

Warszawa, 10 kwietnia 1933 r.

B23b 25/00²

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 17868.

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy)
i Wilhelm Spetz
(Duisburg-Meiderich, Niemcy).

~~Kl. 49 c 31.~~

49a, 25/00

Przyrząd do umocowywania w czasie obróbki płytek hakowych, płytek z żebrami lub podobnych płytek, służących do przymocowywania szyn do podkładów.

Zgłoszono 6 grudnia 1930 r.

Udzielono 23 stycznia 1933 r.

Znane są przyrządy do umocowywania w czasie obróbki płytek hakowych, płytek z żebrami lub podobnych płytek, służących do przymocowywania szyn do podkładów. Przyrządy takie składają się z płyty do umocowywania z występami, których kształt odpowiada niektórym częściom powierzchni obrabianej strony płytek, przyczem przewidziane są narzędzia (np. śruby, tłoki), służące do podpierania tylnej strony płytek, umieszczonych w przyrządzie.

Wynalazek niniejszy polega na tem, że

płyty do umocowywania, otaczające płytki hakowe, są zaopatrzone w kilka szeregowo rozmieszczonych grup występów oraz w przynależne do nich i grupami uruchomiane narzędzia tłoczne, które przyciskają płytki obrabianą stroną do odpowiednich występów. Można zatem umocowywać w przyrządzie i obrabiać większą ilość płytek równocześnie, przyczem można je obrabiać zapomocą kilku narzędzi równocześnie, np. zapomocą frezów, umieszczonych jeden obok drugiego, lub w ten sposób, że frezy

przy przesuwie naprzód obrabiają jeden szereg płytek, a przy przesuwie wstecznym — inny szereg płytek, aby w ten sposób osiągnąć możliwie największe wyzyskanie obrabiarki.

Tłoki, przyciskające płytki do występów, mogą być uruchomiane grupami. W ten sposób można podczas obróbki jednej lub kilku grup płytek, inne grupy już obrabianych płytek zastępować nowymi grupami płytek do obróbki, wskutek czego obróbka odbywać się może w sposób ciągły.

Według wynalazku można przyrząd wykonać tak, że występy do przytrzymywania płytek rozmieszcza się parami na osobnych narządach, dających rozłączać się od płyty zaciskowej. Narządy takie mają kształt pałaków i są zaopatrzone w występy po obydwóch stronach. W ten sposób osiąga się bardzo prosty przyrząd, przyczem zapewniony jest łatwy dostęp do narzędzi dociskowych, przy łatwej wymienności poszczególnych części.

Rysunek przedstawia dwa przykłady wykonania przyrządu według wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok z góry płyty, posiadającej kształt stołu do frezowania czterech szeregów płytek z żebrami, fig. 2 — płytę w przekroju podłużnym wzdłuż linii A—A na fig. 1; fig. 3 — płytę w przekroju poprzecznym wzdłuż linii B—B na fig. 1; fig. 4 — płytę w widoku perspektywicznym; fig. 5 przedstawia dwustronny obrotowy przyrząd w widoku, a fig. 6 — w przekroju poprzecznym wzdłuż linii C—C na fig. 5.

Płyta *a* posiada podłużne żebra *b*, zaopatrzone w występy *c*. Otwory *e* w płycie *a* służą do umieszczania tłoków, które są uruchomiane sprężonym powietrzem i za pomocą których przyciska się obrabiane płyty do występów *c*. Odstęp *f* winien być przytem taki duży, aby obrabiane płytki w każdym miejscu płyty mogły być wprowadzane w celu zamocowania. Tłoki, uruchomiane za pomocą sprężonego powietrza, mogą być

połączone w grupy kanałami *g*. Otwory *d* służą do doprowadzania sprężonego powietrza.

Na fig. 5 i 6 płyta *a* może być obracana na czopach *l* i jest zaopatrzona w otwory *e*, służące do umieszczania tłoków *h*, uruchomianych zapomocą sprężonego powietrza. Powietrze sprężone dopływa kanałami *g*, przyczem tłoki każdej strony mogą być uruchomiane oddzielnie. Do płyty *a* są przy mocowane śrubami *n* listwy *o*, zaopatrzone z obydwóch boków w występy *c* lub *c*₁. Litera *r* oznacza obrabianą płytkę z żebrami, w której należy wyfrezować rowek *h*.

