

Warszawa, 18 października 1935 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 21983.

Kl. 49 i, 2.

7h, 15/02

Ludwig Mühlig
(Bielsko, Polska).

Sposób wyrobu gwiazdzistych haceli do podków.

Zgłoszono 29 stycznia 1934 r.

Udzielono 23 sierpnia 1935 r.

Pierwszeństwo: 6 lutego 1933 r. (Niemcy).

Używane dotychczas gwiazdziste haciele do podków są za drogie, ponieważ w czasie wytwarzania przechodzą znaczną liczbę procesów produkcyjnych.

Prasowanie haceli na zimno stosowane jest dotychczas tylko do haceli okrągłych lub stępionych, podczas gdy haciele profilowane, a w szczególności haciele gwiazdziste, wytwarzane są na gorąco, o ile nie używa się żelaza profilowego. Przy takiej produkcji rozgrzany materiał stalowy pod ciśnieniem szczęk stalowych bez trudności przyjmuje wymaganą formę.

Przy wszystkich dotychczasowych sposobach fabrykacji czop hacela (część gwintowana) wykonywany jest zapomocą

frezowania, co niepotrzebnie zwiększa koszty wytwarzania.

Wynalazek polega na tem, że jako materiał wyjściowy stosowane są pręty cylindryczne lub czworokątne o grubości mającego się gwintować czopa. W ten sposób w jednym procesie wytwórczym powstają gotowe haciele, które należy tylko w razie wykonywania ich z prętów okrągłych gwintować, względnie w razie fabrykacji z prętów kwadratowych — ofrezować i gwintować.

Cena zwykłej stali okrągłej lub kwadratowej jest znacznie niższa niż stali profilowanej. Nacinanie względnie frezowanie czopa jest zbyteczne w sposobie według

wynalazku, ponieważ średnica odpowiada grubości użytego pręta.

Na załączonym rysunku fig. 1 i 2 przedstawiają czteroramienny gwiazdzisty hacel w widoku z boku i zdołu; na fig. 3 przedstawiona jest schematycznie prasa do wytwarzania hacela według fig. 1 i 2; fig. 4 i 5 przedstawiają również boczny i dolny widok hacela gwiazdzistego trzyramiennego; fig. 6 uwidocznia schematycznie prasę do wytwarzania hacela według fig. 4 i 5.

Jak na fig. 1 i 2 uwidocznieno, hacel gwiazdzisty składa się z górnej części, to jest z cylindrycznego czopa gwintowanego *a*, i z dolnej części *b*, posiadającej przekrój gwiazdzisty, który według fig. 2 jest czteroramienny, a według fig. 5 — trzyramienny.

Według wynalazku hacale są wytwarzane w następujący sposób. Stal okrągłą o średnicy czopa gwintowanego, lub stal kwadratową o odpowiedniej grubości, pościętą na odpowiednie odcinki, wprowadza się na zimno do prasy ekscentrycznej lub

wytłaczarki. Szczęki *A* prasy zgniatają ten odcinek tak, że część *b* otrzymuje formę gwiazdzistą. Po wytłoczeniu hacel jest gotowy; należy tylko naciąć względnie nawalcować gwint na czopie *a*.

Można także w jednym zabiegu wytłoczyć tylko jedną parę ramion hacela gwiazdzistego, natomiast drugą parę ramion, prostopadle na przekroju uwidocznioną, można wytłoczyć na drugiej prasie ekscentrycznej lub wytłaczarce, również na zimno.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu gwiazdzistych haceli do podków, znamieny tem, że hacale są wytłaczane na zimno zapomocą bocznych szczęk z odcinków pręta okrągłego o średnicy czopa hacela lub pręta kwadratowego o odpowiedniej grubości.

Ludwig Mühlig.

Fig. 1

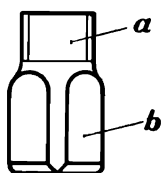


Fig. 2



Fig. 3

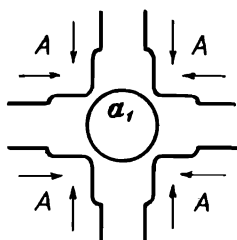


Fig. 4

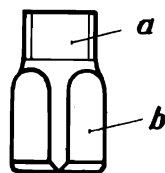


Fig. 5



Fig. 6

