

URZĄD PATENTOWY

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWYBzd 53/30
7e31/00

Nr 2911.

Kl. 49 g. 6.

Gregor Kowarski
(Berlin, Niemcy).**Wyrób kół z żelaza profilowego.**

Zgłoszono 27 lutego 1924 r.

Udzielono 16 września 1925 r.

Pierwszeństwo: 5 marca 1923 r. (Niemcy).

Znany jest sposób wyrobu kół polegający na tem, że ramiona koła wycina się z mostka profilowego żelaza, następnie ramiona te tak się wygina, że pasy ramion tworzą wieniec koła, a ramiona wskutek zgięcia żelaza przyjmują kierunek promieniowy. Wolne końce ramion łączy się z osobno wykonaną piastą.

W myśl niniejszego wynalazku wyrabia się koła wraz z piastami z jednego kawałka żelaza profilowego, mianowicie ramiona wraz z otworami odpowiadającymi przekrojom piasty wycina się z mostku profilowego żelaza. Potem przez stosowne pierścienienie wygięcie żelaza i odpowiednie boczne odgięcie ramion, otwory ramion zachodzą na siebie i połączone ze sobą tworzą piastę.

Jeżeli koła mają mieć jednostronny lub dwustronny wieniec, to musi się dobrać od-

powiednie żelazo profilowe, albo też boki żelaza profilowego należy poddać stosownej obróbce.

Załączony rysunek przedstawia wynalazek w zastosowaniu do wyrobu kół z jednostronnym wieńcem do wózków górniczych.

Fig. 1 przedstawia żelazo 1 w przekroju z wieńcem odgiętym z jednej strony przed obróbką mostka; fig. 2 przedstawia boczny widok tegoż żelaza, w którym, znanym sposobem, wycięto ramiona dla dwóch kół; fig. 3 — w bocznym widoku gotowe koło z czterema ramionami i fig. 4 — przekrój wzdłuż A-A na fig. 3, celem uwidocznienia boczne go odgięcia ramion.

1 oznacza mostek żelaza profilowego, którego pasy 2 posiadają boczne zgrubienie 3, które w gotowem kole tworzą jego obrzeże. Z mostka 1 wycina się ramiona 4 z koń-

camii 5. Te części mostka 1, które mają być wygięte uwidoczniiono na fig. 2 linją kreskową.

Aby strata materiału była możliwie mała i żeby można wyrabiać równocześnie dwa koła, wycina się ramiona, jak wiadomo, w ten sposób, że każde ramię z zakończeniem 5 dla jednego koła leży pomiędzy dwoma ramionami dla drugiego koła. Końce ramion 5 są zaopatrzone w okrągłe otwory 6, odpowiadające wielkością przekroju wi piasty wyrabianego koła.

Po wycięciu ramion z zakończeniami 5 dla każdego koła, wygina się przygotowane żelazo o długości odpowiadającej obwodowi koła w pierścieniu.

Ramiona 4 przybierają wskutek tego promieniowe połączenie, jak to uwidoczniiono na fig. 3, a zakończenia ich 5 odgina się wbok i łączy ze sobą, aby utworzyły piastę

7, z otworem 8. W miejscu styku 9 końców wygiętego żelaza można wykonać połączenie zapomocą spawania lub w inny sposób.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu kół z żelaza profilowego, którego pas służy do wyrobienia wieńca koła, a z jego mostka wycina się ramiona koła, znamienny tem, że ramiona (4) wraz z otworami (5, 6) o przekroju piasty wycina się z mostka (1) pasa (2), oraz że po stosownem odgięciu ramion z płaszczyzny mostka, zachodzą one jedne na drugie i przez to tworzą piastę (7) koła z otworem (8).

Gregor Kowarski.

Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

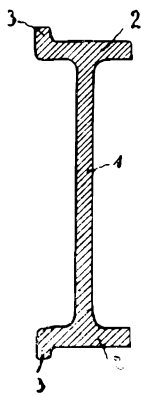


Fig. 2.

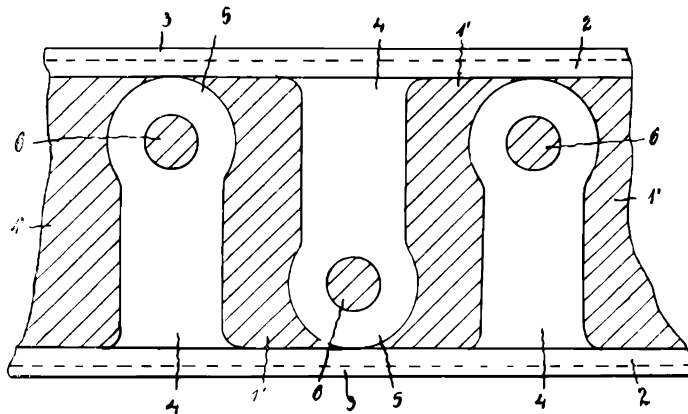


Fig. 3.

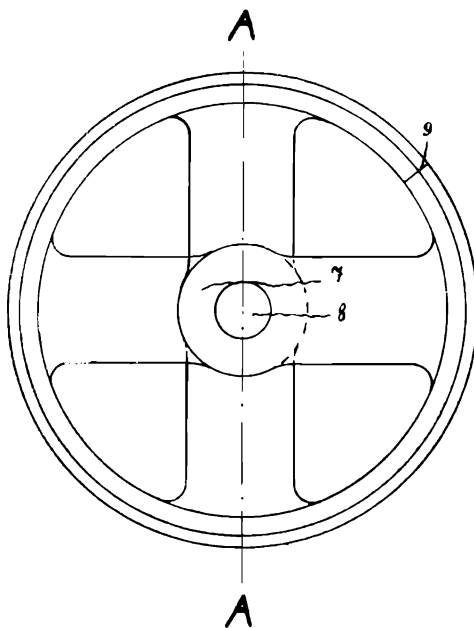


Fig. 4.

