

2 kwietnia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



12

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 1101.

Antoni Nadachowski,
Wiedeń (Austria).

Kl. 63 d₆.
B60b 23/08

Sposób przymocowywania obręczy na kołach.

Zgłoszono: 16 sierpnia 1919 r.

Udzielono: 27 listopada 1924 r.

Pierwszeństwo: 3 lutego 1917 r. (Austria).

Przy zwykłym do tej pory używanym sposobie przymocowania obręczy na kole zapomocą zacisków wpustowych i klinów, niezbędnym jest wydłutowanie żłobków klinowych i zastosowanie spawanych klinów, a pomimo to nie jest zapewnione trwale zabezpieczenie połączenia obręczy z kołem.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest tego rodzaju urządzenie do przymocowywania, które umożliwia używanie form obręczy, używanych w Niemczech, Austrii, na Węgrzech, przymocowywanych zapomocą zacisków wpustowych i klinów, a które jednocześnie, dzięki zastosowaniu kołek klinowych w temperaturze czerwonego żaru, nietylko wyklucza odkręcanie się obręczy w stosunku do koła, ale również przeszkadza przesunięciu tych części w kierunku osi, co zo-

staje osiągnięte z jednej strony przez zaklepanie kołka klinowego, a z drugiej—przez spłaszczenie główki jego w żłobek wypilowany albo zacisk wpustowy.

Rowki do umocowania mogą również być zaopatrzone w walcowane zaciski wpustowe, które jednak nie są niezbędne.

Fig. 1, 2, 10 i 11 rysunku przedstawiają widok boczny i końcowy kołka klinowego; fig. 3. przedstawia część koła z wyżłobieniem na obwodzie; fig. 4, 5, 6, 7 przedstawiają w przekroju i w widoku miejsca złączeń koła z obręczą; fig. 8 i 9 przedstawiają zacisk wpustowy.

Koło *a* zostaje obtoczone, a w obręczy *b* zostają wyfrezowane rowki *c* albo wytoczone dla zacisków wpustowych żłobki *n*, w które wchodzi główka *d* kołka klinowego *f*.

Na obwodzie tarczy kołowej a są wystrugane żłobki g ; zaś nasada b^1 obręczy b zostaje zaopatrzona w odpowiednie do formy żłobków g graniaste albo okrągłe otwory, których zewnętrzne części mają stożkowe wydłużenia. Obręcz zostaje na gorąco nasadzona na koło a w ten sposób, żeby środki żłobków g schodziły się ze środkami odpowiednich otworów w obręczy koła.

Przy zastosowaniu okrągłych kołków klinowych wywiercenie rowków na tarczy koła odbywa się dopiero po naciągnięciu obręczy.

Jeżeli zastosowany zostaje zacisk wpustowy r (fig. 7, 8 i 9), to w tych miejscach tarczy, gdzie wchodzi kołki klinowe zostaje on w ten sposób wycięty, że w wycięcia te mogą być wprowadzone główce d kołków (fig. 10).

Po wpuszczeniu zacisku wpustowego w żłobek, kołek klinowy f zostaje wsunięty w temperaturze czerwonego żaru w rowek kołowy i główca d kołka kli-

nowego zostaje wtedy zgrubiona maszynowo, albo zapomocą uderzeń młotem i wpuszczona w rowek c , względnie n , jednocześnie zaś trzpień kołka klinowego zostaje zanitowany w stożkowej części otworu nasady na obręczy, i w ten sposób zostaje uskutecznione zarygłowanie i zanitowanie w jednym miejscu.

Postępowanie powyższe zostaje powtórzone w innych miejscach przymocowania, liczba których jest odpowiednią do potrzeby.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób przymocowywania obręczy na kołach, tem znamienny, że główce kołków klinowych (f), przechodzących przez poprzeczne rowki (g) na tarczy kołowej i przez przedłużenie otworów (h) w nasadzie (b^1) obręczy są zanitowane w ten sposób, że wchodzi poczęści w kształcie rygła w żłobki (c) obręczy, względnie, przy zastosowaniu zacisku wpustowego (n) w żłobki tegoż.

