

NORGE

[B] (11) UTLEGNINGSSKRIFT Nr. 130865



STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN

(51) Int. Cl. B 61 g 9/12

(52) Kl. 20e-25

(21) Patentsøknad nr. 2515/72

(22) Inngitt 13.7.1972

(23) Løpedag 13.7.1972

(41) Søknaden alment tilgjengelig fra 27.2.1973

(44) Søknaden utlagt og
utlegningsskrift utgitt 18.11.1974

(30) Prioritet begjært fra: 26.8.1971 Forbundsrepublik-
ken Tyskland, nr. P 21 42 710

-
- (71)(73) R i n g f e d e r G.m.b.H.,
Duisburger Str. 145,
4150 Krefeld-Uerdingen,
Forbundsrepublikken Tyskland.
- (72) Josef Friedrichs, Heyenbaumstr. 136,
4150 Krefeld 1, Forbundsrepublikken Tyskland.
- (74) Bryns Patentkontor A/S
- (54) Fremgangsmåte for fremstilling av en trekkbøyle
for en trekk- og støtinnretning.

Oppfinnelsen vedrører en fremgangsmåte for fremstilling av en trekkbøyle for en trekk- og støtinnretning, særlig for midtbufferkoblinger for skinnekjøretøyer med bøylerør, bøylesteg og hodedeler med for opptak av en koblingsbolt anordnet åpning, idet bøylestegene forbinder innbyrdes parallelle og hodedelene forbinder innbyrdes divergerende anordnede bøyleredeler med hverandre.

Det er kjent å fremstille en slik trekkbøyle på den måten at man først senkesmir to enkeltdeler som består av bøylerørene, bøylestegene og en halvpert av hodedelene. Deretter blir hodedelene forbundet med hverandre ved hjelp av stumpsveising. Denne

fremstillingsmåte er relativ omstendelig, og krever dyre senker og innretninger, hvilke delvis slites hurtig ned. Dessuten er det en ulempe at det for senkesmiingen av de enkelte bøylehaldeler er nødvendig først å varme opp utgangsmaterialene til smitemperatur. Støping av slike deler er lite tilrådelig på grunn av de ugunstige tverrsnitt og overgangene mellom de enkelte deler.

Oppfinnelsen tar sikte på å tilveiebringe en fremgangsmåte for fremstilling av trekkbøylar på en slik måte at fremstillingen blir vesentlig enklere og billigere.

Ifølge oppfinnelsen foreslås det derfor en fremgangsmåte for fremstilling av en trekkbøyle for en trekk- og støtinnretning, særlig for midtbufferkoblinger for skinnkjøretøyer, med bøylerør, bøylesteg og hodedeler med for opptak av en koblingsbolt anordnet åpning, idet bøylestegene forbinder parallelle bøylerørredeler med hverandre og hodedelene forbinder divergerende bøylerørredeler med hverandre, og det som kjennetegner fremgangsmåten er at hodedelene med åpningene for opptak av koblingsbolten og de til hodedelene tilsluttede divergerende bøylerørredeler fremstilles som en enhet ved brenneskjæring fra plater og at bøylestegene fremstilles i en ytterligere arbeidsgang og deretter sammensveises med de frie endene til bøylerørene.

Oppfinnelsen skal forklares nærmere under henvisning til tegningene, hvor fig. 1 viser et grunnriss av en trekkbøyle, fig. 2 viser trekkbøylen i fig. 1 sett i retning av pilen Z, og fig. 3 viser et snitt etter linjen III-III i fig. 1.

Trekkbøylen har bøylerør 2 og 3. Som det går frem av fig. 1 og 2 er bøylerørene 2, 3 parallelle med hverandre, mens bøylerørene 2 og 3 divergerer i retning. De divergerende bøylerørredeler 2 og 3 er forbundet med hverandre ved hjelp av hodedeler 1, mens de parallelle bøylerørredeler 2,2 henholdsvis 3,3 ved den andre enden er forbundet med hverandre ved hjelp av bøylesteg 2a ; 3a. Hodedelene 1 er forsynt med åpninger 4 for opptak av en ikke vist koblingsbolt.

I fig. 3 er det vist en huskontur 5 til mot kraften til en fjærenhet i hverandre forskyvbare husdeler. Trekkbøylen griper med sine bøylesteg 2a; 3a an mot ikke viste ansatser på ytteromkretsen til en av de to husdeler.

