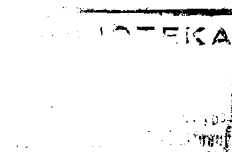


3 sierpnia 1931 r.

B21k 7/10

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 13767.

Kl. 49 i 12.

Zg. 5/00

Karl Schulte
(Duisburg-Ruhrort, Niemcy).

Sposób i kształtownik do wytwarzania płytek zaciskowych do zamocowywania szyn.

Zgłoszono 2 września 1929 r.

Udzielono 12 maja 1931 r.

Pierwszeństwo: 7 września 1928 r. (Niemcy).

Znane jest zamocowywanie szyn zapomocą sprężystych płytek zaciskowych o dwu ramionach, znajdujących się w pewnej od siebie odległości, przyczem dolne ramie opiera się o podstawę szyny z boku i ustalone jest na podkładzie zapomocą odpowiedniego występu, górne zaś ramie dociska tę podstawę sprężystości do podkładu.

Ponieważ spodnia powierzchnia dolnego ramienia przylega całkowicie do podkładu, wytworzenie na tem ramieniu występu o szerokości mniejszej od szerokości płytki jest dość trudne, o ile płytka wytwarzana jest przez walcowanie. Występ musiał być wytwarzany dotychczas jako żeberko, wywalcowywane wraz z płytką, a

następnie przy dalszej obróbce zbyteczne części tego żeberka z prawej i lewej strony były usuwane zapomocą strugania, co jest jednak kosztowne wskutek zużywania się narzędzi.

Próbowano również wytwarzać występy przez wytłaczanie na dolnem ramieniu. Wytłaczanie posiada jednak tę wadę, że w miejscu wytłoczenia ramie zostawało często przerywane lub znacznie osłabione.

Stosownie do niniejszego wynalazku wytworzona zostaje płytka zaciskowa w ten sposób, że płytka zostaje najpierw wywalcowana bez występu, a następnie wytłoczony zostaje występ na dolnem jej ramieniu, jednak tylko na tyle, ile to jest

potrzebne do oparcia podstawy szyny, oraz bez uszkodzenia ciągłości materiału dolnego ramienia, dzięki czemu zapobiega się znacznemu osłabieniu płytki.

Na rysunku przedstawiona jest płytka w kolejnych okresach jej wytwarzania.

Najpierw zostaje wywalcowany w znany sposób kształtownik o przekroju, przedstawionym na fig. 1 lub 2, który następnie zostaje pocięty na odcinki, odpowiadające szerokości płytki zaciskowej. W tych odcinkach wytłoczone zostają kolejno lub jednocześnie otwory *a* i *b* na śruby. Następnie na dolnym ramieniu wytłoczony zostaje występ *c* (fig. 3) tak, aby ramię posiadało jednak w tym miejscu dostateczną grubość. Następnie ramię *g* płytki zostaje zagięte tak, aby po dociągnięciu śruby *h* płytka zaciskowa przybrała kształt, przedstawiony na fig. 4. Ramię *g* dociska podstawę szyny do podkładu *f*, podczas gdy wytłoczony występ *c* opiera się o krawędź otworu *e* w podkładzie *f*, przyczem ramię *d* podpira podstawę szyny z boku.

Jeżeli występ ma być większy lub płytka ma być przy nim wzmocniona, to kształtownik zostaje wywalcowany z żeberkiem

i, nadającą płytce większą grubość w miejscu jej wygięcia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania sprężystych płytek zaciskowych o dwu jedno nad drugim leżących ramionach, z których dolne podpira podstawę szyny z boku, a górne dociska tę podstawę do podkładu, przyczem występ, opierający się o krawędź otworu w podkładzie i ustalający płytkę na podkładzie, jest wytłoczony z materiału płytki, znamienny tem, że występ (*c*) zostaje wytłoczony tylko o tyle, aby ramię (*d*) posiadało dostateczną wytrzymałość.

2. Kształtownik o przekroju rozwartym do wyrobu płytek sposobem według zastrz. 1, znamienny tem, że posiada na górnej stronie ramienia (*d*) w miejscu przegięcia żeberko (*i*), wzmacniające płytkę.

Karl Schulte.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

