

Warszawa, 25 marca 1933 r. ²

B61h 7/02

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 17763.

Kl. ~~49 i 12~~

Warszawska Spółka Akcyjna Budowy Parowozów
(Warszawa, Polska).

20f, 1
B61h 7/02

**Sposób wytwarzania obsady dwudzielnego klocka hamulcowego
oraz obsada, wykonana tym sposobem.**

Zgłoszono 20 listopada 1931 r.

Udzielono 10 stycznia 1933 r.

Celem klocka dwudzielnego jest umożliwienie zachowania stałej obsady i wymiany tylko żeliwnej wstawki, ulegającej zużyciu. Znane obecnie obsady klocków są kute lub lane. Obsady lane, o skomplikowanych kształtach, nie zapewniają dostatecznego bezpieczeństwa ruchu pociągów, gdyż pękają wskutek wstrząsów i uderzeń, występujących podczas hamowania. Celem niniejszego wynalazku jest uproszczenie znanych sposobów wykonania obsad kutech, zapomocą nadania obsadzie takiego kształtu, aby umożliwione było zastosowanie do wyrobu blachy stalowej, zamiast wstępnie prasowanych lub kutych w matrycach płyt stalowych; obsada według wynalazku, zachowując wszelkie zalety ob-

sady kutej i dając całkowitą gwarancję bezpieczeństwa ruchu pociągów, jest prostsza w wykonaniu, a zatem tańsza.

Według wynalazku obsada jest wytwarzana ze stosunkowo cienkiej blachy, wzmocnionej odpowiednimi wkładkami.

Rysunek przedstawia obsadę blaszaną oraz różne rodzaje wzmocnień, stosowanych w celu otrzymania dostatecznej wytrzymałości na nacisk sworznia hamulcowego.

Kształt zasadniczy powstaje zapomocą wycięcia konturu wyprostowanej obsady 1 (fig. 1) z arkusza blachy o określonej grubości i wybicia otworu środkowego 2. Następnie należy zagiąć dwa ramiona 3 (fig. 2) oraz wytłoczyć stopę 4 obsady według

promienia, odpowiadającego promieniowi powierzchni żeliwnej wstawki hamulcowej. Wzmocnienie 5 w kształcie litery U (fig. 3), posiadające rowek 6 na klin, jest wkładane lub wprasowywane w obsadę 1, przy czym stosując wzmocnienie 5 o większej szerokości zewnętrznej od wewnętrznego rozstawienia ramion 3, można osiągnąć wciśnięcie tej wstawki wzmacniającej na pewną głębokość do tych ramion 3.

Wreszcie należy wyciąć dwa wyjęcia 7 (fig. 4), wywiercić otwór 8 na sworzeń oraz dwa otworki 9 na sworzeń sprężyny ustalającej. Operacje, opisane powyżej, są stosowane odpowiednio do pozostałych wzmocnień i podpórek według fig. 5, 6 i 7. Wzmocnienie 5 (fig. 3) lub podpórki 10 (fig. 5) i 11 (fig. 6), wstawione luźno w obsadę 1, podczas hamowania przenoszą częściowo nacisk sworznia na stopę 4, zmniejszając w ten sposób jednostkowe ciśnienie sworznia hamulcowego w otworze 8 obsady 1. Nacisk sworznia hamulcowego przy odciąganiu klocków od koła przenosi tylko obsada 1, ponieważ siła odciągania jest minimalna. Podpórka 10 (fig. 5) z dwoma otworami prostokątnymi 16 na klin, ujmująca sworzeń hamulcowy na powierzchni naciskowej, posiada odgięte końce 12 w celu zwiększenia powierzchni naciskowej na stopę 4, środkowy zaś koniec nieodgięty 13 wchodzi w otwór stopy 4, uniemożliwiając przesuwanie się podpórki 10. Fig. 6 przedstawia obsadę z dwiema oddzielnie na sworzeń hamulcowy nasadzonymi podpórkami 11, które również przenoszą częściowo nacisk sworznia hamulcowego na stopę 4 obsady 1.

Na fig. 7 przedstawiona jest tuleja 14, wstawiona między ramiona 3 i spojona z niemi.

Fig. 8 przedstawia obsadę ze zwiększoną powierzchnią naciskową sworznia hamulcowego, zapomocą odmiennego wycięcia konturu blachy. Mianowicie dodane zostały dwa płyty 15, które, po zawinięciu na wewnętrzną lub zewnętrzną stronę ramion

3, dają podwójną grubość ścianki otworu 8.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania obsady dwudzielnego klocka hamulcowego, znamienny tem, że kształt wyprostowanej obsady jest wycinany z arkuszowej blachy stalowej, poczem zagięte zostają dwa ramiona (3), a wreszcie obsada zostaje wzmocniona wkładkami lub podpórkami w celu zmniejszenia nacisku jednostkowego, wywieranego przez sworzeń hamulcowy.

2. Obsada, wykonana sposobem według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada wzmocnienie (5) w kształcie litery U z przepisowym rowkiem na klin.

3. Obsada, wykonana sposobem według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada podpórkę (10) z dwoma otworami prostokątnymi (16) na klin, ujmującą sworzeń hamulcowy na powierzchni naciskowej, przyczem prosty koniec (13) tej podpórki wchodzi w otwór stopy (4) obsady, a odgięte końce (12) służą do zwiększenia powierzchni naciskowej na tę stopę (4).

4. Obsada, wykonana sposobem według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada dwie podpórki (11), nasadzone luźno na sworzeń hamulcowy i opierające się na stopę (4) obsady.

5. Obsada, wykonana sposobem według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada tuleję (14), wstawioną między ramiona (3) obsady i spojona z niemi.

6. Odmiana sposobu wytwarzania obsad według zastrz. 1, znamienna tem, że z blachy stalowej zostaje wycięty kontur rozwiniętej obsady, powiększonej o dwa wycinki (15), które zostają następnie zawinięte na wewnętrzną lub zewnętrzną stronę ramion (3), podwajając grubość ścianki otworu (8) na sworzeń.

