



PATENTNI SPIS BR. 6322.

Carl Piehler, Berlin.

Postupak za proizvodjenje kočionih papuča za točkove željezničkih kola.

Prijava od 11. maja 1928.

Važi od 1. januara 1929.

Traženo pravo prvenstva od 13. maja 1927. (Nemačka).

Do sada su se kočione papuče za točkove željezničkih kola proizvodile na taj način, da se je svaki držač pojedinačno kovao u jednom izdubljenju, koje je odgovaralo njegovom konačnom obliku.

Protivno tome postupak prema pronalasku ima cilj, da proizvodjanje uprosti odn. da ga pojedini.

Prema novom pronalasku izradjuju se valjanjem najpre štapovi pogodnog profila, koji svojom dužinom odgovaraju većem broju kočionih papuča. Ovaj profil može odgovarati ili srednjem profilu preseka papuče, pri čemu postrana lica obrazuju međusobno paralelne krakove, ili se profil izvodi više ploho, tako da ovi krakovi u početku stoje jedan prema drugom pod pravim uglom.

Iza toga se na ovako profilisanim štapovima, na oba kraja izrežu, na odgovarajućoj razdaljenosti, udubljenja, tako da se dobije uobicajeni postrani profil lica kočionih papuča t. j. profil, koji se od sredine polagano zaoštrava. Iza toga se profilisani štap sece u komade, koji svojom dužinom odgovaraju istegnutoj (ispravljenoj) papuci.

Takovi profilisani komadi, čiji krakovi još nemaju paralelni položaj, savijaju se sada u toplom stanju u formi, dok se ne postigne paralelan položaj krakova.

Da bi se papuča završila, dobivaju ovako izradjeni komadi radius od 560 mm daljnjim presovanjem.

Ovaj postupak je za proizvodjenje ko-

čionih papuča u masi, znatno celishodniji od do sada uobicajenog kovanja pojedinačnih papuča u formi.

Na mesto, da se najpre proizvode ravni štapovi sa srednjim presekom kočionih papuča, koji se seku, iza čega se svakom pojedinačnom komadu daje odgovarajuće zakrivljenje radi podešavanja na točak, može se ovo zakrivljenje profilisanog željeza proizvoditi u određenim slučajevima, u celosti t. j. pre raspodele i pre odvajanja. U tome cilju savija se profilisano željezo u profil na pr. iz sl. 1 i 2. u krug, posto se na radijalnom uređenju za valjanje izvaja prsten iz odgovarajućeg pronisanog željeza.

Ovako proizvedeni prsten obradjuje se onda dalje, da se na opisani način dele i seku pojedinačne kočione papuče, koje dobivaju svoj oblik sečenjem odgovarajućih delova.

Na nacrtu predočeno je radi primera nekoliko preseka profilisanih štapova i to na sl. 1 profil, kod kojega krakovi već imaju konačni, međusobno paralelni položaj, dok krakovi kod plohih profila prema sl. 2, 3 i 4 zatvaraju međusobno pravi ugao, pa se moraju docnije savijati. Kod profila predočenog u sl. 4 treba izvesti savijanje samo na jednom kraku, dok se kod profila prema sl. 2 ne menja osnovica pri savijanju krakova u međusobno paralelni položaj, tako da se ispravljaju samo krakovi. Na sl. 5 predočen je komad profilisanog štapa u pogle-

du sa strane; delovi d obih krakova moraju se iseći, prema crtkasto označenim linijama, a na mestima e reže se štap, tako da se dobiju papuče, koje približno imaju uobičajeni oblik, kao što se vidi iz ove slike.

Sl. 6 predočuje profilisano željezo, koje je izvaljano u obliku kruga, u pogledu sa strane. Radius r je isti kao u kočionih papuča, koje se imaju iz njega izrezati.

Na mestima e režu se pojedinačne papuče iz profilisanog željeza, koje onda već imaju traženo zakrivljenje r , a iza toga se izrezivaju delovi d iz krakova, prema crtkasto označenim linijama.

