



B21g 1/04

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

4e 1/02

Nr 43606

Kl. 7 e, 6

VEB Nadel — und Platinenfabrik Karl-Marx-Stadt

Karl-Marx-Stadt, Niemiecka Republika Demokratyczna.

**Sposób prostowania małych części hartowanych, a zwłaszcza igieł
dziewiarek szydełkujących i dziewiarek zwykłych, oraz urządzenie
do wykonywania tego sposobu**

Patent trwa od dnia 1 grudnia 1959 r.

Wynalazek dotyczy sposobu oraz urządzenia do prostowania małych części hartowanych, a zwłaszcza igieł dziewiarek szydełkujących i dziewiarek zwykłych.

Znane są sposoby i urządzenia, które przy zastosowaniu elektromagnetycznie sterowanych urządzeń dotykowych prostują przeznaczone do prostowania części okrągłe, jak na przykład igły maszyn do szycia, za pomocą młoteczkowania. Sposoby te mają tę wadę, że igły te są zawsze tylko miejscowo prostowane. Również te znane urządzenia są bardzo skomplikowane i dlatego łatwo ulegają uszkodzeniom. Ponadto wydajność takiego urządzenia jest mała.

Istota wynalazku polega na tym, aby stworzyć sposób i urządzenie, które umożliwią prostowanie wielu partii tych igieł do dziewiarek szydełkujących i dziewiarek zwykłych.

Zgodnie z wynalazkiem zagadnienie to zostało w ten sposób rozwiązane, że hartowane małe części stalowe, zwłaszcza igły do dzie-

wiarek szydełkujących i dziewiarek zwykłych, są wkładane partiami do foremnika, tam odpowiednio do wymaganego kształtu zaciskane, następnie pozostawiane w ogrzonym elektrycznym do temperatury 320—350° C piecu o cyrkulującym powietrzu na czas odpowiadający odpuszczeniu do temperatury 320—350° C, a następnie są poddawane działaniu strumienia chłodzącego powietrza.

W celu zaciskania igieł ze wszystkich stron, zarówno płyta zasadnicza jak i płyta przykrywająca urządzenia ściskającego są zaopatrzone w trójkątne rowki, przy czym płyta zasadnicza może być wykorzystywana z obydwóch stron. Na skutek tego igły te można łatwo wprowadzać wachlarzowo od czoła płyty zasadniczej, przez nakładany grzebień.

Wyposażony w sprzęt kontrolny piec z obiegiem powietrza umożliwia samoczynny przesuw zaciśniętych w poszczególnych urządzeniach igieł i w ten sposób cały proces obróbki może

być łatwo kontrolowany i wykonywany przez nisko kwalifikowanych robotników.

Uzyskana przy tym wydajność, przy czym do ponownego prostowania idzie tylko mała część partii, jest znacznie większa w stosunku do wydajności znanych dotychczas sposobów i urządzeń.

W dalszym ciągu na podstawie rysunku zostanie przedstawiona w zwykłych rzutach jedna z postaci wykonania urządzenia do realizacji tego sposobu.

Jak wynika z rysunku, zasadnicza płyta 1 ma obustronne trójkątne rowki 2, do których igły dziewiarek zwykłych lub dziewiarek szydełkowych są wachlarzowo wsuwane od czoła przez grzebień nasunięty na ramiona przytrzymujące 4 i są tam przyciskane wszechstronnie za pomocą przykręcanych śrubami płyt przykrywających 3.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób prostowania małych części hartowanych, a zwłaszcza igieł dziewiarek szydeł-

kujących i dziewiarek zwykłych, znamienny tym, że igły te są wprowadzane partiami do urządzenia, w którym zostają wszechstronnie zaciśnięte, następnie na czas odpuszczania, odpowiadający temperaturze 320—350°C zostają pozostawione w piecu z cyrkulacją powietrza, ogrzanym do temperatury 320—350°C, i w końcu zostają poddane działaniu strumienia chłodzącego powietrza.

2. Urządzenie zaciskające igły dziewiarek szydełkowych i dziewiarek zwykłych do wykonywania sposobu według zastr. 1, znamiennie tym, że zarówno dwustronnie w płycie zasadniczej (1), jak i jednostronnie w pokrywach (3) wykonane są trójkątne rowki (2).

VEB Nadel- und Platinenfabrik
Karl-Marx-Stadt

Zastępca: mgr Józef Kamiński
rzecznik patentowy

