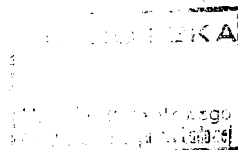


20 maja 1931 r.

E016 7/02

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 13494.

Kl. 20 i 8.

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

Iglica do zwrotnicy, osadzona w pokrętnej obsadzie, oraz sposób jej wytwarzania.

Zgłoszono 18 kwietnia 1929 r.

Udzielono 7 kwietnia 1931 r.

Pierwszeństwo: 12 maja 1928 r. (Niemcy).

Czopy obrotowe iglic, osadzanych w pokrętnej obsadzie, przymocowywano dotąd w różny sposób do końca iglicy, np. przez naśrubowanie, zaciskanie lub spawanie osobno wytworzonej części przegubowej, w której znajduje się właściwy czop obrotowy. Te różne sposoby wykonania wskutek niepewności tego rodzaju połączeń nie dają jednak pewności mocnego i niezawodnego połączenia czopa obrotowego z iglicą. Łatwo występujące rozluźnienie tego połączenia może być przyczyną złamania iglicy, co ze swej strony wytwarza niebezpieczeństwo dla ruchu kolejowego.

Celem usunięcia tych wad i zapobieżenia

wynikającym z nich następstwom wykonywa się w myśl niniejszego wynalazku czop obrotowy i iglicę z jednej sztuki. Osiąga się to w ten sposób, że koniec iglicy, wytworzonej z profilowej szyny walcowej, zgrubia się przez odpowiednią obróbkę tak, że iglica, czop obrotowy oraz podstawa iglicy (w tych przypadkach, gdy celem wyrównania wysokości jest wymagana podstawa iglicy) zostają wykonane z jednej sztuki.

Wyrób tych iglic może się przytem tak odbywać, że koniec iglicy przez stłaczanie, odkuwanie lub podobną obróbkę np. na maszynie do kucia zostaje w takiej mierze zgrubiony, że zapomocą dalszej obróbki

mechanicznej na obrabiarkach można ukształtować ze zgrubionego końca iglicy zarówno czop obrotowy, jak i w razie potrzeby podstawę iglicy. Połączenie między iglicą i szyną, której przedłużenie ona stanowi, jak również płytą iglicy i opornicą odbywa się w sposób dotychczasowy.

Na rysunku jest uwidoczniony przykład wykonania wynalazku, na którym fig. 1 przedstawia widok podłużny końca iglicy z czopem obrotowym, fig. 2 — widok zgóry, a fig. 3 — przekrój poprzeczny wzdłuż linii A—B na fig. 1.

Koniec *a* iglicy jest przez stłaczanie lub kucie tak zgrubiony, że zarówno podstawa iglicy *b* celem wyrównania wysokości między iglicą i profilem szyny, jak również czop obrotowy *c* są utworzone wraz z iglicą z jednej sztuki.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Iglica do zwrotnicy, osadzona w pokrętnej obsadzie, znamienna tem, że stanowi wraz z czopem obrotowym oraz podstawą jednolitą całość.

2. Sposób wytwarzania iglic według zastrz. 1, znamienny tem, że koniec iglicy z profilowej szyny walcowanej zostaje zgrubiony zapomocą stłaczania lub kucia, poczem zgrubienie to zapomocą dalszej obróbki mechanicznej na obrabiarkach zostaje przekształcone w czop obrotowy i podstawę iglicy.

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

Fig. 1.

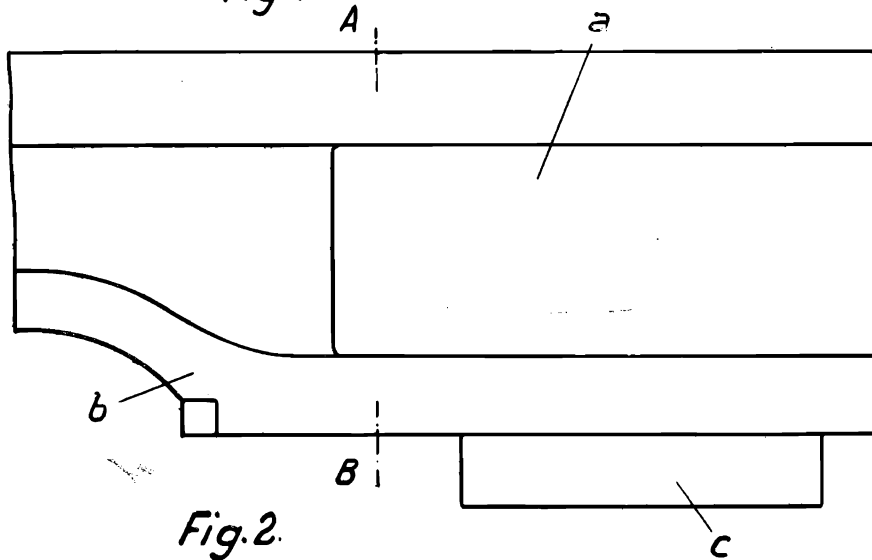


Fig. 2.

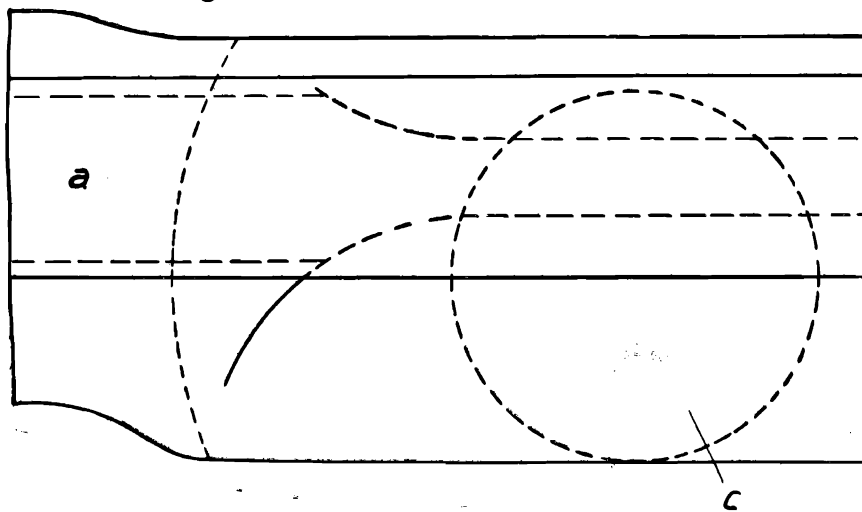


Fig. 3.