Patentni zahtevi:

1) Postupak za proizvodjenje kočionih papuča za točkove željezničkih kola, naznačen time, da se proizvede štapovi sa presekom, koji odgovara srednjem prese-

ku papuče, da se na ovim štapovima izrežu delovi, koji odgovaraju konačnom profilu točka, iza čega se seku komadi, koji odgovaraju dužini papuče, koji se nakon toga pojedinačno savijaju na odgovarajući radius.

2) Izmena postupka prema zahtevu 1 naznačena time, da se štapovi izvaljaju najpre sa plohim profilom, kod kojega krakovi, koji služe za obrazovanje lica papuča, nemaju još medju sobom paralelni položaj, pa se istom iza sečenja na komade, koji svojom dužinom odgovaraju dužini papuče, savijaju tako, da krakovi zauzmu medjusobno paralelan položaj.

3) Postupak po zahtevu 1 i 2 naznačen time, da se profilisano željezo odmah izvalja u obliku prstena sa radiusom, koji odgovara izradjujućim kočionim papučama, da se iz toga prstena seku komadi, koji odgovaraju dužini papuča, i onda se radi dociljenja konačnog profila lica, provadjaaju na krakovima potrebni iseći.

Štapa se izvalja u obliku kruga, a zatim se izvalja u obliku prstena sa radiusom, koji odgovara izradjujućim kočionim papučama, da se iz toga prstena seku komadi, koji odgovaraju dužini papuča, i onda se radi dociljenja konačnog profila lica, provadjaaju na krakovima potrebni iseći.

Štapa se izvalja u obliku kruga, a zatim se izvalja u obliku prstena sa radiusom, koji odgovara izradjujućim kočionim papučama, da se iz toga prstena seku komadi, koji odgovaraju dužini papuča, i onda se radi dociljenja konačnog profila lica, provadjaaju na krakovima potrebni iseći.

