

URZĄD PATENTOWY



B60b 1/10

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 15336.

Kl. 63 d 2.

Budd Wheel Company
(Philadelphia, Pennsylvania, Stany Zjednoczone Ameryki).

Koło o szprychach z blachy.

Zgłoszono 2 maja 1930 r.

Udzielono 28 grudnia 1931 r.

Pierwszeństwo: 3 maja 1929 r. (Stany Zjednoczone Ameryki).

Połączenie szprych, wykonanych z blachy metalowej, z dzwonami, stanowiące przedmiot niniejszego wynalazku, ma na celu zwłaszcza uproszczenie, potanie i uszczelnienie na wodę szprych metalowych, wykonanych z blachy, oraz przytwierdzenie ich do obręczy o normalnym przekroju poprzecznym. Jednym z najtrudniejszych zadań w budowie kół sprzętu artyleryjskiego z blachy jest przytwierdzenie do obręczy szprych z blachy. Szprychy z blachy są zwykle wykonane z blachy znacznie cieńszej, aniżeli wymaga tego utwierdzenie odpowiednio mocne w obręczach. Wobec tego, obręcze są wykonywane najwłaściwiej z grubszej blachy, i wyrabiane oddzielnie. Innym zadaniem jest uszczelnienie takich połączeń na wodę, zwłaszcza zapobieżenie przedostawaniu się wody do osady szprych

metalowych. Koniec samej szprychy powinien być w tym celu zamknięty.

Powyższe zalety i cele osiąga się, stosując szprychy o otwartych końcach, w które włacza się korki, poczem całość wciska się w obręcz, korki zaś w końcu przytwierdza się do obręczy. Korek według wynalazku wykonuje się najlepiej w kształcie kubka, wytłoczonego z blachy, przyczem krawędzie jego są zagięte na boki. Pochyłe ścianki boczne tego kubka włacza się w otwarty koniec szprychy i spaja z nią w kilku punktach, następnie włacza się w obręcz już zmontowany zespół kołowy t. j. główkę ze szprychami i w kilku punktach spaja kołnierz kubków z obręczą. Kubki wytwarza się, wyciskając z blachy, posiadają więc konieczny kształt właściwy wytłaczaniu oraz zaokrąglone kąty przy dnie, skutkiem cze-

go specjalnie nadają się do łatwego założenia i szczelnego wtłoczenia w koniec szprychy. To proste urządzenie czyni główkę koła ze szprychami całkowicie szczelną na wodę. Wystające nazewnątrz kołnierze obrzeża posiadają same znaczną sprężystość, a przy wytlaczaniu mogą otrzymać w wyciskach kształt, odpowiadający wewnętrznemu obrysowi obręczy, skutkiem tego spojenia ich w kilku punktach z obręczą, tworzą połączenia zasadniczo na wodę szczelne, ażeby stać się absolutnie szczelnymi na wodę, po polakierowaniu kół.

Najbardziej wskazany kształt wykonania wynalazku jest przedstawiony przykładowo na załączonych rysunkach, oczywiście jednak są i inne wykonania możliwe i celowe.

Fig. 1 przedstawia częściowy widok boczny wycinka główki koła ze szprychami, przyczem jedna ze szprych jest w przekroju, ażeby uwidocznic pochyłość jej otwartego końca, fig. 2 — widok perspektywiczny jednego z metalowych kubków w przekroju, fig. 3 — widok perspektywiczny szprychy z wtłoczonym w nią kubkiem, fig. 4 — taki sam widok, przyczem części te są już ze sobą spojone, fig. 5 — wycinek koła, częściowo w przekroju, częściowo zaś w widoku, przyczem pokazane tu są całkowicie zmontowane szprychy wykonane z blachy metalowej i obręcz.

Główka koła jest oznaczona liczbą 10, poszczególne szprychy liczbą 11, ich pochyłe końce otwarte — liczbą 12, kubki z blachy metalowej — liczbą 13 i obręcz — liczbą 14. Kubek z blachy metalowej ma zamknięte dno 15, pochyłe ścianki boczne 16 i zaokrąglone kąty 17, powstałe wskutek wytłaczania w wyciskach, oraz wystający nazewnątrz kołnierz obrzeża 18 (fig. 2), o obrysie, odpowiadającym zasadniczo cylindrycznemu wewnętrznemu obrysowi obręczy 19.

