

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 20 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1 Juna 1932.

PATENTNI SPIS BR. 8912

Peipers & Cie. Aktiengesellschaft, Siegen in Westfalen, Nemačka.

Držač za kočničke papuče iz dva dela.

Prijava od 28 februara 1931.

Važi od 1 jula 1931.

Kočničke papuče, iz dva dela, za železnička vozila, sastoje se u glavnom iz držača i podloge za kočničku papuču, koja je pritvrđena na držaču pomoću klina tako, da se može skidati.

Ovi držači imaju u preseku oblik u vidu slova U, budući da dva obraza sa strane, na koje se oslanja podloga, bivaju pomoću vrata spojeni i jedan zajednički deo.

Izrada i naročito obrada ovog držača u vidu slova U sa njegovim, u odnosu prema širini vrata (stega), visokim bočnim zidovima stvarala je, prirodno, veće teškoće, svejedno da li se on trebao da izvede iz jednog jedinog komada ili iz dva dela. Ogledi, da se držač, koji je izveden iz dva dela, pomoću zakivaka, odn. pomoću zavrtaanja spoji u jedan deo, nisu dali zadovoljavajuće rezultate.

Ovaj pronalazak omogućuje sad izradu držača iz više delova, koji u sastavljenom stanju ima oblik u vidu slova U, a da steg (vrat) i bočni obrazi ne zahtevaju naročito neposredno spajanje pomoću zakivaka ili zavrtaanja.

Izrada držača iz više pojedinih delova, koji su podesniji za obradu, izlazi, u odnosu na izradu iz jednog komada u vidu slova U, znatno jeftinija i može se izvesti za kraće vreme, takođe pri tome bivaju izbegnuta naprezanja materijala, koja inače kod držača lako nastupaju usled savijanja dugičkih komada. Kod oštećenja pojedinih mesta držača, dovoljno je zamenjivanje dotičnog pojedinačnog dela.

Pronalazak rešava postavljeni zadatak time, što dva u glavnom pljosnata ili ravna

bočna obraza svojom donjom stranom, na koju se docnije postavlja podloga, bivaju jednovremeno uz tačno uspostavljanje njihovog otstojanja, međusobno spojena pomoću spojnih delova koji se najpre samo slobodno namiču; dalje oslanjanje, koje je još potrebno za održavanje držača u celini, može napr. biti dato čepom, za zakačinjanje, kočničkog trougla, koji već i onako spaja oba obraza.

Prema tome se pak spajanje bočnih obraza može i tako izvesti, da spojni vratovi ne obuhvataju više pojedine bočne obraze, nego da se samo oslanjaju na njihove unutrašnje strane tako, da vratovi ne budu više odozdo stavljeni na čeoone površine bočnih obraza, nego da samo budu uvučeni između obraza. Usled toga oblik spojnih vratova postaje ne samo po sebi prostiji, nego i oslona površina bočnih obraza za kočničku podlogu biva po celoj svojoj dužini i širini slobodna od spojnih vratova i može biti iskorišćena kao aktivna oslona površina.

Nacrti pokazuju u sl. 1—5 jedan primer izvođenja i u sl. 6—8 dalji primer izvođenja držača, za kočnički komad, po pronalasku i to:

Sl. 1 pokazuje izgled sa strane pojedinih bočnih obraza. Sl. 2 pokazuje držač sklop-ljen, gledan s podužne strane. Sl. 3 pokazuje presek po liniji A—B iz sl. 2. Sl. 4 pokazuje izgled spojnog dela gledanog odozgo i sl. 6 pokazuje izgled sa strane drugog načina izvođenja držača, kod kojeg spojni vrat ne obuhvata obostrano bočne obraze, nego leži samo između unutrašnjih strana bočnih obraza. Sl. 7 pokazuje pre-

sek po liniji C—D iz sl. 6. Sl. 8 pokazuje izgled spojnog dela sa strane za vrstu držača po sl. 6.

