

URZĄD PATENTOWY



B60C 29/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 6282.

Kl. 63 e 31.

Thomas Baker Mc Leroth
(Londyn, Wielka Brytania).

Czop do dętek opon pneumatycznych.

Zgłoszono 13 lutego 1923 r.

Udzielono 12 listopada 1926 r.

Pierwszeństwo: 1 marca 1922 r. (Wielka Brytania).

Wynalazek niniejszy dotyczy formy czopa do dętek pneumatycznych oraz budowy płaskiego przewodu zasilającego.

Czop składa się z dwóch głównych części. Jedna z nich posiada centralny kanał oraz głowice i trzon (szyjkę), druga zaś—z podstawy z kanałem lub kanałami, biegnącymi wpoprzek podstawy. Kanał ten łączy się z kanałem centralnym i posiada ujście w pobliżu podstawy. Część ta umocowana jest na wrębie pierwszej części czopa.

Łeb posiada najpraktyczniej kształt stożkowy i odpowiada budowie przewodu zasilającego i wsunięty zostaje w bezzaworową rurkę w ten sposób, że pokrywa ona powierzchnię, łączącą głowicę z szyjką czopa, poczem przewód poddany zostaje wulkanizacji. Część pokrywająca łącznik kur-

czy się przytem i podsuwa pod łeb czopa. Wówczas przesuwamy trzon przez odpowiedni otwór, wyłożony najpraktyczniej tkaniną kanwową. Trzon przechodzi przez otwór ze strony przeciwległej kanwie, aż do zetknięcia się końca rurki łącznikowej zwulkanizowanej gumy z płaską rurką z gumy surowej. Następnie ustawiamy podstawę względem trzonu i łączymy części ze sobą, zaciskając końce rurki łącznikowej, oraz płaską rurkę gumową pomiędzy łbem a podstawą czopa. Zgrzebną tkaniną zapobiega wyciąganiu płaskiej rurki w okolicy otworu. Tkaninę można zakładać bezpośrednio na dętkę i czop wprowadzać do otworu jednej z jej komór.

Czop wykonany jest z cienkiego metalu. Łeb może się składać ze stożkowego

kaptura, wytłaczanego z blachy metalowej z otworem osiowym oraz z cienkiej płytki szczeliwa i tarczy, które są weń wtłoczone. Tulejka metalowa odpowiedniej długości tworzy trzon i może być sprasowana lub inaczej ze łbem połączona przez otwór w szczeliwie lub w tarczy. Kapturek może być sprasowany, zatopiony lub połączony nitami z obwodem tarczy lub szczeliwa, rurka zaś stanowiąca trzon rozwalcowana, zatopiona lub połączona nitami z tarczą lub szczeliwem albo może posiadać odwijane kryzy, celem połączenia z kapturkiem, przez zatopienie wylotu tegoż na kryzie trzonu. Podstawa, którą wytwarzać można przez tłoczenie z blachy, może stanowić okrągłą tarczkę lub szczeliwo z centralnym otworem oraz z żeberkiem na obrzeżu, które posiada odpowiednią ilość wykrojów, tworzących kanały poprzeczne. Wysokość żeberka jest tak dopasowana, że pokryte nitami części nie wystają ponad szczyt żeberka, po wprowadzeniu wolnego końca rurki stanowiącej trzon czopa, do otworu podstawy, z którą rurka ta łączy się zapomocą nitów lub w inny sposób tak, że przytem szczepia się z końcem rurki wulkanizowanej łącznikowej i płaską rurką gumową pomiędzy łbem a podstawą czopa. Uźbrowanie takiej głębokości zapewnia swobodne połączenie rurkowego trzonu z obwodem podstawy, nawet w tym wypadku, gdy podstawa opiera się o ściankę płaskiej rurki.

Rysunek przedstawia przykład wykonania wynalazku.

Fig. 1 daje przekrój osiowy ze wskazaniem części składowych czopa, fig. 2 — przekrój podobny pod kątem 45° do fig. 1 zmontowanego czopa, ustawionego w odpowiednim położeniu w przewodzie zasilającym do bezzaworowej gumowej rurki zasilającej i do ścianki gumowej, fig. 3 — zaś przekrój pionowy, zawierający czop, ustawiony w ścianie jednej z komór.

Czop jest wykonany (fig. 1) z cienkie-

go metalu. Łeb jego składa się ze stożkowego kaptura *a*, wytłoczonego z blachy z małym otworem *b*, u szczytu, oraz dopasowanej do łba tarczy *c* z otworem. Trzon czopa składa się ze stożkowej tulejki *d* z rozszerzonym ujściem *e*, dopasowaniem do łba *a*. Podstawa składa się z tarczy *f*, wytłoczonej z blachy metalowej i posiadającej otwór środkowy *g*, przez który przechodzi stożkowa tuleja.

