

5 czerwca 1931 r.

B23k 31/02

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 13541.

~~Kl. 49 h³ 35.~~

48k, 31/02

Akciová společnost, dříve Škodovy závody v Plzni
(Praga, Czechosłowacja).

Spawane złącze kołnierzowe.

Zgłoszono 27 stycznia 1930 r.

Udzielono 11 kwietnia 1931 r.

Pierwszeństwo: 28 lutego 1929 r. (Czechosłowacja).

Zapomocą spawania można wytwarzać wiele części maszyn znacznie taniej, niż przez odlewanie lub kucie. W celu umożliwienia dokładnego spawania należy celowo rozmieścić miejsca spawania. Długość względnie obwód szwu lub powierzchnia spawania winny być możliwie duże w stosunku do powierzchni styku łączonych części.

Złącze według wynalazku czyni zadość wymienionym wymaganiom wskutek odpowiedniego rozmieszczenia miejsc spawania na przedmiotach o różnej grubości, np. na spawanych żelaznych walcowanych lub kutych kołnierzach z walcowanymi osłonami.

Rysunek przedstawia kilka przykładów szczególnie dobrego rozmieszczenia miejsc spawania.

Fig. 1 i 2 przedstawiają rozmieszczenie miejsc spawania osłony 1 z kołnierzem 2. Grubość 3 kołnierza jest znacznie większa, niż grubość 4 osłony 1. Celem powiększenia powierzchni spawania wykonane są na kołnierzu występy 5, wchodzące w odpowiednie otwory 6 osłony 1. Spawanie uskutecznione zostaje nie tylko wzdłuż krawędzi 7 kołnierza 2, lecz również wzdłuż obwodów występów 5, których przekrój może być dowolny. Występy 5 nie sięgają do krawędzi kołnierza 2, tak że brzości odpowiednich otworów 6 w osłonie 1 również

nie sięgają do jej dolnej krawędzi, która dzięki temu nie ztraca swej ciągłości.

Przy spawaniu bardzo grubych kołnierzy należy odpowiednio powiększyć powierzchnię spawania. Osiąga się to przez rozszerzenie występów 5' (fig. 3 i 4) względnie występów 5" (fig. 5 i 6). Występy 5' względnie 5" sięgają aż do dolnej krawędzi 8 kołnierza, a wysokość 9 może być mniejsza od wysokości 10 kołnierza 2 (fig. 3 i 4) lub jej równa (fig. 5 i 6). W tych odmianach otwory osłony zamieniają się na wycięcia, sięgające aż do jej dolnej krawędzi, która ztraca wtedy swą ciągłość i zostaje przzerwana.

W przykładzie wykonania według fig. 7 i 8 występy 11 posiadają kształt trójkątny i zachodzą w trójkątne wycięcia osłony 1'. Zaleta takiego rozmieszczenia polega na tem, że wraz z długością spawanego obwodu powiększa się równomiernie przekrój nośny osłony 1', przyczem przekroje osłony i występów 11 podlegają w miejscach spawania jednakowym naprężeniom.

Wysokość występów i odpowiednio do tego długość szwu zależna jest od żądanej wytrzymałości. Wskazane jest zatem wykonywanie występów 13 o wysokości 12 większej, niż wysokość 14 kołnierza 15 (fig. 9 i 10), przy połączeniach, które mają przenosić znaczne siły. W tym celu podwyższa się odpowiednio kołnierz w miejscu spawania.

Na fig. 11, 12 i 13 przedstawiony jest kołnierz, spojony współosiowo z osłoną.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Spawane złącze kołnierzowe, znamienne tem, że kołnierz zaopatrzony jest w występy (5, 5', 5", 11, 13) o dowolnym przekroju, które wchodzą w odpowiednie otwory (6) osłony, celem powiększenia długości szwu oraz zwiększenia wytrzymałości złącza.

2. Złącze według zastrz. 1, znamienne tem, że występy (5) kołnierza oraz otwory (6) osłony umieszczone są w pewnej odległości od dolnych krawędzi kołnierza względnie osłony, dzięki czemu krawędzie te są nieprzerwane.

3. Złącze według zastrz. 1, znamienne tem, że występy (5', 5", 11, 13) kołnierza sięgają aż do jego dolnej krawędzi, przyczem odpowiednie otwory osłony sięgają również do jej dolnej krawędzi, tworząc wycięcia w tej krawędzi.

4. Złącze według zastrz. 1 i 3, znamienne tem, że występy (11) i odpowiadające im wycięcia osłony są na krawędzi najszerzej i zwężają się w kierunku, prostopadłym do tej krawędzi.

5. Złącze według zastrz. 1 do 4, znamienne tem, że grubość (12) kołnierza (15) w miejscu spawania jest większa od wysokości (14) kołnierza.

Akciová společnost,
dříve Škodovy závody v Plzni.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.



