

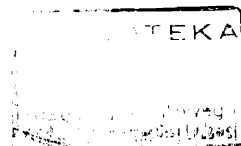
16 kwietnia 1928 r.

2

URZĄD PATENTOWY



B61h 1/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8429.

Kl. 20 f 1.

Hammerwerk Schulte m. b. H. & Co, Kommanditgesellschaft
(Plettenberg, Niemcy).

Obsada do składanych klocków hamulcowych i sposób jej wykonania.

Zgłoszono 8 października 1926 r.

Udzielono 16 lutego 1928 r.

Pierwszeństwo: 21 października 1925 r. dla zastrz. 1—4; 20 sierpnia 1926 r. dla zastrz. 5, 6 (Niemcy).

Niniejszy wynalazek dotyczy obsady dla składanych klocków hamulcowych, wykonanej z żelaza kowalnego. Obsadę według wynalazku wykonywa się z płyty, której nadaje się odpowiednie kształty za pomocą prasy lub którą odkuwa się w formie w ten sposób, żeby środkowa część płyty z otworem dla czopa klocka hamulcowego posiadała dwie boczne odsadki i wzmocnienia, potrzebne do osadzenia panewki czopa i klina. Zastosowanie jednolitej kutej obsady zwiększa pewność ruchu kolejowego.

Do wyrobu opisanych obsad należy użyć płyt wygiętych stosownie do wygięcia klocków hamulcowych i zaopatrzonych z boku w paski wystające, które trzeba potem tyl-

ko zagiąć, aby otrzymać odsadki. W tym celu płytę, przygotowaną w formie kowalskiej, w opisany sposób wykończą się przez wtłoczenie zapomocą tłoczyska prasy do odpowiedniej formy, w której wspomniane łapki zaginają się i przekształcają na odsadki.

Na rysunku przedstawiono kilka przykładów wykonania wynalazku. Fig. 1 przedstawia wytłoczoną płytę w przekroju, a fig. 2 tę samą płytę w widoku; fig. 3 przedstawia podłużny przekrój obsady, a fig. 4 odnośny przekrój poprzeczny; fig. 5 przedstawia podłużny przekrój złożonego klocka hamulcowego, a fig. 6 odnośny przekrój poprzeczny; fig. 7 przedstawia wypukłą prasowaną płytę, a fig. 8 przedsta-

wia odnośny przekrój podłużny; fig. 9 przedstawia poprzeczny przekrój urządzenia do wykończania obsady, a fig. 10 przedstawia odnośny przekrój podłużny.

W celu wykonania obsady dla składanych klocków hamulcowych z żelaza kowalnego (fig. 5 i 6) formuje się najpierw płytę (fig. 1 i 2), którą odkuwa się w formie. Środkowa część *c* płyty posiada łapy *a* i *b* (fig. 1, 2), które się potem odgina w górę w celu otrzymania odsadek *a* i *b* (fig. 3, 4). Środkowa część *c* płyty jest wygięta odpowiednio do krzywizny klocka hamulcowego i jest zaopatrzona w wykrój *f* dla czopa *v* klocka hamulcowego. Na końcach płyty są przewidziane wykroje *g* i *h*, w które wchodzi odsadki klocka hamulcowego. W odsadkach *a* i *b* są przewidziane otwory *d* i *e* dla osadzenia panewki niewskazanego na rysunku czopa. Części *n* odsadki *a* i *b*, zawierające otwory, są stosownie pogrubione. Do umocowania klocka *t* w obsadzie służy klin *p*, który przesuwają się przez czop klocka hamulcowego *t* i opiera się na zgrubieniach *i* środkowej części płyty obsady. Można też zastosować wysoki *k*, *m* (fig. 6), które prowadzą klin *p* z boków.