Kubek wtłacza się w odpowiedni koniec 12 każdej szprychy 11, który ma średnicę

cokolwiek mniejszą, niż kubek, i nieco odmienne pochylenie stożka, aby części te ściślej i pełniej do siebie przylegały i aby osiągnąć szczelne na wodę połączenie między nimi. Po zmontowaniu (fig. 4), części te spaja się w kilku punktach ze sobą, przyczem boczne ścianki kubka przytwierdza się bezpośrednio do bocznych ścianek końca szprychy. Kompletną główkę koła 10 z wtłoczonymi kubkami 13 wciska się w obręcz 21 (fig. 5), przyczem elastyczne kołnierze 18 ściśle i szczelnie przylegają do wewnętrznych cylindrycznych powierzchni obręczy. Nakoniec spaja się je w kilku punktach.

Połączenia i kubki mogą być również wykonane w inny sposób np. zapomocą spawania szwem ciągłym albo łukiem. Przedstawiony jednak przykład posiada zasadniczo wszystkie zalety, które były poprzednio wyłożone, z których najważniejsze są: nadzwyczajna prostota, skuteczność i mały koszt wykonania.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Koło o szprychach z blachy, znamienne tem, że blaszane szprychy przytwierdzone są na stałe do obręczy za pośrednictwem korków w kształcie kubków o dnie zamkniętem, posiadających ścianki pochyłe, wtłoczonych w otwarte końce szprych.

2. Koło według zastrz. 1, znamienne tem, że korki w kształcie kubków posiadają dookoła kołnierze, które zaciska się na obręczy, a następnie spaja z obręczą w kilku punktach.

3. Koło według zastrz. 1—2, znamienne tem, że korki w kształcie kubków są wytłoczone z blachy.

Budd Wheel Company.
Zastępca: M. Skrzykowski,
rzecznik patentowy.

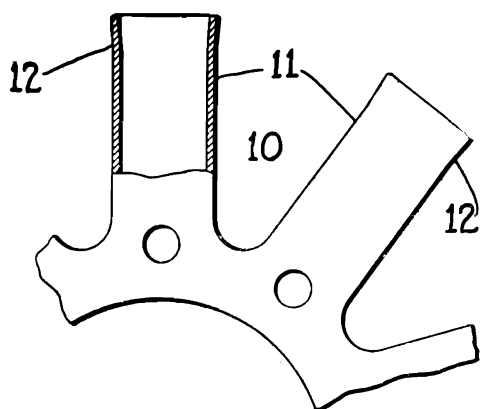


FIG. 1

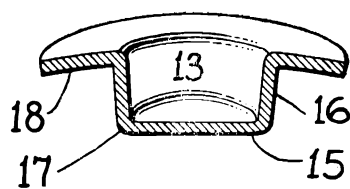


FIG. 2

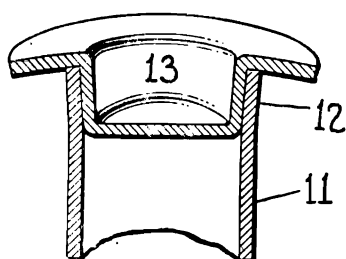


FIG. 3

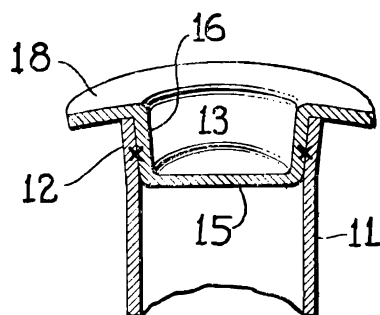


FIG. 4

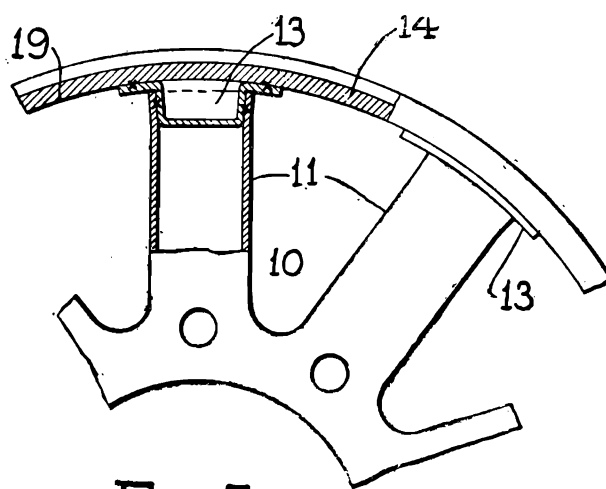


FIG. 5