



**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

59809

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 17.III.1966 (P 113 548)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 25.III.1970

Kl. 7 a, 1/08

MKP B 21 b 1/08

UKD

Współtwórcy wynalazku: dr inż. Jerzy Ludyga, mgr inż. Aleksander Ma-
komaski, inż. Stanisław Rudny, dr inż. Roman
Wusatowski

Właściciel patentu: Instytut Metalurgii Żelaza im. Stanisława Staszica,
Gliwice (Polska)

Sposób walcowania w walcowniach bruzdowych dwuteowników równoległościennych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób walcowania w walcowniach bruzdowych dwuteowników równoległościennych, to jest posiadających półki o jednakowej grubości na całym ich poprzecznym przekroju.

Znane są sposoby walcowania dwuteowników równoległościennych w walcarkach uniwersalnych, posiadających w jednej płaszczyźnie walce poziome i pionowe, a więc urządzeń bardzo skomplikowanych i kosztownych.

Walcowanie w walcarkach uniwersalnych polega na tym, iż przy pomocy czterech walców, poziomych i pionowych, wszystkie części dwuteownika, zarówno środkowy jak i półki, podlegają równoczesnemu gniotowi walcownicemu, zmniejszającego ich grubość i nadającego żądany kształt.

Inny znany sposób walcowania dwuteowników równoległościennych, polega na zastosowaniu nie napędzanych rolek pionowych, osie których znajdują się w jednej płaszczyźnie z osiami walców roboczych, na zwykłych walcarkach duo, lub trio. Przy tym sposobie rolki te tworzą wraz z walcami roboczymi, podobnie jak na walcarkach uniwersalnych, wykrój i dają gniot walcowniczy wydłużając pasmo. Posiadają one wobec tego ciężką budowę, zajmują dużo miejsca i osłabiają walce robocze. Sposób ten, wskutek tego nie zawsze może znaleźć zastosowanie i wymaga specjalnego rozbudowanego układu walcowni.

2

Znany jest również sposób polegający na tym, iż dwuteownik wychodzący z wykroju gotowego posiada środkowy wygięty a półki prostopadłe do końców środkownika. Za wykrojem tym znajdują się napędzane rolki, które naciskając na końce stopek, mają poprzez wyprostowanie środkownika, doprowadzić je do równoległości. Sposób ten okazał się jednak w praktyce zupełnie nie przydatny, gdyż nie tylko nie następuje prostowanie środkownika, ale powstaje dodatkowe zagięcie stopek tak, iż cały profil jest pogięty. Celem wynalazku jest opracowanie takiego sposobu, który pozwala na odwalcowanie dwuteowników równoległościennych na zwykłych walcarkach liniowych.

15 Istota tego sposobu polega na tym, iż jako wykrój gotowy wprowadzono symetryczny wykrój osadzający obydwie stopki i dający gniot prosty na środkniku.

20 Z wykroju przedgotowego wychodzi profil z wygiętym środknikiem 1 i prostopadłymi do niego półkami 2, tak jak to jest pokazane linią kreskowaną na rysunku. Wykrój gotowy zaznaczony linią ciągłą na rysunku, typu otwartego jest symetryczny względem osi pionowej i poziomej i wywiera na walcowane pasmo tylko gnioty proste zarówno na 25 środknik zmniejszając jego grubość, prostując go i doprowadzając półki do równoległości oraz na 30 końce półek osadzając je i doprowadzając je w ten sposób do wymaganej wysokości.

Sposób ten nieskomplikowany i nie wymaga żadnych specjalnych urządzeń, a więc może być na wszystkich walcowniach zastosowany.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób walcowania w walcowniach bruzdowych dwuteowników równoległościennych walcowanych w pośrednich wykrojach walców z wygiętym w gó-

5 rę lub w dół średnikiem i prostymi ale rozchylanymi półkami dwuteownika, w którym to sposobie stosuje się następnie prostowanie średnika i doprowadzenie półek do równoległości **znamienny** 10 **tym**, że w celu wyprostowania średnika (1) dwuteownika poddaje się go działaniu gniotu prostego w ostatnim, osadczym wykroju walców z równoczesnym doprowadzeniem półek (2) do równoległości i ich osadzeniu w tym wykroju do wymaganej wysokości.