Otwór posiada wyciętą krawędź lub oprawę *h*, spłaszczoną w pewnych miejscach, celem wytworzenia poprzecznych kanałów *j*, dzięki czemu przy wklęsłowym kształcie podstawy zlekka wklęsłe jej części będą połączone kanałami *j*, nawet w tym wypadku, gdy oprawa *h* przylega do powierzchni płaskiej.

Ażeby złożyć łeb czopa, wkładamy tarczę *c* do kapturka *a*, następnie wtłaczamy doń rozszerzony koniec *e* tulejki (fig. 2). W takim stanie rzeczy wsuwamy kapturek w końcówkę wulkanizowanej bezzaworowej rurki zasilającej *m* tak, aby pokrywała ona połączenie *k* i poddajemy ją wulkanizacji. Jednym z następstw wulkanizacji będzie kurczenie się rurki *m*, dzięki czemu wystająca jej część przykryje połączenie *k* i przylgnie do łba czopa przy *n* (fig. 2). Zwężona część tulejki *d* przechodzi przez odpowiedni otwór w płycie *o* z gumy surowej, która może stanowić oddzielny pas lub ściankę jednej z komór dętki, jak to wyjaśniono powyżej, aż koniec dolny rurki zasilającej *m* zetknie się z powierzchnią gumy *o*. Aby zapobiec wyciąganiu gumy *o* w pobliżu otworu, przez który przechodzi zwężona końcówka tulejki *d*, przed wycięciem otworu pokrywamy pasem zgrzebnego płótna *p*, poczem dopiero następuje przecięcie otworu w obu warstwach. Tulejka *d* przechodzi przez otwór od strony przeciwniej nalepce *p*.

Następnie ustawia się podstawę tak, by koniec zwężonej tulejki *d* przesunął się przez otwór *g* i rozszerzamy dolny koniec

też podobnie jak oczko sznurowadłowe obuwia, zsuwając ku sobie podstawę i łeb, które zamykają wówczas pomiędzy sobą końcówkę n częściowo zwulkanizowanej rurki m , gumę o i pasek kanwowy p . Zwężony koniec tulejki d zostaje rozszerzony przy q (fig. 2) w taki sposób, że część q nie wystaje ponad płaszczyznę szczytów kryzy h podstawy. O ile więc kryza h opiera się o płaszczyznę, część q nie styka się z tą płaszczyzną i zapewnia połączenie kanałów z tulejką, łbem, otworem b oraz bez-zaworową rurką zasilającą.

Na fig. 3 czop mieści się np. w jednym z kapturków, stanowiących podstawę dętki. Przedstawiona tu jest połączona wolna końcówka rurki zasilającej m zapomocą spajania lub tym podobnym sposobem, z przesłoną środkową s , wobec czego wrazie uszkodzenia jednej z komór dętki lub przepon, stanowiących końcowe ścianki komór, wolny koniec rurek m przypadnie pomiędzy najwięcej wydętymi częściami przepon, a więc rurka ta zostanie zamknięta w możliwie najkrótszym czasie i wyłączona ze wspólnego przewodu zasilającego (niepodanego na rysunku).

Zastrzeżenia patentowe.

1. Czop do dętek opon pneumatycznych, znamienny tem, że składa się z jednej części, która posiada kanał osiowy oraz łeb i

trzon i z drugiej części podstawowej, zaopatrzonej w kanał lub kanały poprzeczne, połączone z kanałem osiowym części pierwszej i posiadającej ujście w pobliżu obwodu podstawy, połączonej z trzonem pierwszej części czopa.

2. Czop według zastrz. 1, znamienny tem, że składa się ze stożkowego kaptura, trzonu w postaci tulejki, oraz podstawy z kanałami posiadającymi ujście u jej obwodu.

3. Czop według zastrz. 2, znamienny tem, że zaopatrzona w otwór tarcza oraz rozszerzone ujście trzonu mieszczą się w stożkowym kapturku, którego obrzeże jest w odpowiedni sposób zawinięte.

4. Czop według zastrz. 3, znamienny tem, że przez wklęsło-wypukłą podstawę czopa przechodzi wolny koniec trzonu, który po wprowadzeniu w otwór podstawy zostaje odwinęty lub odpowiednio umocowany.

5. Czop według zastrz. 4, znamienny tem, że podstawa posiada kryzę spłaszczoną w pewnych odstępach i tworzy kanały poprzeczne.

6. Czop według zastrz. 1—5, znamienny tem, że łeb czopa jest umieszczony w bez-zaworowej zasilającej rurce gumowej, która osłania przytem miejsce połączenia.

Thomas, Baker Mc Leroth.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

