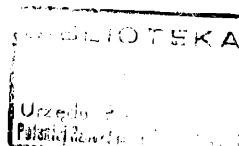


URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY 3216 15/02

Nr 2889.

Bismarckhütte i Ernest Wiglenda
(Wielkie Hajduki, Polska).

Kl. 7 f. 9.

7f 3/12

**Sposób wytwarzania skręconych nakształt śruby kańciastych
prętów żelaznych lub stalowych.**

Zgłoszono 22 stycznia 1924 r.

Udzielono 15 września 1925 r.

Skręcanie kańciastych sztab lub prętów żelaznych albo stalowych uskuteczniiano dotychczas w ten sposób, że odnośny pręt, najwłaściwiej po uprzednim nagrzanu, zakleszczano na jednym końcu i doprowadzano do pożądanego kształtu skręcaniem drugiego jego końca zapomocą odpowiedniego przyrządu. Ponadto proponowano również wykonywać skręcanie w związku z walcowaniem podobnych sztab. W tym celu poza walcarką ustawiano osobne urządzenie, w którem wprowadzany z walców pręt zostaje na obu końcach zaciśnięty i następnie skręcony. Miało to w szczególności na celu zużytkowanie do procesu skręcania ciepła walcowania. Obie te metody były kosztowne i dawały się stosować do prętów tylko określonej długości.

Skręcanie zaś prętów długich było zbyt kosztowne i prócz tego urządzenie skręcające wymagało wiele miejsca i było zbyt masywne, wobec czego ustawianie go na drodze walcowania i usuwanie z niej, gdy przestaje być potrzebne, było utrudnione, a więc znów zbyt kosztowne.

W myśl niniejszego wynalazku skręcanie odbywa się zapomocą przyrządu, umieszczonego poza ostatnią parą walców i zaopatrzonego w profil wewnętrzny o kształcie gwintowym. Skręty powstają dzięki temu, że pręt z ostatniej pary walców wchodzi wprost w kanał skręcający i zostaje przezeń przepchnięty. Wywierana przez walce siła posuwania zostaje przeto spożytkowana w celu skręcania, które zatem

następuje w związku z walcowaniem, a więc w tym samym procesie roboczym.

Załączony rysunek wyobraża jedną z form wykonania urządzenia do urzeczywistnienia niniejszego sposobu, a mianowicie: fig. 1 — przekrój podłużny właściwego narzędzia skręcającego w położeniu roboczym i fig. 2 — sposób osadzenia tegoż narzędzia w widoku przednim.

Narzędzie do skręcania składa się z dwudzielnej części *a* w kształcie dyszy, zaopatrzonej w zwrócony ku walcowi *b* rozszerzony kanał przewodniczy *c*, o przekroju odpowiadającym kształtowi walcowanej sztaby; kanał ten w części swej tylnej *c'* przechodzi w pożądaną kształt skrętów.

Fig. 2 wskazuje sposób przesuwalnego w kierunku poprzecznym, a więc ustawialnego osadzenia narzędzia *a* pomiędzy dwiema belkami poprzecznymi *d*, dzięki czemu cały przyrząd można, skoro nie jest potrzebny, odsunąć nabok, poczem pracy walców nic już nie staje na przeszkodzie.

Obie części narzędzia utrzymuje w stanie współpracy układ dźwigniowy *e—f*, zaopatrzony w ciężar regulujący *g*, co pozwala po podniesieniu tegoż rozebrać części narzędzia *a*.

Otwieranie narzędzia *a* potrzebne bywa również przy wyciąganiu zeń końca pręta, nie otrzymującego już napędu od walców.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania skręconych śrubowato prętów kańciastych, żelaznych lub stalowych, znamienny tem, że materiał z walców zostaje działaniem tychże przetłoczony przez przyrząd do skręcania, posiadający kanał przewodniczy o odpowiednim profilu wewnętrznym i umieszczony poza ostatnią parą walców.

2. Przyrząd skręcający według zastrz. 1, znamienny tem, że składa się z oprawy (*d*) ustawionej poza walcami (*b*), w której jest osadzone przesuwalnie w kierunku poprzecznym dwudzielne narzędzie skręcające (*a*), utrzymujące się w położeniu roboczym zapomocą układu dźwigniowego (*e—f*), zaopatrzonego w ciężar regulujący (*g*).

Bismarckhütte.
Ernest Wiglenda.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