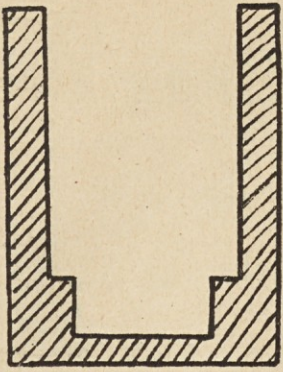


FIG. 1

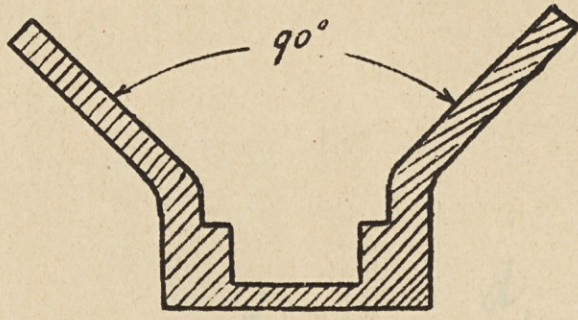


FIG. 2

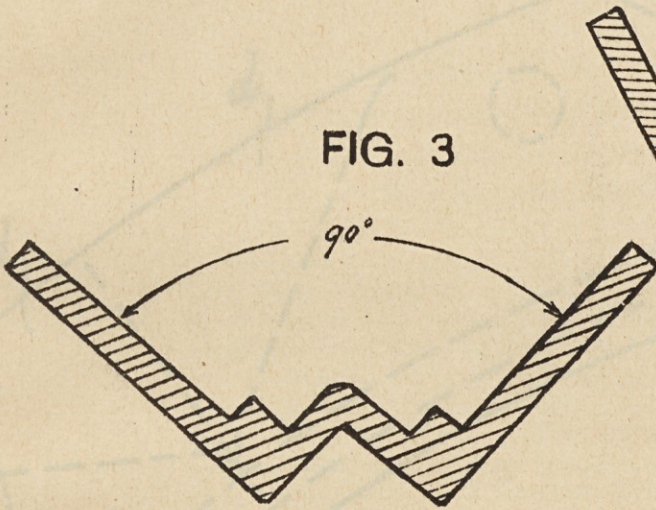


FIG. 3

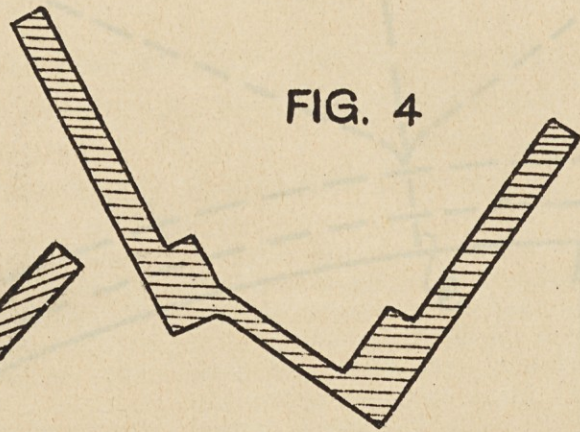


FIG. 4

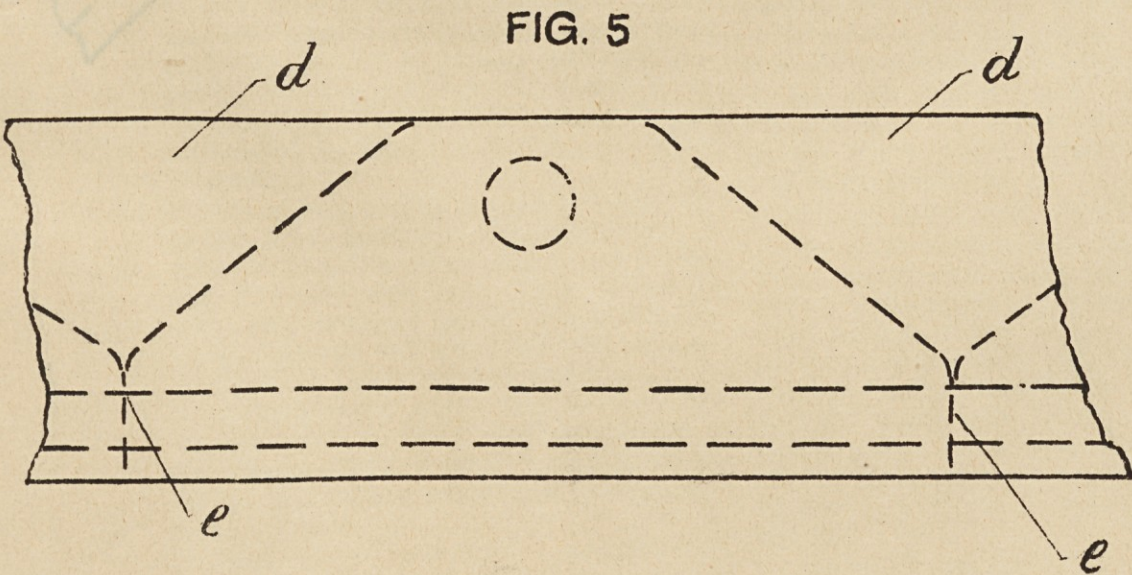


FIG. 5

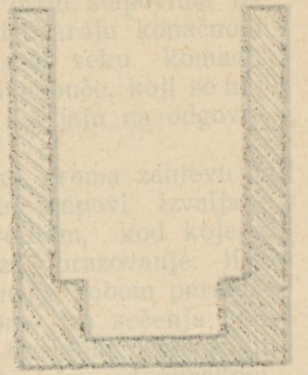
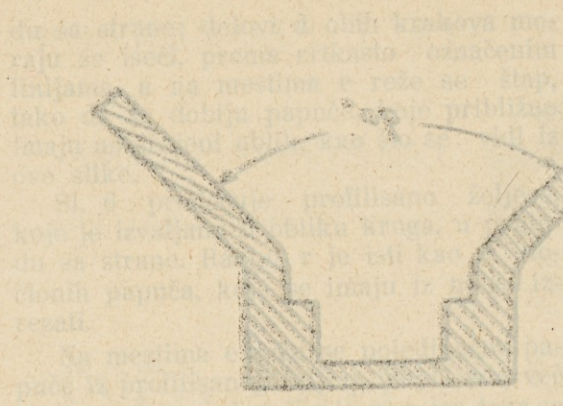


