej dokładne obrazy zwierciadlane względem płaszczyzny symetrii, przechodzącej przez dolną część łyżwy. W obydwóch połówkach dolnej części łyżwy wykonane są przez tłoczenie w podłużnym kierunku płozy zgrubienia usztywniające. W przypad-

ku, gdy dolna część łyżwy, składająca się z płozy i wsporników, jest utworzona z jednego kawałka, wycina się ją w kształcie dwóch zwartych połówek, stanowiących wzajemne odbicie zwierciadlane, i połówki te po wytłoczeniu zgrubień zgina się wzdłuż krawędzi łączącej, po czym łączy się je ze sobą przez spawanie, lutowanie, nitowanie lub w inny sposób. Również tylko jedna z połówek może posiadać części przeznaczone na płozę, na której wytłoczone zostaje przebiegające w kierunku podłużnym wgłębienie o szerokości w przybliżeniu połowy grubości płozy, przy czym brzeg tej części zostaje zagięty i wpasowany do tego wgłębienia, a przylegające do siebie powierzchnie łączą się przez spawa-

nie, lutowanie, nitowanie i t. d. W przypadku, gdy łyżwy składają się z dwóch połówek, które po wytłoczeniu są całkowicie rozdzielone lub też połączone ze sobą za pomocą dolnej krawędzi płozy, wówczas wypukłości wzmacniające, mające przekrój półkolisty lub półowalny, zostają tak umieszczone na płozach, iż przylegające do siebie płaskie części mogą być dobrze spojone lub też połączone ze sobą w inny sposób.

Na rysunku przedstawiono przykłady wykonania wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok z boku łyżwy, a fig. 2 — 5 przedstawiają przekroje wzdłuż linii II — II, III — III, IV — IV, V — V na fig. 1. Łyżwa jest wykonana z dwóch połówek *a*, *a*<sup>1</sup> jednakowego kształtu. Każda połówka składa się z płozy *b* oraz wsporników *c*, *d* i *e*, płytek *f* względnie *g* na podeszwę i obcas. Połówki *a*, *a*<sup>1</sup> są wytłoczone z blachy stalowej. W celu usztywnienia łyżwy wytłoczone jest w górnej części płozy wypukłe zgrubienie podłużne *h*, ścianki wsporników *c*, *d* i *e* zaś rozszerzają się w kształcie widełek *i*, *k* i *m* ku płytkom. Obydwie połówki łyżwy jednakowego kształtu po wycięciu i wytłoczeniu składa się i spawa lub lutuje.

Fig. 6 przedstawia w widoku z boku nieco odmienną postać wykonania, a fig. 7, 8 i 9 przekroje wzdłuż linii VII — VII, VIII — VIII, IX — IX, z tą różnicą, że wsporniki *d* i *e* nie rozwidlają się ku płytce *f*, lecz są tylko u góry nieco zagięte w celu usztywnienia. Na fig. 10 i 11 uwidoczniona jest wycięta i wytłoczona dolna część łyżwy, której połówki *a*, *a*<sup>1</sup> są połączone na płozie *b* i przez zagięcie dokoła linii symetrii *n* części płozy *b* i wsporników *c*, *d* i *e* zostają nałożone na siebie i w tym położeniu zostają spojone, zlutowane lub znitowane.

Fig. 12 przedstawia przekrój łyżwy, płozę i wsporniki, które składają się tylko z jednej ścianki odpowiednio wyciętej i wytłoczonej ze zgrubieniem wzmacniającym.

Fig. 13 przedstawia widok z boku tak

zwanej łyżwy wyścigowej, utworzonej z podobnych połówek. Fig. 14 przedstawia przekrój płozy *b* wzdłuż linii XIV — XIV na fig. 13, fig. 15 zaś — podobny przekrój łyżwy według fig. 13 w nieco odmiennym wykonaniu, przy czym wsporniki są uwidocznione schematycznie. Płozą *b* w kierunku podłużnym jest wycięta w kształcie oczka, przy czym jeden koniec blachy jest nieco krótszy co umożliwia pozostawienie drugiego końca jako krawędzi ślizgowej *b*. Do zgrubień i wypukłości może być tu zastosowana forma okrągła lub owalna.

Oczywiście mogą być również pomyślane inne odmiany wykonania, oparte na tej samej zasadzie.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu łyżew, znamienny tym, że zarówno wsporniki do płytek podeszwowych i obcasowych, jak również i płozy wycina się z materiału, dającego się wytłaczać, np. blachy, w jednym lub w dwóch kawałkach, tak iż po złożeniu tworzą one względem siebie mniej lub więcej pełne obrazy zwierciadlane z każdej strony płaszczyzny symetrycznej, przechodzącej przez dolną część łyżwy, przy czym w obydwóch połówkach dolnej części łyżwy wytłacza się usztywniające wypukłości we wspornikach i podłużne w płozach.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że dolną część łyżwy, składającą się z płozy i podpórek, wytłacza się z jednego kawałka, w którym części, przeznaczone na płozę, posiadają postać dwóch zwartych połówek, będących odbiciem zwierciadlanym, po czym połówki wskazane po wytłoczeniu wypukłości zostają zagięte dokoła krawędzi, tworzącej powierzchnię ślizgową, i połączone ze sobą przez spawanie, lutowanie, nitowanie lub w inny sposób.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że wycina się materiał w kształcie, posiadającym tylko jedną z dwóch połówek

dolnej części łyżwy, na płozie której wytłacza się w kierunku podłużnym wgłębienie, wynoszące w przybliżeniu połowę grubości płozy, po czym zagina się odpowiednio wyciętą górną krawędź płozy, aż do zetknięcia się z wskazanym wgłębieniem.