Bočni obrazi *a* bivaju liveni iz čeličnog liva ili bivaju kovani u kalupu ili bivaju izvođeni iz lima odn. pljoštog gvožđa pomoću toplog ili hladnog štancovanja ili pak bivaju izvođeni iz valjanog profilisanog gvožđa putem otsecanja. Spojni deo *b*, koji tesno obuhvata ove bočne obraze na obe ma podužnim bočnim površinama sa po jednim parom rebara *c*, biva na obraze namaknut odozdo i to: po jedan deo *b*, u istom otstojanju, na obe strane od sredine obraza, odn. od izreza *h*, u obrazu, za ispad papučine podloge. Da bi se položaj komada *b* na obrazima *a* osigurao od pomeranja u podužnom pravcu držača, obrazi imaju, na mestima, na koja dolaze komadi *b*, na obe strane od sredine, po jedan izrez *e* tako, da se spojni delovi naslanjaju o oslonce *f* i *g* obraza. Spojni delovi *b* bivaju gore spojeni pomoću mestimičnog zatopljavanja ili bivaju utvrđeni na drugi način, koji se pokaže kao podesan, da se obrazi eventualno pri popuštanju kočnice ne bi izvukli, pri čemu, pak, može nastati samo sasvim malo naprezanje držača. Nanošenje spojnih delova *b* na obraze *a* može se izvesti i u toplom stanju tako, da se pritvrđivanje delova vrši pomoću docnijeg naglavljivanja.

Spojni delovi *b* bivaju podesno izrađivani pomoću valjanja štapa trostrukog profila u vidu slova U, po tome se vrši njihovo savijanje u radius krivine držača i po tome sleduje otsecanje kao i nameštenje rebara *d*.

Udubljenja *i* na unutrašnjoj strani obraza *a*, koja služe za prijem bočnih vodiljnih dataka papučine podloge, i rupe *k*, *l*, *o*, bivaju, po sklapanju papuče, izvedene pomoću frezovanja, odn. pomoću bušenja.

Kod kodstrukcije po ovom pronalasku je moguće, da se spojni delovi, koji obrazuju poprečni držačev vrat, izrađuju iz tvrdog materijala, koji je podesniji za naprezanje poprečnog vrata, no kod držača koji se sastoji samo iz jednog dela — pa bilo to iz livenog gvožđa, čeličnog liva ili kovnog materijala. K tome je od koristi okolnost, da u železničkom pogonu oštećeni komadi mogu biti učinjeni ponovo upotrebivim, zamenjivanjem jednog od 4 dela. Držači, koji su na ovaj način, naročito u obrazima posve snažno izvedeni, i koji su skoro neobrađeni, imaju istu malu težinu kao i držači koji se sastoje samo iz jednog dela, i osim toga leže u granicama mera, koje su propisane od strane železnica i odgovaraju internacionalnim odobrenim merama.

Bočni obrazi bivaju snabdeveni tako dubokim izrezima *e*, da između donjih ivica spojnih delova *c* i donjih ivica bočnih obraza *a*, koje služe za oslanjanje podloge, ostaje dovoljan razmak za prolaz vazduha za hlađenje.

Sa *m* su obeležena ona mesta, na kojima sada može podesno biti preduzeto zatopljavanje.

Donji šavovi zatopljavanja odn. oni, koji se nalaze na poprečnom vratu na donjoj oslonjoj površini obraza jesu, dakle, udubljeno smešteni u držačev obraz, i prema tome ne smetaju podlogu u oslanjanju. Isto tako je od koristi, da mesta zatopljavanja, u interesu jačine držača, mogu biti ostavljena debljim. Slobodan prostor, koji postoji između podloge i držača dopušta brižljivo zatopljavanje komada, a da se šavovi ne moraju naknadno doterivati. Time, jednovremeno, postignuto provetranje podloge znatno povećava njenu trajnost.

Kod načina izvođenja drsača, koji je pretstavljen u sl. 6—8 bočni obrazi *a* bivaju držani u pravilnom odstojanju jedan od drugog, pomoću umetanja vrata *b*. Vratovi *b* se svojim rebriima *c* tako postavljaju uz unutrašnju površinu bočnih obraza, da oni svojom donjom stranom dodiruju donju stranu bočnih obraza tako, da ova može potpuno biti iskorišćena kao oslonja površina za kočničku podlogu.

Patentni zahtevi:

1. Držač, preseka u vidu slova U, za kočničke delove iz dva komada, na železničkim vozilima, naznačen time, što dva simetrična bočna obraza (*a*) na svojoj donjoj strani dobijaju svoj pravilan položaj pomoću spojnih komada (*b*), koji se slobodno postavljaju.

