

15 kwietnia 1925 r.

2

URZĄD PATENTOWY



B23k, 27/00

## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

No 1218.

~~Kl. 49~~ 18. 27

„Kronprinz“ Aktien-Gesellschaft für Metallindustrie,  
Ohligs (Niemcy).

**Sposób ochładzania obręczy stalowych lub żelaznych przy tworzeniu obręczy, zapomocą elektrycznego spawania zagięć.**

Zgłoszono: 7 maja 1920 r.

Udzielono: 15 grudnia 1924 r.

Pierwszeństwo: 13 grudnia 1915 r. (Niemcy).

Przy wyrobie zagiętych obręczy w obręczach stalowych lub żelaznych dla welocypedów, kół samochodowych i t. p. tworzy się te obrzeża zapomocą spawania zagięcia. Najczęściej spawa się zagięcia elektrycznością zapomocą krążków elektrodowych. Okazało się jednak, że na krążkach tych osadza się metal spawany lub wypryskuje on między nimi i brudzi nie tylko krążki lecz także spawaną obręcz. Oczywiście prowadzi to do przerw w ruchu oraz zepsucia kształtu obręczy, gdyż szwy spawane nie są dokładne dzięki przywieraniu wyprysniętego metalu do krążków. Chłodzenie krążków, które stosowano w tych wypadkach, nie prowadzi jednak do celu.

Według niniejszego wynalazku korzysta się z tego, że taśma dla obręczy tworzy jakby rynienkę, zamkniętą przed i za krążkami do

spawania z jednej strony przez krążki prowadzące, a z drugiej przez krążki profilowe. Do tej rynienki doprowadza się płyn chłodzący np. wodę tak, że stale jest ona napełniona tym płynem. Okazuje się, że w ten sposób usuwa się zupełnie wszelkie wyżej podane niedogodności tak, że szwy są bez zarzutu, niema przerw w ruchu, obręcz jest zupełnie gładka.

Na rysunku przedstawiono jedno wykonanie sposobu, mianowicie na fig. 1 — schematycznie rzut boczny, na fig. 2 rzut poziomy narzędzi stosowanych w tym wypadku. Zagięta taśma blaszana *a*, służąca do wyrobu obręczy, dostaje się najprzód między krążki prowadzące *b, b*, następnie między krążki elektrodowe *c, c*, dalej między krążki elektrodowe *d, d*, wreszcie między krążki profilo-

we *f, f*. Taśma *a* dzięki bocznym zagięciom tworzy rynienkę, która na końcach zamknięta jest krążkami prowadzącymi *b, b* i krążkami profilowymi *f, f*. Do tej rynienki doprowadza się płyn chłodzący, np. rurą *r*. Płyn wypełnia ciągle rynienkę zamkniętą krążkami *b, b*, i *f, f*, ponieważ nie może wypłynąć na końcach. Tym sposobem ochładza się dłuższą część taśmy blaszanej *a* przed, między i za rolkami elektrodowymi.

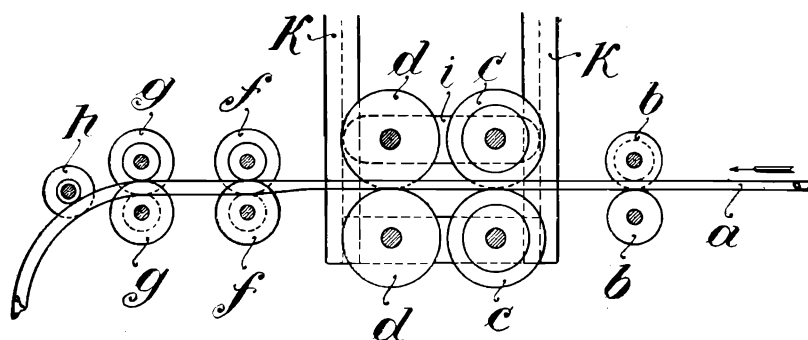
## Zastrzeżenie patentowe.

Sposób ochładzania obręczy stalowych lub żelaznych przy tworzeniu obrzeży, zapomocą elektrycznego spawania zagięć, tem znamienny, że do rynienki, utworzonej przez zagięcia dla obrzeży obręczy między krążkami prowadzącymi (*b, b*) i krążkami profilowymi (*f, f*), doprowadza się podczas spawania płyn chłodzący.

**„Kronprinz“ Aktien-Gesellschaft  
für Metallindustrie.**

Zastępca: Cz. R a c z y ń s k i,  
rzecznik patentowy.

*Fig. 1*



*Fig. 2*