For fremstilling av trekkbøylen blir en hodedel 1 med bøylerør 2 og 3 (fig. 1) i ett stykke skåret ut av en tykk plate

130865

ved hjelp av brenneskjæring. Åpningen 4 kan likeledes skjæres ut med et brenneapparat og eventuelt etterbearbeides. I en ytterligere arbeidsgang blir så bøylestegene 2a; 3a fremstilt for seg. Deretter blir bøylestegene 2a; 3a sammensveiset med de frie endene til bøyelørene 2,2 henholdsvis 3,3. Som det går frem av fig. 1 tilsvarende innerkonturene til bøyelørene 2 og 3 ytterkonturene til disse deler. Det er derfor mulig ved brenneskjæringen også å benytte den del av platen som ligger mellom bøyelørene 2 og 3 for fremstilling av en ytterligere del.

Patentkrav.

Fremgangsmåte for fremstilling av en trekkbøyle for en trekk- og støtinnretning, særlig for midtbufferkoblinger for skinnekjøretøyer, med bøyelører, bøylesteg og hodedeler med for opptak av en koblingsbolt anordnet åpning, idet bøylestegene forbinder parallelle bøyeløredeler med hverandre og hodedelene forbinder divergerende bøyeløredeler med hverandre, k a r a k t e r i s e r t v e d at hodedelene (1, 1) med åpningene (4) for opptak av koblingsbolten og de til hodedelene tilsluttede divergerende bøyeløredeler (2,3) fremstilles som en enhet ved brenneskjæring fra plater og at bøylestegene (2a, 3a) fremstilles i en ytterligere arbeidsgang og deretter sammensveises med de frie endene til bøyelørene (2, 3).

(56) Anførte publikasjoner: Ingen.

Fig. 1 130865

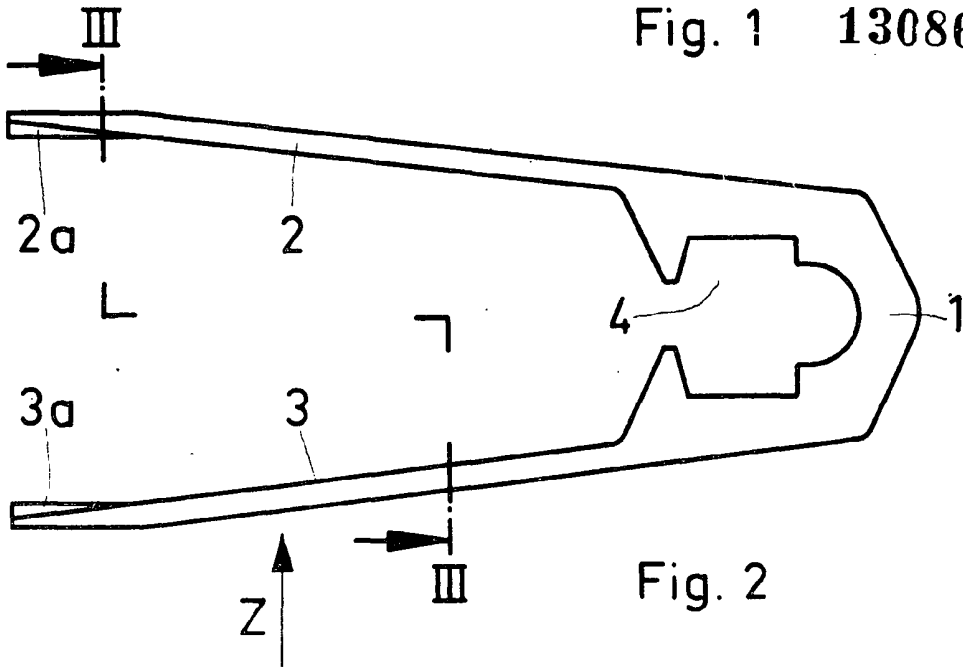


Fig. 2

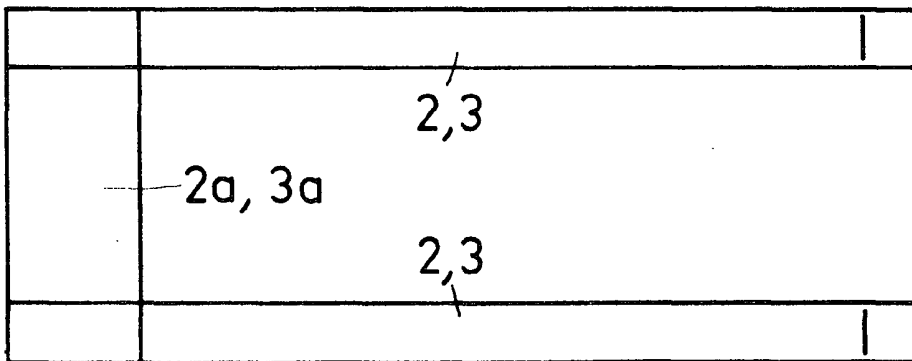


Fig. 3