Przy wykonywaniu obsady lepiej jest odkuwać nie płaską płytę, lecz wygiętą tak, jak wskazują fig. 7 i 8, i zaopatrzoną w potrzebne zgrubienia, oraz częściowo już odgięte boczne odsadki tak, że tylko części *a*, *b* odsadek rozpościerają się jeszcze płasko. Płytę ukształtowaną w opisanym sposobie można w formie łatwo odkuć, po czym trzeba tylko odgiąć części *a*, *b* odsadek, aby otrzymać gotową obsadę. Odginanie odsadek *a*, *b* odbywa się tak, jak wskazują fig. 9 i 10, a mianowicie: płytę kładzie się na formie *p* i za pomocą tłoczyska *r* odgina się części *a*, *b* odsadek. Przy wciskaniu tłoczyska, kształt płyty nie ulega poza tem żadnej zmianie. Wykroje mogą być wykonane w płycie w czasie jej od-

kuwania w formie, albo też można je wycinać przy dalszej obróbce obsady.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Obsada do składanych klocków hamulcowych, znamienna tem, że jest wykonana z płyty żelaznej prasowanej, lub odkutej w formie i zaopatrzonej w boczne odsadki (*a* oraz *b*), wystające ze środkowej części (*c*) płyty, służącej do przymocowania klocka (*t*).

2. Obsada według zastrz. 1, znamienna tem, że w środkowej części (*c*) płyty znajduje się otwór (*f*) dla czopa (*v*) klocka hamulcowego (*t*).

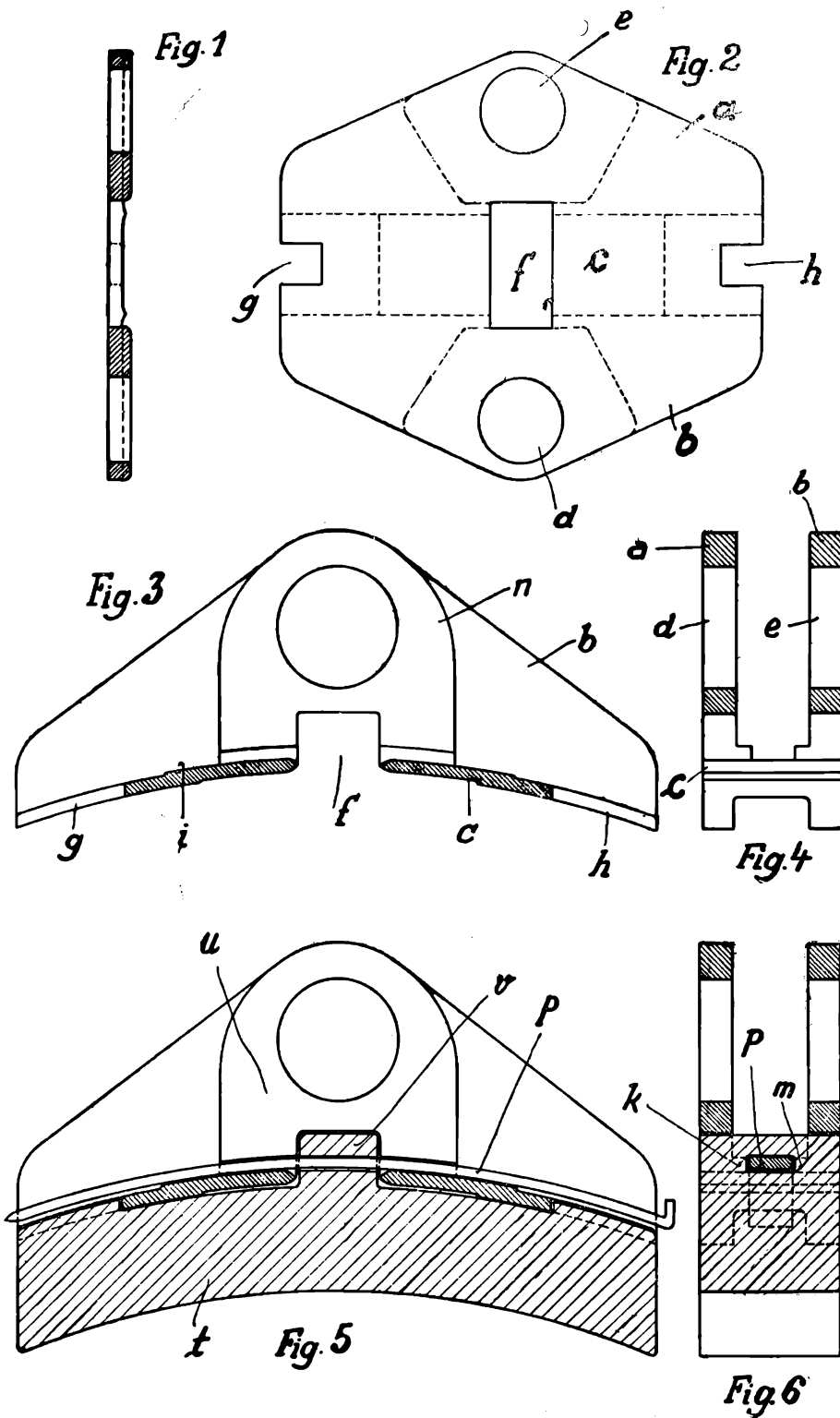
3. Obsada według zastrz. 1 i 2, znamienna tem, że na końcach środkowej części (*c*) płyty znajdują się wykroje (*g* i *h*), w które wchodzi odsadki klocka hamulcowego (*t*).

