

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 20 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. OKTOBRA 1929.

PATENTNI SPIS BR. 6395.

Carl Piehler, tehnički direktor, Berlin, Nemačka.

Postupak za izradu držača kočionih papuča za točkove železničkih kola.

Prijava od 27. juna 1928.

Važi od 1. februara 1929.

Traženo pravo prvenstva od 28. juna 1927. (Nemačka).

Pronalazak se odnosi na što jednostavniji i jeftiniji postupak za izradu držača kočione papuče, koji drže kočione papuče železničkih kola, koje su sastavljene iz više delova, a ovim postupkom mogu se proizvesti naročiti otporni držači.

Postupak se sastoji u tome, da se najpre postupkom valjanja napravi jedna duža motka (štap) čiji postrani profil odgovara postranom profilu držača kočione papuče, koji se ima napraviti. Onda se sa ovoga štapa, poprečno na njegov podužni smer, skidaju pojedinačni komadi, čija širina saglasi sa širinom pravljenog držača kočionih papuča. Iz ovako pripravljenih komada, odstrani se suvišni materijal primerice frezovanjem, dok se ne dobije uobičajeni oblik držača kočionih papuča, sa postranim stenama i srednjim spajajućim mostom.

Ovi držači kočionih papuča, izradjeni prema ovom postupku napravljeni su iz jedne celine, bez presovanja i bez savijanja, pa usled toga imaju veću otpornost nego oni, izradjeni na do sada uobičajeni način, tako da oni mogu biti slabije izradjeni, a da pokazuju istu otpornost.

Odstranjivanje materijala sa skinutih komada, vrši se celishodno struganjem u podužnom smeru držača, u danom slučaju iza prethodnog obradjivanja hoblovanjem ili tome sl.

Skidanje (odeljivanje) pojedinačnih komada sa profilisane motke može se izvršiti testerom, u ladnom stanju.

Crtež predočava na sl. 1 profilisani štap u preseku, a sl. 2 podužni izgled u pogledu odozdo, pri čemu su isprekidanim linijom označeni oni pojedinačni komadi, koji se skidaju sa držača, a koji odgovaraju njegovoj širini. Sl. 3 i 4 pokazuju izradjen držač.

Profil a štapa odgovara postranom profilu držača, a širina skinutih komada odgovara širini držača.

U danom slučaju može se postupak u toliko izmeniti, da se iz postranog profila štapa izrezivaju komadi, koji imaju samo širinu postranih stena kočionih papuča, a uvek po dve od ovih stena vezuju se, na koji god podesan način, jednim mostom, ili se postupak menja u toliko, da se na mesto prema sl. 1 i 2 izvaljanih delova proizvode odgovarajući, potpuno kovani, pojedinačni delovi, pa se ovi onda dalje obradjuju, kako je to napred opisano.

Da bi se suvišni materijal, koji se nalazi izmedju obih postranih stena držača mogao lakše izvaditi, celishodno je, da se obim postranim površinama e, uzanog poprečnog profila, dade radialni smer, koji odgovara zakrivljenju točka, tako da u slučaju smeštanja više držača, u podužnom smeru jedan iza drugog, naležu postrane stene e tesno jedna na drugu, kada su pritisnute na zakrivljenje jednog zajedničkog kotura.

Da bi se uštedio rad pri struganju dela, koji leži izmedju postranih stena, u ko-

Patentni zahtevi

Patentni zahtevi

Patentni zahtevi

2) Izmena postupka po zahtevu 1 naznačena time, što se iz profilisanog štapa izdvajaju komadi, čija širina odgovara samo širini postranih stena izradjivanog držača kočionih papuča.

3) Izmena postupka po zahtevu 1 naznačena time, što se najpre izrade pojedinačni, potpuno iskovani komadi, da se iz tako dobivenih punih komada odstranjuje suvišni materijal, da bi se dobio držač, koji u glavnom ima U-profil.

Postupok za izradu državnih računa za točkovo veleposredništvo kola.

