

Patent dodatko-
wy do patentu: _____

Zgłoszono: 13. IV. 1964 (P 104 291)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 9. XII. 1964

Kl. 68c, 6

MKP E 05 d 3/00

UKD

Twórca wynalazku: mgr inż. Władysław Nagel

Właściciel patentu: Centralne Biuro Konstrukcyjne Pras i Młotów, War-
szawa (Polska)

Sposób wytwarzania zawiasów czopowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania blaszanych zawiasów czopowych, stosowanych jako okucie łączące dwie części drewniane lub inne w sposób umożliwiający im wzajemny ruch obrotowy.

Dotychczas znane i stosowane zawiasy czopowe miały czop wykonany z pełnego materiału i część służącą do mocowania zawiasy, zwaną dalej skrzydełkiem zawiasy, wykonaną z taśmy blaszanej.

Te dwie główne części zawiasy czopowej wykonywane są osobno i następnie łączone.

Znane i stosowane są obecnie różne sposoby łączenia czopa ze skrzydełkiem zawiasy. Wykonywanie tego połączenia jest dodatkową operacją technologiczną, często wykonywaną na stanowiskach ślusarskich.

Ze względu na duże zapotrzebowanie na zawiasy celowa jest automatyzacja procesu ich wytwarzania. Operacje łączenia czopa ze skrzydełkiem zawiasy są trudne, a czasem i niemożliwe do zautomatyzowania.

Istotą wynalazku jest to, że skrzydełka i czop zawiasy wykonane są z jednego kawałka blachy.

W zawiasie wykonanej według niniejszego wynalazku czop ukształtowany jest przez cylindryczne zwinięcie przedłużenia skrzydełka w sposób podobny do zwijania części obejmujący czop w zawiasach dotychczas znanych.

Ze względu na to, że wytrzymałość zawiasy limi-

2

tuje sztywność zwiniętego końca skrzydełka, zawiasa według wynalazku jest niemniej wytrzymała od dotychczas stosowanych zawias z czopem toczonym.

5 Zawiasa według niniejszego wynalazku jest wykonywana wyłącznie sposobem przeróbki plastycznej, przy czym cały proces produkcyjny można łatwo zautomatyzować. Ze względu na wyeliminowanie operacji wykonywania, wbijania i łączenia czopa wykonanie zawiasy blaszanej jest mniej pracochłonne od wykonania zawias w wersji znanej.

10 Ponadto do zalet tej zawiasy należy możliwość ukształtowania wykroju wstępnego na zawiasie, dającego możliwość wykrawania bezodpadowego.

15 Przedmiot wynalazku przedstawiony jest przykładowo na załączonym rysunku, na którym fig. 1 przedstawia zawiasę czopową w widoku perspektywicznym od strony czopa a fig. 2 — taśmę blaszaną z rozmieszczonymi wykrojami półwyrobów zawiasy w widoku czołowym.

20 Na fig. 1 rozróżnić można skrzydełko 1 z otworami do mocowania 2, powierzchnię nośną zawiasy 3 oraz czop 4.

25 Na fig. 2 pokazano taśmę z tak rozmieszczonymi na niej kształtami półwyrobów, aby wykrawanie odbywało się bez odpadów. Na każdym z wykrojów odróżnić można część, z której formowane będzie skrzydełko 5, krawędź, z której w następnym zabiegu uformowana będzie krawędź opo-

rowa 6 oraz część, z której uformowany będzie czop 7.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania zawiasów czopowych, zna-

mienny tym, że czop (4) i część oporowa (3) ze skrzydełkiem (1) wykonywane są w jednej operacji, z jednego kawałka blachy bez łączenia, przez zawinięcie wyciętej części z taśmy blaszanej o odpowiednim kształcie półwyrobu (5, 6, 7).

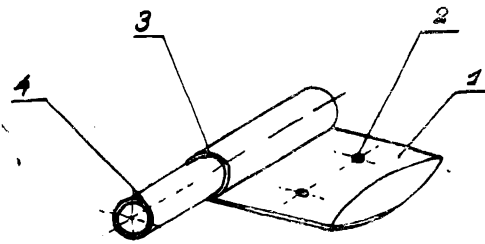


fig. 1

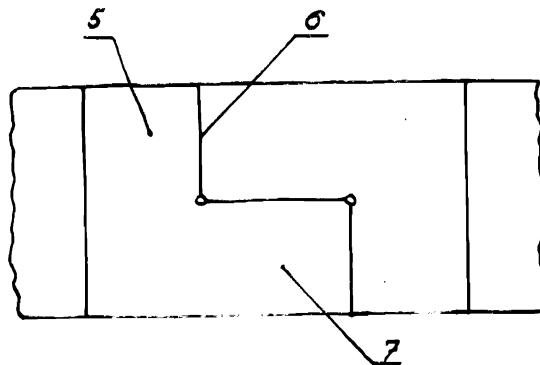


fig. 2