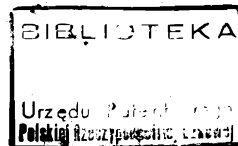


24 listopada 1927 r.

URZĄD PATENTOWY



E 216 17/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 6358.

Mieczysław Łodziński
(Borysław, Polska).

Kl. 5 a 32.

5a 17/02

Sposób łączenia żerdzi wiertniczych.

Zgłoszono 10 kwietnia 1925 r.
Udzielono 22 listopada 1926 r.

W dotychczas znanych sposobach łączenia żerdzi wiertniczych stosowano obróbkę termiczną żerdzi, która miała na celu spęczanie żerdzi celem jej spajania, lub też spęczanie celem wtłoczenia na to spęczenie tulei końca żerdziowego.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest sposób łączenia żerdzi wiertniczych bez obróbki termicznej żerdzi. Ten sposób łączenia może być stosowany przy żerdziach wykonanych z żelaza spawalnego lub z żelaza niespawalnego. Przy tych ostatnich zwłaszcza będzie on miał szerokie zastosowanie.

Sposób łączenia polega na tem, że na końcach okrągłego drążka żerdziowego wykonane są szczeliny podłużne, w które wciskany jest końcem klin żelazny, po-

czem doprowadza się koniec drążka żerdziowego do kształtu walcowego. Później wtłacza się w ten drążek z wystającym klinem w rozgrzaną tuleję żerdziową, zaopatrzoną w wydrążenie walcowe zakończone na spodzie stożkowo tak, iż rozszczepiony klinem koniec drążka żerdziowego wypełnia część stożkową wydrążenia, a dalsza część walcowa drążka jest silnie dociskana ostygłą tuleją walcową.

Na rysunku uzmysłowiono sposób łączenia żerdzi.

Fig. 1 jest przekrojem podłużnym przez tuleję końca żerdziowego, fig. 2 jest to koniec drążka żerdziowego z założonym klinem, fig. 3 jest to przekrój podłużny połączenia, w płaszczyźnie prostopadłej do przekroju fig. 1, fig. 4 jest przekrojem

poprzecznym przez *A — B* fig. 1, fig. 5 jest przekrojem poprzecznym przez *C—D* fig. 3.

W celu wykonania tego połączenia zaopatruje się koniec żerdziowy 1, posiadający czop ze stożkowym gwintem 2, w tuleję 3, która ma wydrążenie walcowe 6, zakończone u spodu wydrążeniem stożkowym 4, przyczem na dnie tego wydrążenia znajduje się mały otworek 5, prowadzący nazewnątrz, a służący do odprowadzania powietrza.

W drążku żerdziowym, wykonanym np. z walcowego kawałka niespawalnego 7, wykonane jest na końcu podłużne nacięcie, względnie szczelina 8, w którą wbija się klin 9. Rozszczepiony klinem 9 koniec drążka żerdziowego 7 doprowadza się prasą do kształtu walcowego.

Tak przygotowany drążek żerdziowy wsuwa się (fig. 3), siłą zapomocą prasy, w rozgrzaną tuleję 3. Średnica wewnętrzna wydrążenia walcowego tulei 3 jest mniejszą od średnicy zewnętrznej drążka 7. W stanie gorącym można jednak ten drążek wsunąć w tuleję 3, przyczem klin 9 rozszczepia, przy krańcowym skoku prasy, końce 10 drążka żerdziowego 7, które wypełniają stożkową część wydrążenia tulei. Część walcowa drążka żerdziowego natomiast wypełnia szczelnie wydrążenie walcowe tulei, która, stygnąc, bardzo sil-

nie ściska drążek żerdziowy. Podczas wtlaczania prasą drążka do tulei powietrze wylatuje otworkiem 5.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób łączenia żerdzi wiertniczych, znamieny tem, że w okrągłym drążku żerdziowym wykonane są na końcach podłużne nacięcia szczelinowe, w które wbija się ostrze klina, następnie doprowadza się koniec drążka żerdziowego do kształtu walcowego, poczem wtlacza się drążek z wystającym klinem w rozgrzaną tuleję, zaopatrzoną w wydrążenie walcowe u spodu stożkowe, tak, iż rozszczepione klinem końce drążka żerdziowego wypełniają wydrążenie stożkowe, a część walcowa jest silnie ściskana częścią walcową tulei ostygłego końca żerdziowego.

2. Połączenie żerdzi wiertniczych wykonane sposobem według zastrz. 1, znamienne tem, że tuleja końca żerdziowego jest u spodu wydrążenia stożkowego zaopatrzona w otwór (5) w celu wypuszczania powietrza podczas wtlaczania drążka żerdziowego, przyczem ten drążek wykonany jest z żelaza niespawalnego.

Mieczysław Łodziński.

Zastępca: W. Suchowiak,
rzecznik patentowy.