FIG. 1.

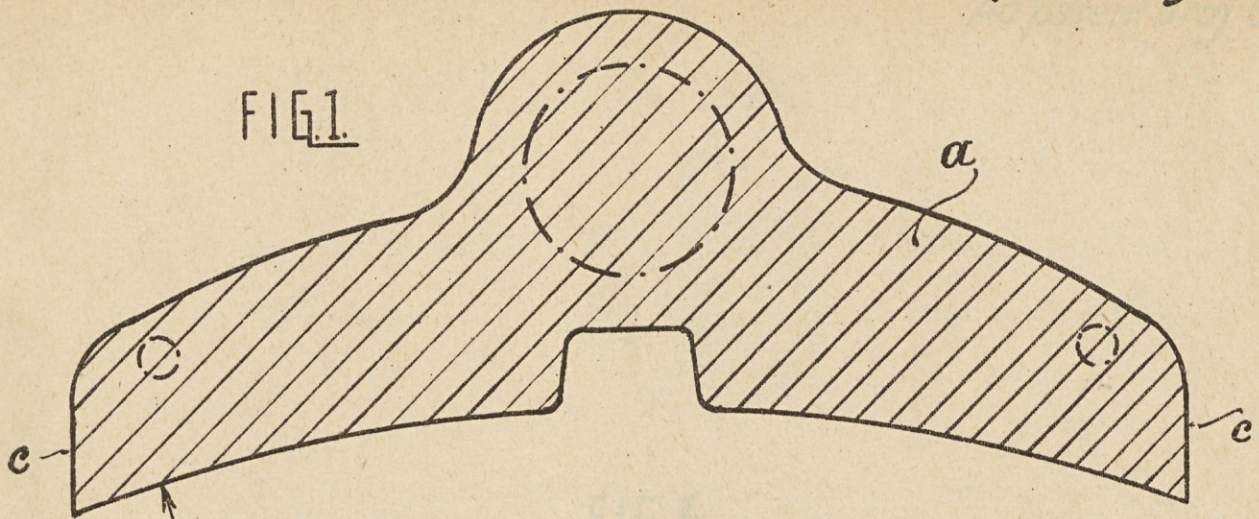
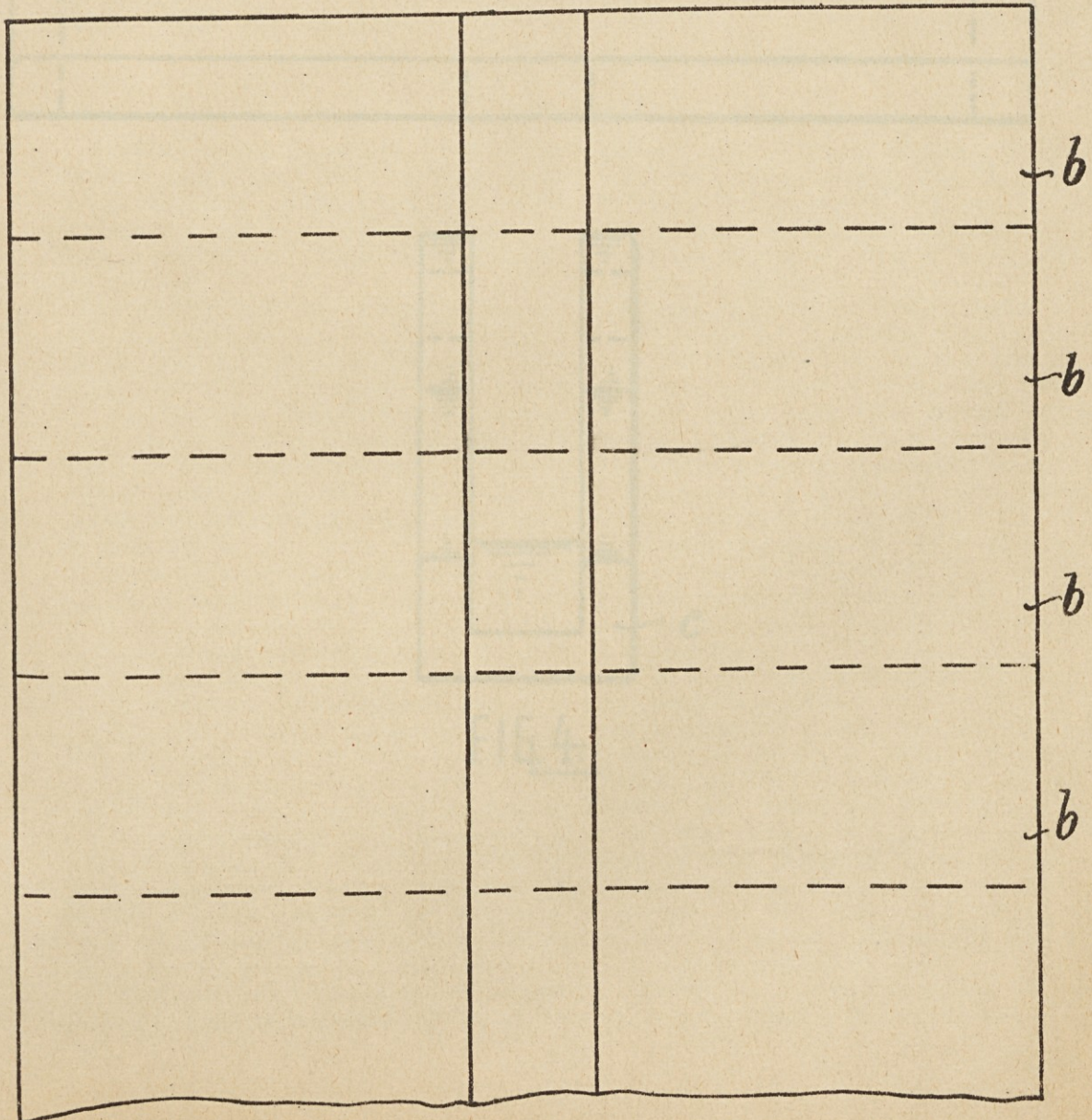