4. Obsada według zastrz. 1 — 3, znamienna tem, że odsadki (*a*, *b*) są zaopatrzone w zgrubienia (*n*), a środkowa część (*c*) płyty jest zaopatrzona w zgrubienie (*i*, *k*, *m*), służące do osadzenia, względnie bocznego prowadzenia klina (*p*).

5. Sposób wykonania obsady według zastrz. 1 — 4, znamienny tem, że najpierw wykrawa się płytę, wygiętą stosownie do krzywizny klocków hamulcowych i zaopatrzoną w łapy, które po odgięciu przekształcają się w odsadki (*a*, *b*).

6. Sposób według zastrz. 5, znamienny tem, że płyty wykrojone, względnie odkute w formie, umieszcza się w prasie, której tłoczysko opuszczając się odgina odsadki (*a*, *b*).

Hammerwerk Schulte
m. b. H. & Co,
Kommanditgesellschaft.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan.
rzecznik patentowy.



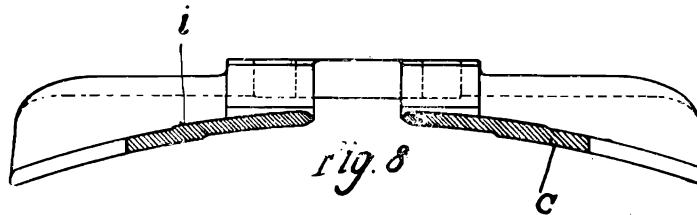
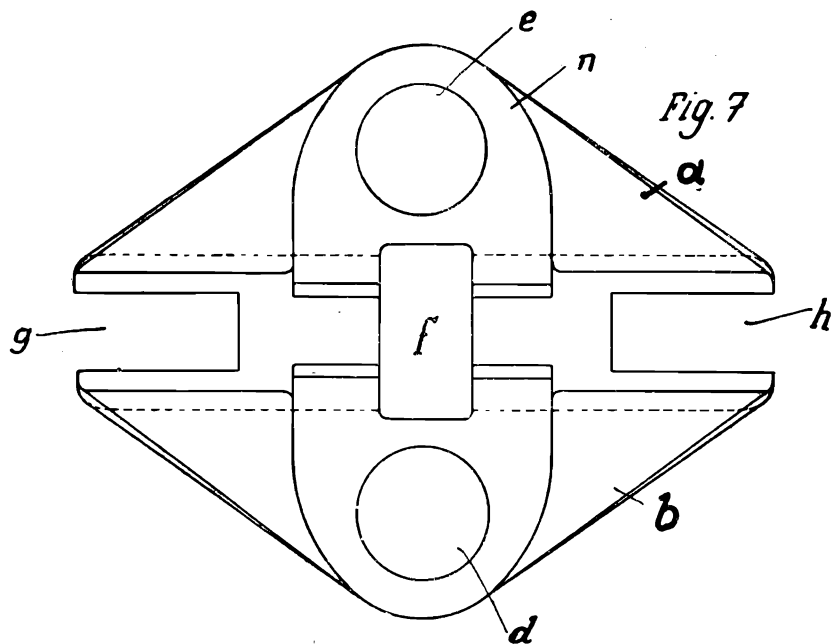


Fig. 10

