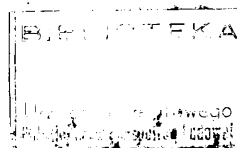


URZĄD PATENTOWY



B21d 53/46



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 11801.

Stanisław Malarecki
(Warszawa, Polska).

Kl. 7 c 32.

7c 51/02

Sposób wytwarzania obrączek rodowych dla gołębi i drobiu

Zgłoszono 12 stycznia 1929 r.

Udzielono 20 marca 1930 r.

Obrączki rodowe dla gołębi i drobiu muszą być wykonywane z jednolitego materiału bez szwu. Ponieważ glin nie daje się spawać, obrączki takie wyrabia się do tychczas w ten sposób, że rurki glinowe o odpowiedniej średnicy przecina się na odpowiednio szerokie obrączki, które następnie wykończą się oraz zaopatruje w numery i inicjały. Powyższy sposób wyrobu obrączek wymaga półfabrykatu w postaci rurek glinowych, których wyrób jest, jak wiadomo, bardzo trudny i wymaga kosztownych urządzeń technicznych tak, że rurki glinowe wytwarza tylko kilka przedsiębiorstw zagranicznych.

Istota niniejszego wynalazku polega na tem, że obrączki rodowe dla gołębi i drobiu wytwarza się bezpośrednio z blachy glinowej, a nie z rurek glinowych.

Sposób według niniejszego wynalazku polega na tem, że z blachy wycina się najpierw odpowiedniej średnicy krążki, które następnie stemplem przeciska się przez stożkowaty otwór prasy tak, że wspomniany krążek tworzy rurkę z dnem w kształcie kapturka. Następnie przez przebicie stemplem z ostreimi krawędziami dna kapturka nad otworem o średnicy stempla, otrzymuje się jednolity pierścień, który wykończą się przez obcięcie i zatoczenie krawędzi frezem-nożem, oraz przez wybicie odnośnych numerów i inicjałów.

Przykład wytwarzania obrączek rodowych sposobem według niniejszego wynalazku przedstawiony jest na rysunku, na którym uwidocznione są cztery najważniejsze stadja produkcji.

Fig. 1 przedstawia krążek odpowied-

niej wielkości, wycięty w dowolny sposób z blachy glinowej; fig. 2 — krótką rurkę z dnem w kształcie kapturka, otrzymaną zapomocą przetłoczenia stemplem przez otwór w prasie krążka według fig. 1; fig. 3 — pierścień z odciętem dnem otrzymany przez odcięcie stemplem z ostreimi krawędziami dna kapturka według fig. 2, i fig. 4 — gotową obrączkę z obrobionymi krawędziami, które zaopatruje się następnie odpowiednimi numerami i inicjałami.

Jeżeli chodzi o otrzymanie bardzo szerokich obrączek, to otrzymać je można przez kilkakrotne przetłaczanie kapturka, według fig. 2, przez coraz węższe otwory.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania obrączek rodowych dla gołębi i drobiu, znamienny tem, że wytwarza się je przez stopniowe wytłaczanie krążków z blachy glinowej w odpowiednich matrycach i następne obcinanie wytworzonego denka i obrączek, przyczem wyrównanie i obróbka krawędzi odbywa się jednocześnie zapomocą freza w kształcie noża.

Stanisław Malarecki.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

FIG. 1

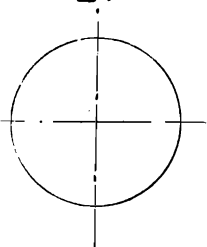


FIG. 2



FIG. 3



FIG. 4