Działanie przyrządu jest następujące. Płytki z żebrami *r*, umieszczone z jednej strony płyty *a*, przyciska się tłokami *h* do występów *c* i *c*₁. Podczas frezowania rowka *h* można na przeciwległej stronie płyty *a* wymieniać wykończone płytki na płytki surowe. Po wyfrezowaniu płytek, umieszczonych z jednej strony, obraca się przyrząd na czopach *l* o 180°, poczem obrabia się płytki, znajdujące się z drugiej strony przyrządu. Frez powinien mieć promień, odpowiadający odległości *s*, ponieważ taki frez może być przy przesuwie naprzód i wstecz użyty za każdym przesuwem do frezowania płytek hakowych na przeciwległych stronach przyrządu. Dzięki temu zapewniona jest nieprzerwana obróbka przy możliwie największym wyzyskaniu obrabiarki.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Przyrząd do umocowywania w czasie obróbki płytek hakowych, płytek z żebrami lub podobnych płytek, służących do przymocowywania szyn do podkładów, posiadający płytę o przekroju w kształcie litery U z występami, służącymi jako przednie oparcie na płytki, do których przytrzymywania są przewidziane śruby zaciskowe, tłoki lub haki, znamienny tem, że płyta (*a*) jest zaopatrzona w większą ilość szeregowo rozmie-

szczonych występów (*c*) oraz w przynależne do nich, grupami uruchomiane narzędzia zaciskowe (*k*), które przyciskają płytki (*r*) powierzchnią obrabianą do tych występów (*c*).

2. Odmiana przyrządu według zastrz. 1 do zaciskania płytek z obydwóch stron płyty, znamienna tem, że występy (*c*, *c*₁) są rozmieszczone parami na osobnych, roz-

łącznie z płytą (*a*) połączonych pałakach (*o*), przyczem płyta (*a*) jest zaopatrzona z dwóch stron w narzędzia zaciskowe (*k*).

Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft.
Wilhelm Spetz.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

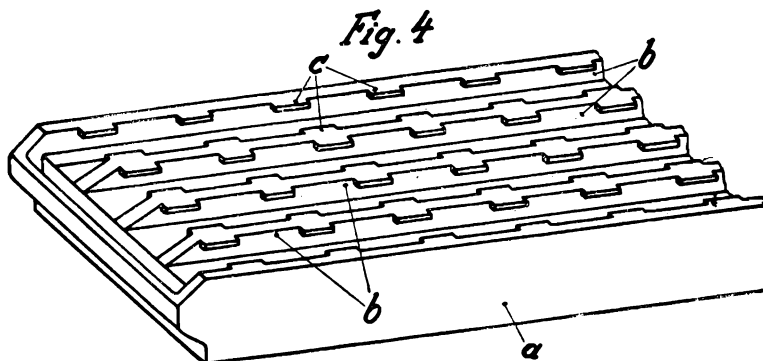
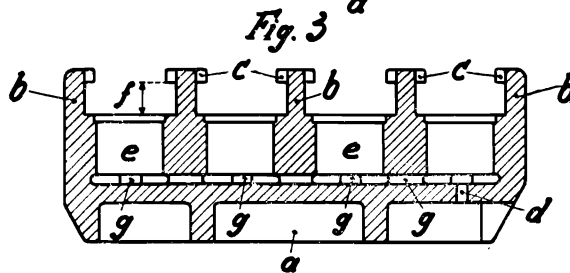
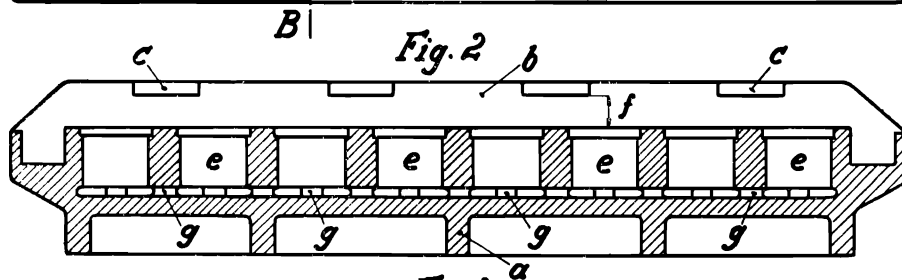
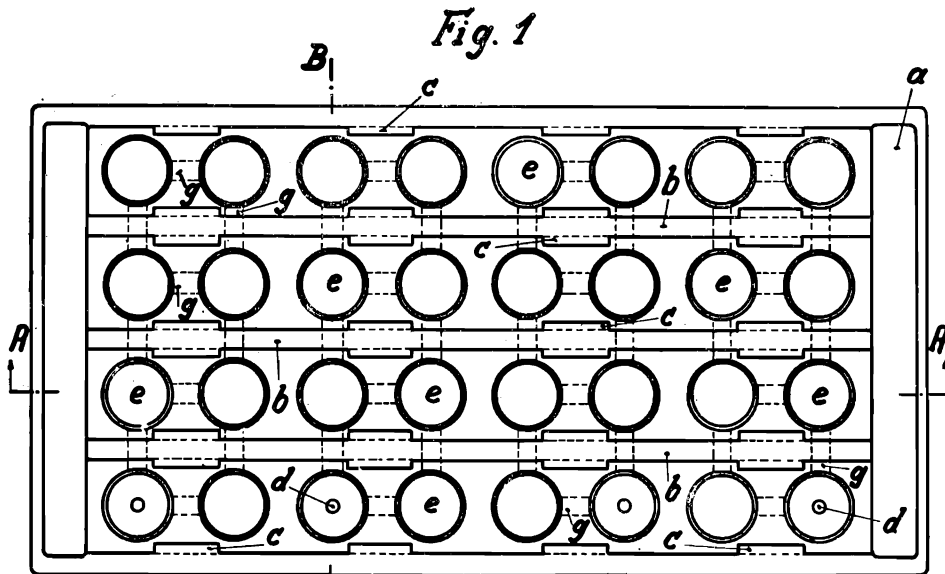


