



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 33232

B 23 d. 18/02
Kl. 49 c. 14/01

Inż. Zygmunt Wusatowski
(Gliwice, Polska)

**Urządzenie do otrzymywania kształtowników kątowych przez rozcinanie wzdłuż
środków korytek oraz kształtowników teowych przez rozcinanie wzdłuż środni-
ków dźwigarów**

Zgłoszono 20 sierpnia 1945 r.

Udzielono 26 sierpnia 1946 r.

Kątowniki jak i teowniki otrzymuje się przeważnie przez walcowanie w specjalnie skalibrowanych walcach, które trzeba stosunkowo często zmieniać ze względu na rozmaitość wymiarów profilów. Można też otrzymać kątowniki przez wyginanie płaskowników na specjalnych maszynach lub też przez rozcinanie wzdłuż środków korytek, przez rozcinanie zaś wzdłuż środków dźwigarów można otrzymać teowniki. Równocześnie otrzymuje się od razu dwa kątowniki lub teowniki zamiast jednego walcowanego.

Rozcinanie można stosować do kształtowników tworzyw żelaznych, stalowych, wszelkich innych metali i mas sztucznych.

Na załączonym rysunku fig. 1a i b wska-

zują, jak są rozcięte dźwigar i korytko, fig. 2 wskazuje urządzenie według wynalazku, fig. 3a, 3b i 4 wskazują otrzymane w tym urządzeniu kształtowniki.

Z dźwigara przez rozcięcie otrzymać można teowniki normalne lub też długoszyjkowe, z korytka zaś — kątowniki równoramienne, jak i nierównoramienne (fig. 1a i b).

Rozcinanie można wykonać albo palnikiem tlenowym ręcznym lub samosterowym, piłą na zimno, piłą na gorąco w czasie walcowania, nożycami krążkowymi w czasie walcowania na gorąco. Nożyce mogą być ustawione oddzielnie lub wbudowane bezpośrednio za walcami formującymi (fig. 2), lub utworzone w kalibrze walca przez spe-

cialne jego ukształtowanie. Można też w kalibrze walca wykonać wstępne rozcinanie, dalsze zaś rozcinanie skuteczniać tak, jak wyżej podano.

Dla kątowników równoramiennych i nierównoramiennych o równej grubości ramion rozcinanie musi być połączone z równoczesnym przełamaniem w walcach formujących w czasie walcowania (fig. 4).

Unosząc lub opuszczając górny walec otrzymuje się równe grubości ścianki s oraz wstępne rozcinanie. Dalsze rozcinanie skutecznia się osobno, zapomocą jednego z wyżej podanych narzędzi.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do otrzymywania kształtowników kątowych przez wstępne rozcinanie wzdłuż środników korytek oraz

kształtowników teowych przez rozcinanie wzdłuż środników dźwigarów, znamienne tym, że posiada nożyce krążkowe wbudowane bądź bezpośrednio za walcami formującymi, bądź też utworzone na tych walcach przez odpowiednie ich ukształtowanie.

2. Urządzenie według zastrz. 1 do otrzymywania z korytek równoramiennych i nierównoramiennych kątowników o równej grubości ramion, znamienne tym, że jeden z walców formujących posiada występ o pochyłych schodzących się pod kątem bokach, drugi zaś walec — odpowiednie zagłębienie do przełamania środnika korytka, przy czym górny walec posiada przyrząd do jego unoszenia lub opuszczania.

Inż. Zygmunt Wusatowski