Antoni Nadachowski.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig.2

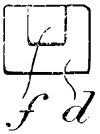


Fig.1

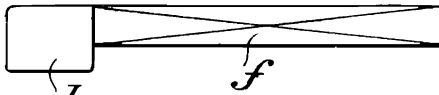


Fig.3

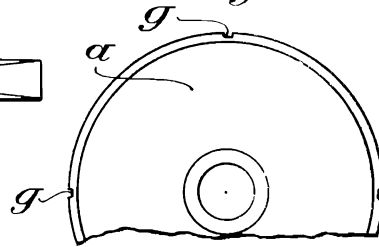


Fig.4

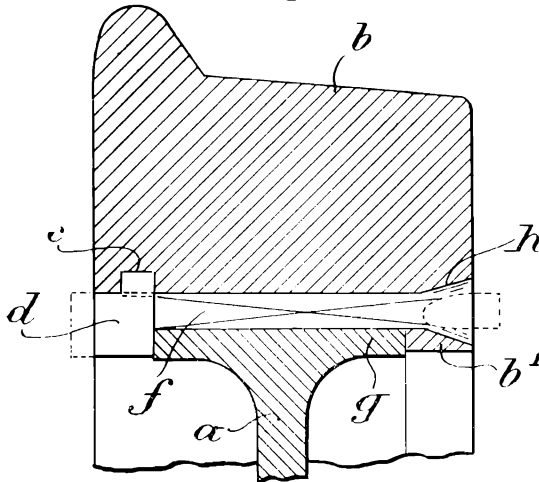


Fig.5

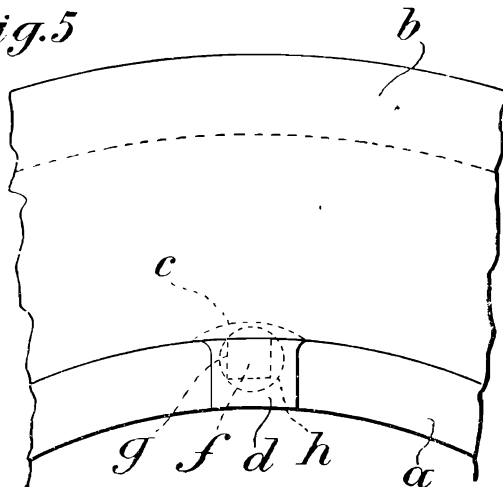


Fig.6

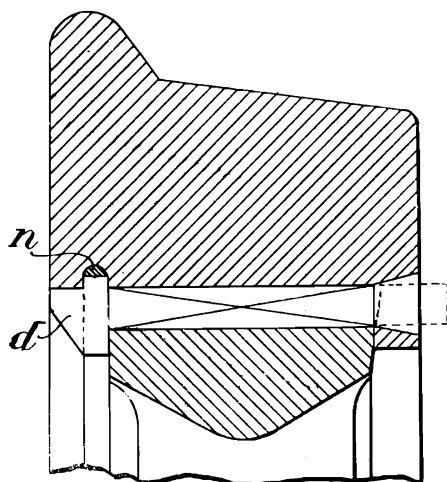


Fig.7

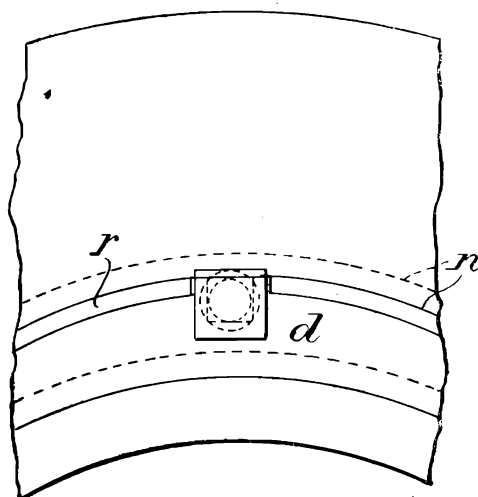


Fig.11



Fig.10



Fig.9



Fig.8