Fig. 5

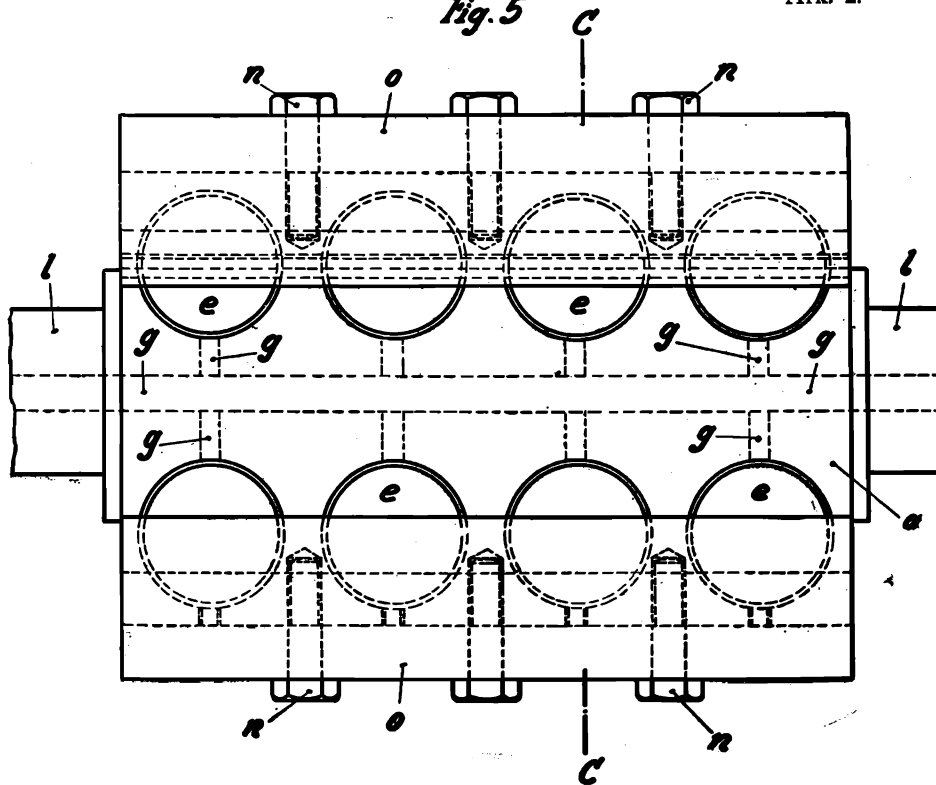


Fig. 6