2. Držač po zahtevu 1 naznačen time, što spojni delovi (*b*) obuhvataju bočne obraze (*a*), svaki po unutrašnjoj i po spoljnoj strani, pomoću rebara (*c*) sa donje strane.

3. Držač po zahtevu 1, naznačen time, što su spojeni delovi, radi izbegavanja pomeranja u podužnom pravcu držača, postavljeni u izrezu (*e*) ili na osloncima (*f*, *g*) bočnih obraza.

4. Držač po zahtevu 1 naznačen time, što su spojni vratovi (*b*), pri potpunom ostavljanju slobode oslone površine bočnih obraza (*a*), za kočničku podlogu, isključivo umešteni između unutrašnjih površina bočnih obraza.

5. Držač po zahtevu 1 ili 4 naznačen time, što spojni delovi (*c*), koji se po sebi slobodno postavljaju na donjoj strani oba aočna obraza, bivaju postavljeni u ili na

takve izreze (e) bočnih obraza (a), da između donje ivice spojnih delova (c) i donje ivice bočnih obraza (a), koja služi za oslanjanje podloge, postoji dovoljan razlog za hlađenje podloge pomoću vazduha.

6. Držać po zahtevu 5 naznačen time,

što su spojni delovi (c) spojeni sa bočnim obrazima (a) pomoću zatopljavanja.

7. Držać po zahtevu 5 naznačen time, što donja ivica spojnih delova (c) leži između gornje ivice izreza (e) i donje ivice bočnih obraza (a).

