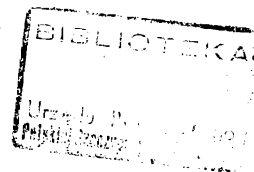


3 października 1931 r.

B 23 p 17/04

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14134.

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

Kl. 49 I 12

996, 17/04

Sposób wyrobu płyt o ukośnych żebrach.

Zgłoszono 30 lipca 1929 r.

Udzielono 10 lipca 1931 r.

Pierwszeństwo: 1 września 1928 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy sposobu wyrabiania płyt, zaopatrzonych w ukośne względem siebie żebra. Dotychczas płyty takie wykonywano w ten sposób, że kształtownika o jednym żeberku wycinano odpowiednie odcinki, które następnie spawano, tworząc jedną płytę.

Sposób ten jest tem niedogodny, że muszą być przede wszystkim wywalcowane specjalne kształtowniki jednożebrowe. Oprócz walców, służących do wyrobu płyt, muszą być zatem użyte specjalne walce do wyrobu kształtowników. Przy walcowaniu jednożebrowych i dwużebrowych kształtowników konieczne jest przestawianie walców, co zabiera dużo czasu.

Celem niniejszego wynalazku jest uproszczenie wyrobu takich płyt, które usuwa

całkowicie wspomnianą niedogodność. Według wynalazku powyższe osiąga się w ten sposób, że płyty dwu- lub trzyżebrowe wyrabiane są nie ze specjalnego kształtownika jednożebrowego, lecz ze zwykłych płyt żebrowych lub jakichkolwiek innych kształtowników wielożebrowych przez wycięcie względnie wytłoczenie odpowiednich odcinków z tych płyt i następne złączenie tych odcinków ze sobą zapomocą spawania. Przy wyrobie dwużebrowych płyt odcinki zostają łączone ze sobą bezpośrednio, przy wyrobie zaś płyt trzyżebrowych zostaje wstawiony odcinek środkowy.

Na rysunku przedstawiony jest przykład przebiegu wykonywania płyt.

Fig. 1 przedstawia zwykłą płytę żebrową w przekroju poprzecznym; fig. 2 —

płyte w widoku zgóry; fig. 3 — wytłoczony lub wywałcowany odcinek środkowy w przekroju; fig. 4 — odcinek środkowy w widoku zgóry; fig. 5 przedstawia widok boczny gotowej płyty trzyżebrowej, a fig. 6 — płytę tę w widoku zgóry.

Z normalnej płyty żebrowej (fig. 1 i 2) zostają wycięte odcinki 1 i 2, oznaczone linjami kreskowanymi. Odcinki te zostają następnie złączone bezpośrednio ze sobą w płytę zapomocą spawania, lub za pośrednictwem wstawionego środkowego odcinka płaskiego lub żebrowego 3. Szwy spawania oznaczone są cyframi 5 i 4.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu płyt o ukośnych względem siebie żebrach, znamienny tem, że ze zwykłej płyty wielożebrowej zostają wycięte odpowiednie odcinki jednożebrowe, łączone następnie zapomocą spawania bezpośrednio ze sobą lub pośrednio przez wstawienie odcinka środkowego.

Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1



Fig. 3



Fig. 2

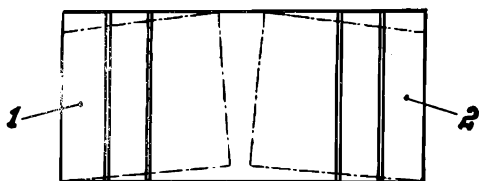


Fig. 4

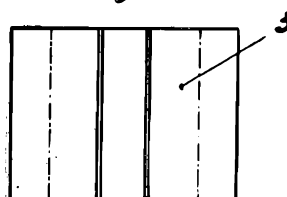


Fig. 5

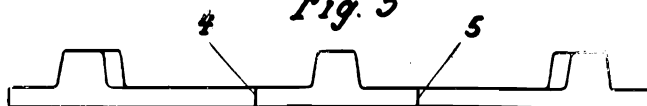


Fig. 6

