

10 kwietnia 1931 r.

B21d 53/30

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

4f 7/18

Nr 13140.

~~Kl. 7 f 1.~~

Eisen- und Stahlwerk Hoesch Aktiengesellschaft in Dortmund
(Dortmund, Niemcy).

Sposób wyrobu obręczy do kół.

Zgłoszono 3 kwietnia 1929 r.

Udzielono 25 lutego 1931 r.

Pierwszeństwo: 23 kwietnia 1928 r. (Niemcy).

Sposoby wyrobu obręczy do kół, np. obręczy do kół tocznych stosowane obecnie są bardzo uciążliwe i drogie. Zwykły w większości ośmiograniasty blok pogrubia się uprzednio do wysokości obręczy, poczem przedziurawia w rdzeniu i rozszerza na rogu kowadła. Po ponownym ogrzaniu w piecu obrotowym odkutemu zgruba pierścieniowi nadaje się zapomocą walcarki do obręczy dokładną żadaną średnicę, poczem ochładza się go powoli. Również znany jest wyrób obręczy do kół z przebitych bloków bez uprzedniego rozszerzania przy jednorazowym ogrzaniu.

Sposób według wynalazku niniejszego stanowi znaczne uproszczenie wyrobu obręczy do kół.

Sposób ten polega na tem, że materiałowi obręczowemu nadaje się żądany profil na zwykłej walcarce, poczem tną się go na odcinki o potrzebnej długości, końce tych odcinków ścina się skośnie i wyciągnięte odcinki wygina w kształcie koła. W miejscu styku tworzy się szczelina, podczas gdy powierzchnie stykowe są ściśle równoległe. Obie powierzchnie wreszcie łączy się ze sobą na stałe zapomocą spawania na styk. Na rysunku uwidocznił schematycznie tytułem przykładu wykonanie tego sposobu, przyczem fig. 1 przedstawia gotową obręcz w przekroju poprzecznym i fig. 2— w widoku z boku, linjami zaś kreskowanymi obręcz w położeniu rozwiniętym. Oba końce otrzymanego na zwykłej walcarce

odcinka *a*, który w przekroju wykazuje już żądany profil, są ścięte skośnie, przyczem pochyłość ścięcia określa się zapomocą doświadczenia. Prosty odcinek *a* wygina się na kształt koła o żądanej średnicy, przyczem w miejscach styku *d* tworzą się dwie powierzchnie równoległe, które łączy się na stałe zapomocą spawania na styk.

mienny tem, że obręcze te wyrabia się ze zwykłego materiału obręczowego, nadając mu zapomocą walcowania pożądaną profil, poczem przecina się je na skos na odcinki odpowiedniej wielkości, wygina i łączy skośnie ścięte końce odcinków na styk zapomocą spawania.

Zastrzeżenie patentowe.

Eisen- und Stahlwerk
Hoesch A. G. in Dortmund.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Sposób wyrobu obręczy do kół, zna-

Fig. 1

Fig. 2