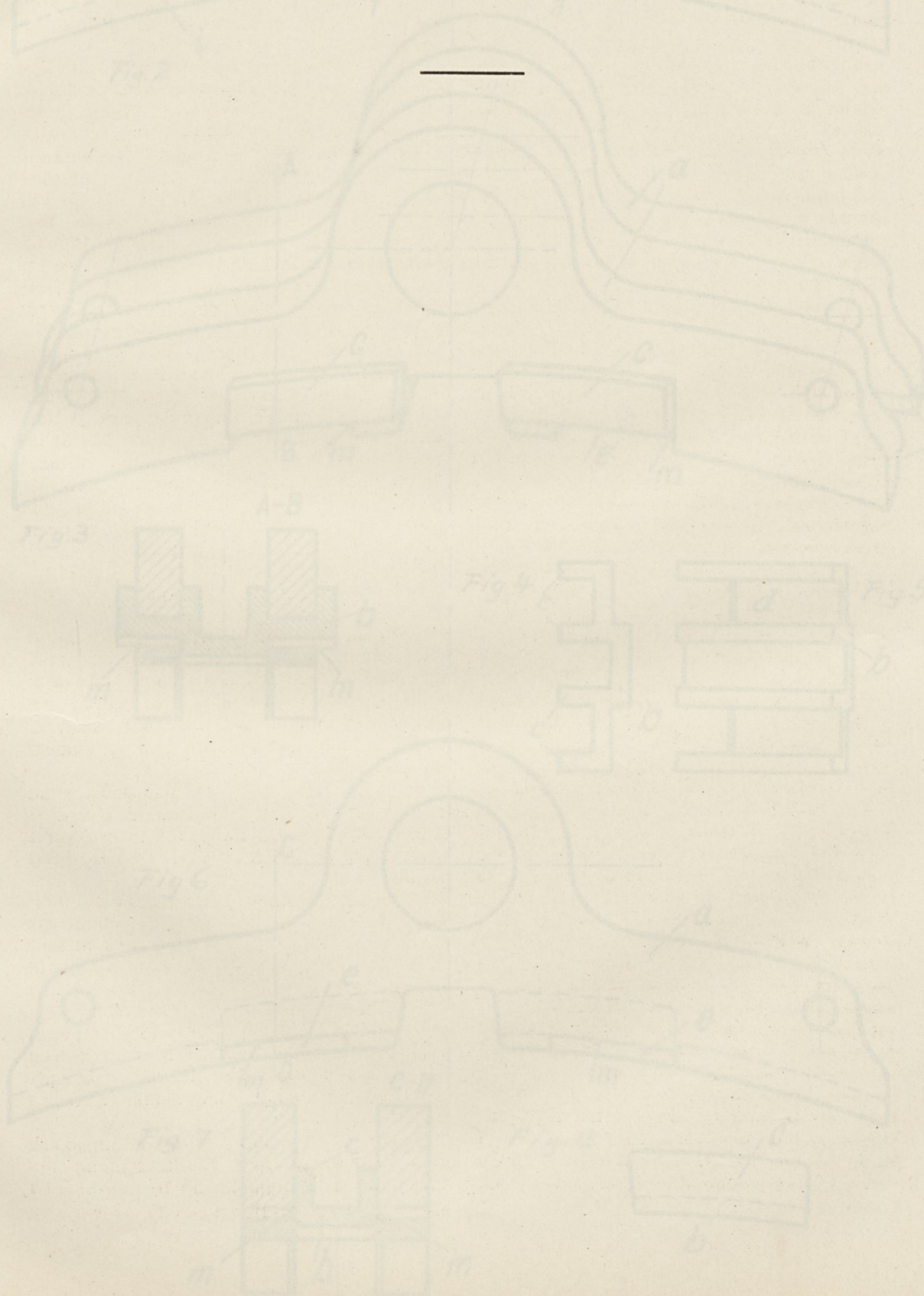


Fig. 1

Ad patent broj 8912.