FIG 1

FIG 2

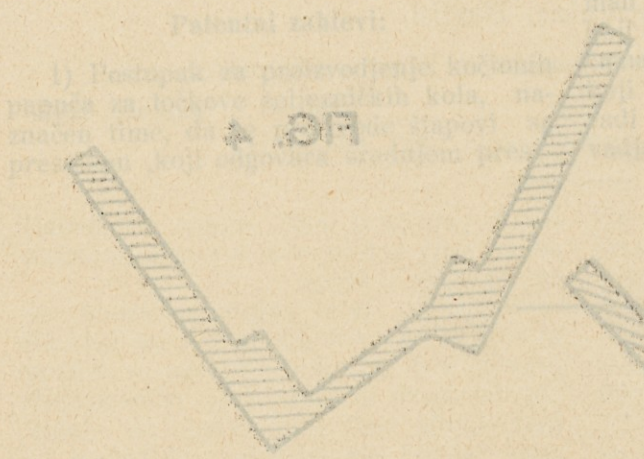


FIG 3

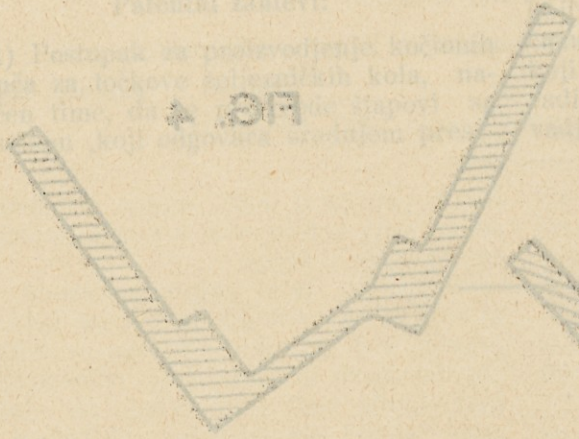


FIG 4



FIG 5

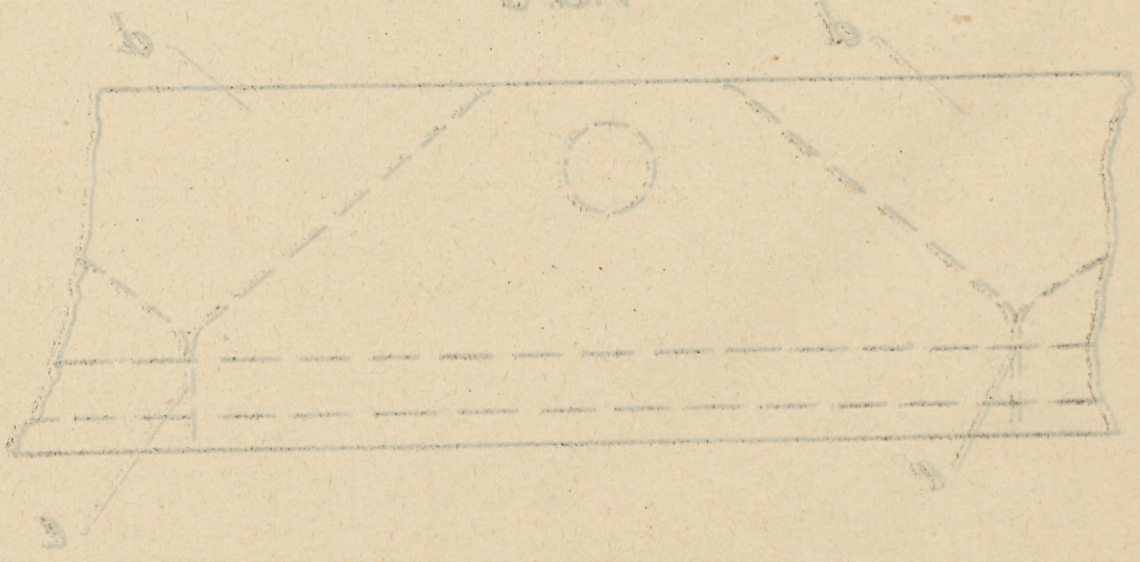


FIG. 6

