

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

B21 d 53/40

No 699.

Louis Friedrich Thomas,
Holthausen, pow. Altena, Westfalja (Niemcy).

Kl. 7c⁴⁷.

7c 53/38

Sposób wyrabiania płytek podstawowych dla rączek do skrzyń i walizek.

Zgłoszono: 12 lipca 1920 r.

Udzielono: 29 września 1924 r.

Pierwszeństwo: 20 lipca 1918 r. (Niemcy).

Przy wyrobie rączek do skrzyń, walizek, szuflad i t. p. napotyka się na wielkie trudności, a także tę niedogodność, że zagięte w celu zanitowania końce drutu cośkolwiek wystają, utrudniając przez to umocowanie rączki na skrzyni lub t. p.

Niedogodności te usuwa niżej opisany wynalazek, posiadający nadto tę korzyść, że przy wyrobie rączka prowadzona jest pewnie i nie porusza się.

Fig. 1 przedstawia płytkę podstawową po pierwszym procesie roboczym; fig. 2 lub 3-po drugim procesie, zaś fig. 4 lub 5-po trzecim przebiegu pracy. Fig. 6 wskazuje inną płytkę po pierwszym, a fig. 7 tę samą płytkę po drugim przebiegu pracy. Fig. 8 przedstawia widok perspektywiczny gotowej rączki, a

fig. 9 i 10 oznaczają widoki ztyłu dwóch rączek.

Według fig. 1 podstawę 1 zaopatrza się w środku w prostokątny wykrój 2, 3, 4, 5 i otwory na śruby, poczem szlancowaniem wytwarza się wycięcia 2, 6, 7, 8, 9, 5, 4, 10, 11, 12, 13, 3 lub 2, 6, 7, 14, 8, 15, 9, 5, 4, 10, 16, 11, 17, 12, 3, 13 (fig. 3). Przy pierwszym przebiegu pracy można nadać płytce pewien zewnętrzny profil. Jeśli ścisnąć przy trzecim przebiegu pracy płytkę z boku, a więc wpoprzek do wykroju, to mostki 18, 19 zwijają się przytem w uszka 20, 21, a krawędzie 2, 5 i 3, 4 przystają ściśle do siebie.

Jeśli by ukształtować płytkę zaraz przy pierwszym przebiegu pracy według fig. 6, to utworzyłyby się po ściśnięciu otwo-

ry 22, 23, które umożliwiłyby dogodne umieszczenie dla zagiętych końców 24, 25 rączki 26. Przez odgięcie pokazanych na fig. 4 i 5 płatek *a*, *b*, *c*, *d* możnaby również stworzyć dogodne umieszczenie dla rączki. Wygięte zpowrotem płatki uniemożliwiłyby wypadnięcie rączki. Takie dwukrotne wyginanie płatek staje się jednak zbędnym, o ile wstawia się rączkę zaraz przy ścisaniu płyty 1 maszynowo, jak to wskazano niżej. Jeśliby odgięcia 24, 25 rączki 26 nie były stosowane, tak że mogłaby ona być przekładana na obie strony, natenczas byłyby zbędnymi i otwory 22, 23, lub, innymi słowy, płytkę 1 według fig. 1 możnaby ścisnąć przy ominięciu drugiego przebiegu pracy. W tym wypadku rączka byłaby także w miejscu wystąpienia z uszek 20, 21 nie wykręcona a tylko prostokątnie odgięta, przez co uniknęłoby się możliwości przesuwania się jej w uszkach.

Dla wykonania niniejszego wynalazku używa się sztanc lub pras ekscentrycznych. Jeśli chodzi przytem o model według fig. 7 z otworami 22, 23, lub bez nich, to możnaby sposób ukształtować także tak, że poszczególne płytki znajdowałyby się w połączeniu aż do ich wykończenia. W tym wypadku skrawek blachy byłby przesunięty popod trzema tłoczniami, z których pierwsza wytwarzałaby wykrój i otwory na śruby, druga uszka, a trzecia sztancowałaby płytę. Nowa płytka podstawowa, według fig. 7, mogłaby być też wytworzona w procesie walcowania. Przytem korzystnem jest nie tworzyć wykrojów już przy pierwszym przebiegu pracy, lecz wyćiskać najpierw tylko zagłębienia, które przy dalszem prowadzeniu procesu zabierają się z umieszczonymi na przedzie wałkami prowadniczymi lub kołami zębatymi. Następnie wykrawa się, przez walcowanie, najpierw jedna połowa

np. 3, 2, 5, (fig. 1) lub 3, 2, 6, 7, 9, 5 (fig. 6) końcowych krawędzi wykroju, potem zaś na drugiej parze wałców-druga połowa. Również zwijanie mostków daje się osiągnąć zapomocą stosownie profilowanych wałców przez proces wyciągania.