FIG. 2.



KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

MINISTARSTVO ZASTITNI

POSREDOVANJE



INDUSTRIJE I TRGOVINE

POSREDOVANJE

PATENTNI PIS BR. 6621

FIG. 3.

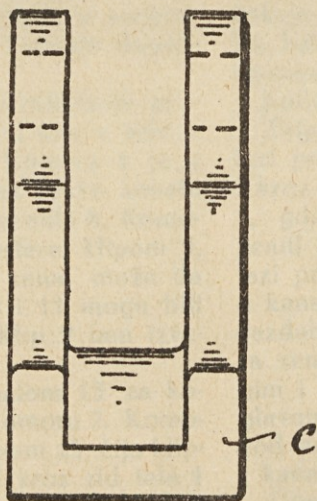
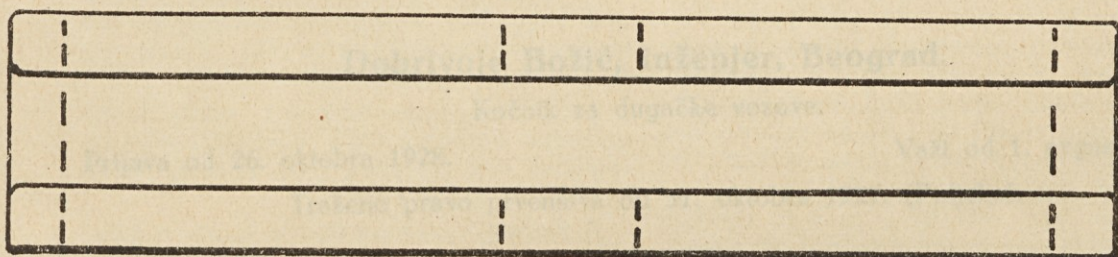


FIG. 4.