4. Sposób według zastrz. 1, 2 i 3, znamieny tym, że wypukłości wzmacniające na płozach i mające w przekroju najlepiej kształt półkolisty lub półowalny przechodzą w proste i płaskie części, szczególnie

przylegające po zagięciu do siebie połówek dolnej części łyżwy, co umożliwia dobre i mocne połączenie tych połówek.

5. Sposób według zastrz. 1 — 4, znamieny tym, że płozę oraz wsporniki, podtrzymujące płytki podeszwowe i obcasowe, wycina się jako pojedynczą część.

Einar S ä r e n h o l m.  
Zastępca: I. Myszczyński,  
rzecznik patentowy.

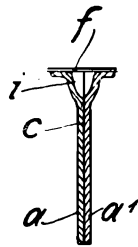
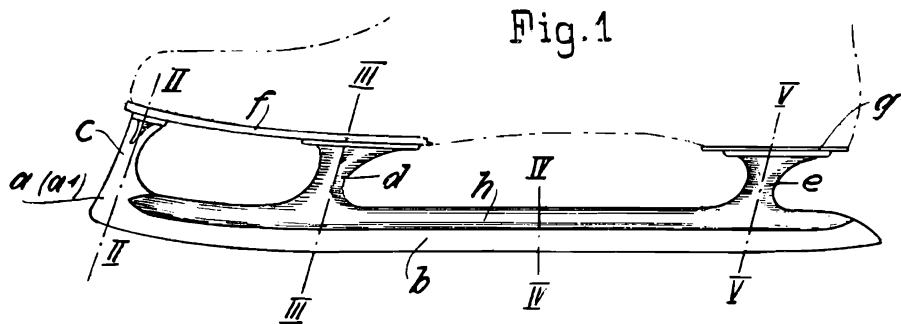


Fig.2

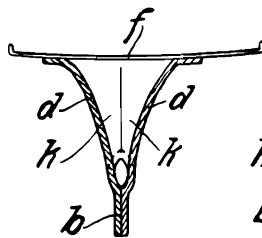


Fig.3

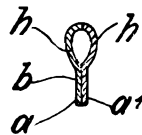


Fig.4

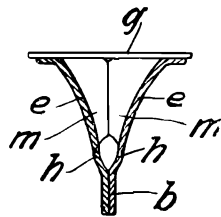


Fig.5

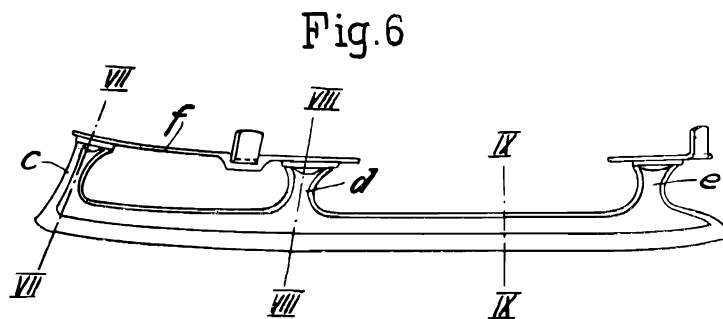


Fig.7

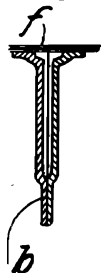


Fig.8

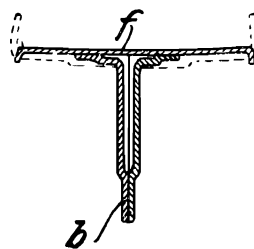


Fig.9



Fig.10

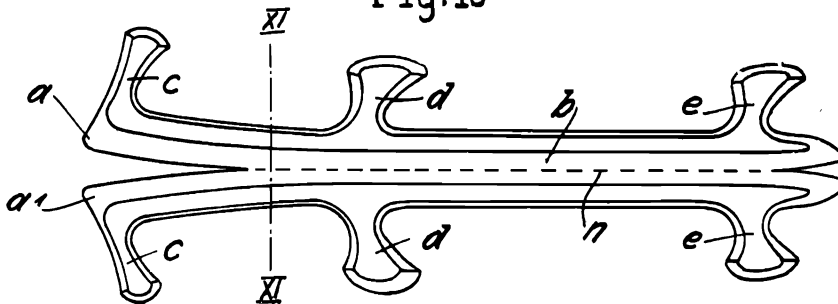


Fig.11

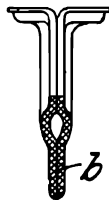


Fig.12

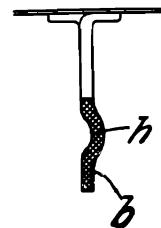


Fig.13

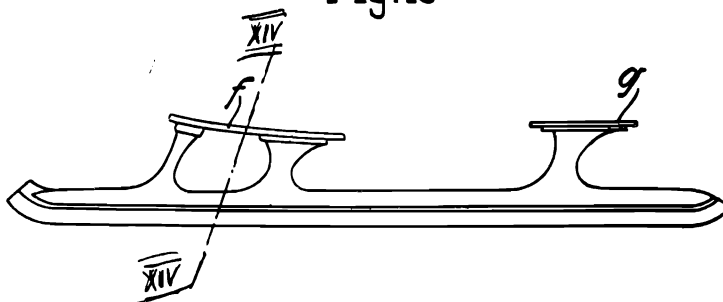


Fig.14

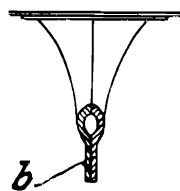


Fig.15