Jeśli rączka, jak powyżej zaznaczono, ma być zaraz przy wyrabianiu płytki podstawowej z nią połączona, natenczas w drugim przebiegu pracy muszą być, według fig. 2 i 3, płatki *a*, *b*, *c*, *d* płasko położone wygięte ku górze o pozostałą krawędź, po za tem matryca musi przy użyciu prasy dla trzeciego przebiegu pracy tak być wykonana, że wytworzone pod wpływem ciśnienia, wystającej listwy stempla na mostek 18, 19, uszka 20, 21 mają dostateczne miejsce i że także rączka może być zaraz wsadzona. W ostatnim wypadku płytka prowadzona jest tak, że wygięte płatki zwrócone są ku górze. Między nie wkłada się końce rączek 26 Stempel posiadać musi wymienione poprzednio listwy, które jednak, ponieważ nie mają obecnie sięgać aż do dna uszek, lecz muszą naciskać na odpowiednie części rączki, są nader niskie. Bez zastosowania listw ucierpiałaby ruchomość rączki. Gdy płatki *a*, *b*, *c*, *d*, (fig. 2) lub (fig. 3) nie stoją dokładnie prostopadle, to prasująca płaszczyzna stempla nie potrzebuje być zresztą płaską. Przez nacisk wprowadza się rączkę, powstają uszka i płatki się zakładają, tak że przeszkadzają wypadnięciu rączki, co uwidaczniają widoki z tyłu, według fig. 9 i 10.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu zaopatrzonych w wykroje płytek podstawowych dla rączek do skrzyń, walek i t. p., tem znamieny, że płytka podstawowa (1), posiadająca w środku wykrój podłużny prosto-

kątny, lub kształtu *I*, ściska się wpoprzek do wykroju, przez co mostki (18, 19), pozostałe na końcach płytki, zwiijają się w uszka (20, 21).

2. Sposób podług zastrz. 1, tem znamieny, że po wyrobieu w środku

płytki podłużnego, prostokątnego wykroju na końcach jego krawędzi podłużnych wytwarza się przez wcięcia płatki, czyli wargi (*a, b, c, d*), które się odgina, a następnie przy ściśnięciu płytki (1) zakłada na końce rączki.

Louis Friedrich Thomas.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

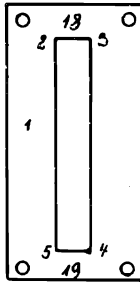


Fig. 2

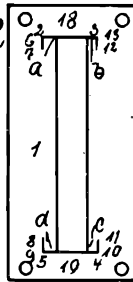


Fig. 3

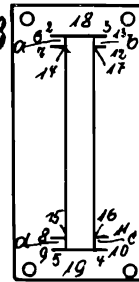


Fig. 6

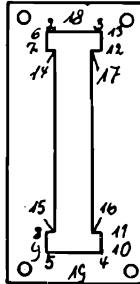


Fig. 4

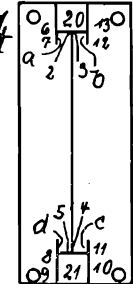


Fig. 5

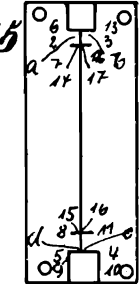


Fig. 7

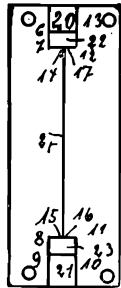


Fig. 9

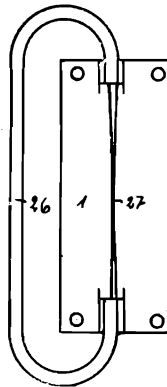


Fig. 10

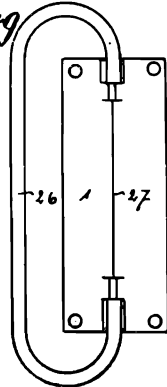


Fig. 8