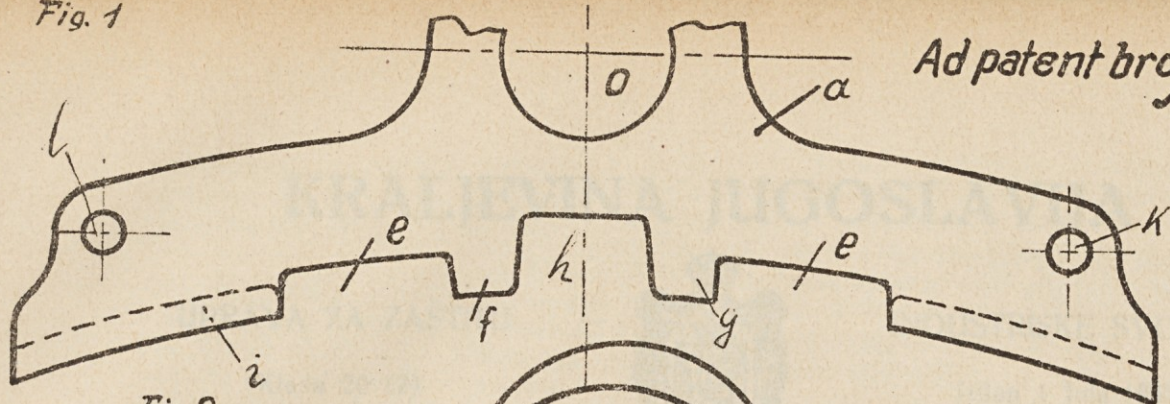


Fig. 2

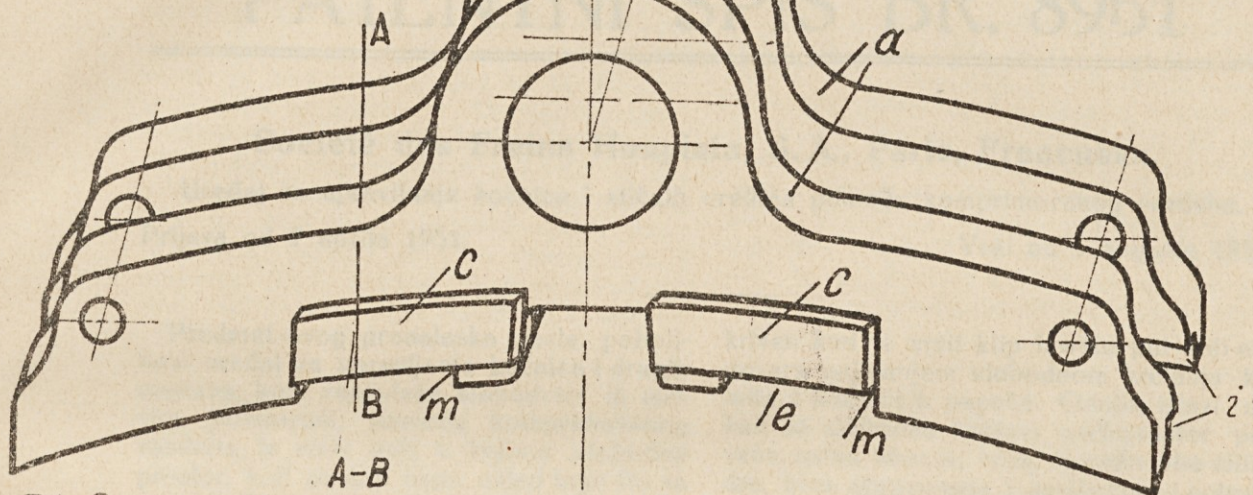


Fig. 3

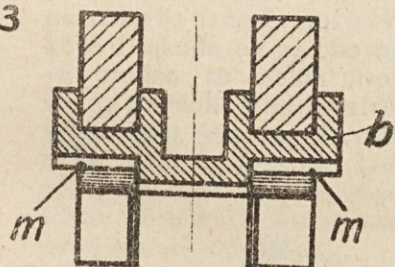


Fig. 4

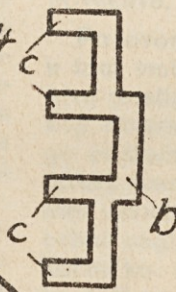


Fig. 5

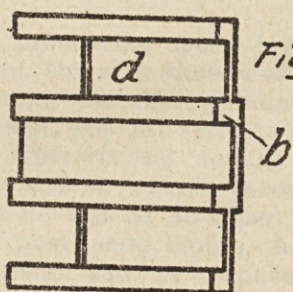


Fig. 6

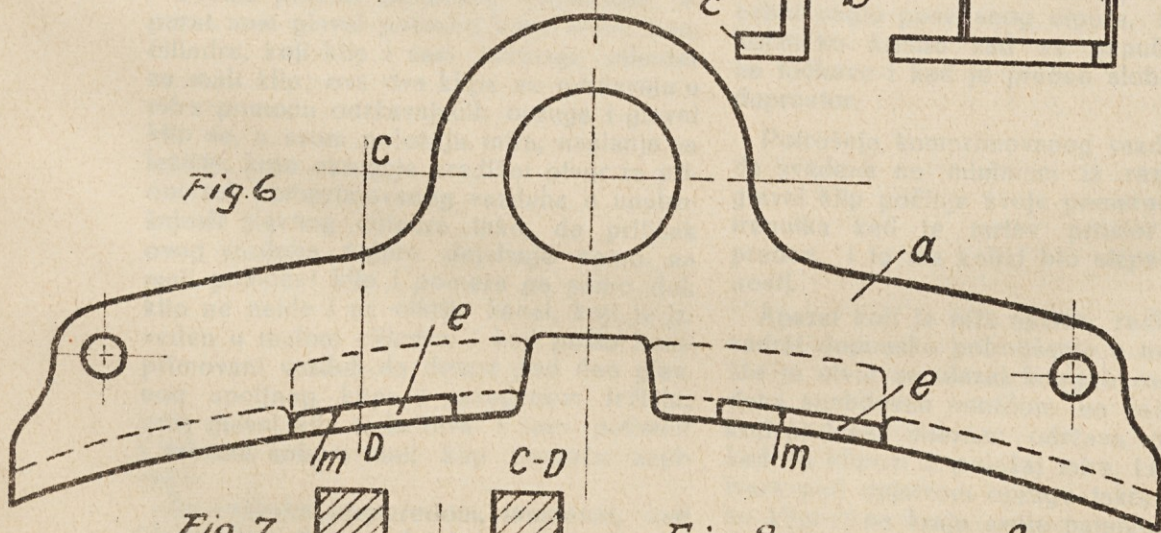


Fig. 7

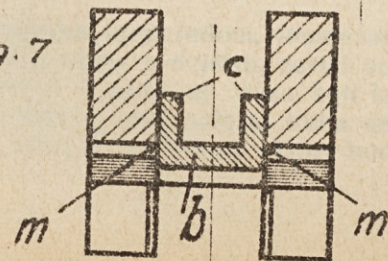


Fig. 8

