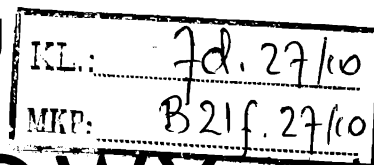


# URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY



Nr 30868

Kl. 7 d, 6

Wilhelm Krämer, Emmerich n. R.

**Urządzenie do wytwarzania wąskich pasm ze spawanej siatki drucianej, której oczka przebiegają w kierunku podłużnym siatki**

Zgłoszono 11 kwietnia 1938

Udzielono 24 sierpnia 1942

Często pożądane są wąskie pasma ze spawanej siatki drucianej, służące np. zamiast jutowych taśm, stosowanych do osłaniania dźwigarów itp.

Gdyby do wytwarzania tych wąskich pasm posługiwano się maszyną używaną do wytwarzania szerokich, spawanych siatek drucianych, to okazałoby się, że im węższe są pasma, tym mniejsza jest powierzchnia siatki drucianej wytwarzana w jednostce czasu oraz tym większe są koszty wyrobu wąskich pasm, ponieważ nie zmienia się wcale długość siatki, wytwarzana w jednostce czasu.

Urządzenie według wynalazku pozwala na jednoczesne wyrabianie większej liczby wąskich pasm ze spawanej siatki drucia-

nej, której oczka przebiegają w kierunku siatki. Urządzenie według wynalazku składa się z maszyny o znanej budowie, stosowanej do wytwarzania spawanych siatek drucianych o normalnej szerokości i posiadającej prowadnicę dla drutów podłużnych, sięgające aż do elektrod spawających i rozmieszczone na całej szerokości roboczej maszyny, oraz z drugiej maszyny, umieszczonej za tą pierwszą i służącej do przecinania szerokiej siatki drucianej na wąskie pasma, przy czym zespoły nożów są złożone każdy z dwóch nożów, osadzonych w bocznym odstępnie od siebie, równym szerokości wolnej przestrzeni między dwoma drutami podłużnymi.

Według wynalazku prowadnicę dla

drutów podłużnych są wykonane w postaci rur, wyłożonych tulejkami stalowymi o prześwicie nieco większym od grubości drutów oraz o długości, która w porównaniu z grubością drutu jest bardzo duża.

Urządzeniem według wynalazku można wielokrotnie zmniejszyć koszty wytwarzania pasm wąskich siatki drucianej. Odstępny drutów podłużnych w gotowej siatce drucianej oraz szerokości poszczególnych wąskich pasm pozostają zawsze dokładnie jednakowe, przy czym noże maszyny przecinającej szerokie pasmo siatki drucianej na pasma wąskie nie wcinają się w krawędziowe druty podłużne, dzięki czemu unika się wystawiania ostrych końców drutów poprzecznych ponad krawędziowe druty podłużne.

Według wynalazku w niektórych przypadkach wystarczy, gdy prowadnice przewiduje się tylko dla tych drutów podłużnych, które tworzą boczne brzegi wąskich pasm siatek drucianych.

Zespoły nożów maszyny przecinającej szeroką siatkę drucianą na pasma wąskie mogą być w myśl wynalazku przedstawiane względem siebie w kierunku podłużnym maszyny.

Najlepiej, gdy jeden z obu nożów każdego zespołu jest z boku za pomocą sprężyny dociskany do niżej położonego przeciwległego noża oraz ewentualnie do wyżej osadzonej tarczy prowadniczej.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania urządzenia według wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok z boku urządzenia, fig. 2 — widok z góry tegoż, a fig. 3 — grupę zespołów nożów, widzianych w kierunku strzałki A na fig. 1.

Podłużne druty 1 zanim dostaną się między elektrody spawające 2, 3 przechodzą przez rurowe prowadnice 4, których prześwit jest nieco większy od średnicy drutu i których długość w porównaniu z grubością drutu jest bardzo duża. Prowadnice 4 są połączone np. za pomocą śrub

ze wspornikiem 5 elektrody spawającej 2; prowadnice te mogą być przymocowane również z boku do innych części urządzenia.

Prowadnice 4, które w celu osiągnięcia większej wytrzymałości są wyłożone tulejkami stalowymi, sięgają aż do elektrod spawających 2, 3 i są rozmieszczone po całej szerokości roboczej maszyny.

Po połączeniu drutów podłużnych 1 z drutami poprzecznymi 6 na kształt siatki drucianej, siatka ta zostaje za pomocą zespołów nożowych 7 przecięta na wąskie pasma.

Wał 8, noszący oba noże 9, 10 każdego zespołu 7, jest napędzany przez maszynę wytwarzającą spawaną siatkę drucianą. Pod działaniem sprężyny 11 nóż 10 przylega z boku do niżej położonego przeciwległego noża 12 i do wyżej osadzonej tarczy prowadniczej 13 w ten sposób, że przeciwległy nóż 12 i tarcza prowadnicza 13 zostają wprowadzone w ruch obrotowy przez nóż 10.

Przeciwległy nóż 12 posiada szerokość wolnej przestrzeni oczka, tak iż po przejściu spawanej siatki drucianej przez zespoły nożów ostre końce drutów poprzecznych nie wystają za krawędziowe druty podłużne.

Gdy chodzi o wytwarzanie pasm węższych od najmniejszej przestrzeni między zespołami nożów 7, to można — jak uwidocznia fig. 2 — poszczególne zespoły nożów przestawić w kierunku podłużnym maszyny. W przedstawionym przykładzie dwa sąsiednie zespoły nożów 7, osadzone w jednym szeregu, przecinają siatkę najpierw na pasma podwójnej szerokości, po czym zespoły nożów, osadzone w następnym szeregu, przecinają te pasma powtórnie, tak iż otrzymuje się pożądane wąskie pasma.

Po przecięciu siatki drucianej poszczególne wąskie pasma są przytrzymane przez prowadnice 15 przed nawijaniem na wspólny walec 14, tak aby pasma te podczas na-

wijania nie przeszkadzały sobie wzajemnie. W celu zapobieżenia niszczeniu wąskich pasm, prowadnice 15 można wykonać w postaci tarcz, napędzanych z szybkością przesuwową siatki drucianej.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do wytwarzania wąskich pasm ze spawanej siatki drucianej, której oczka przebiegają w kierunku podłużnym siatki, znamienne tym, że składa się z maszyny znanego typu do wyrobu spawanych siatek drucianych o normalnej szerokości, posiadającej prowadnice (4) dla drutów podłużnych, sięgające aż do elektrod spawających (2, 3) i rozmieszczone na całej szerokości roboczej maszyny, oraz z maszyny, umieszczonej za tą pierwszą, służącej do przecinania szerokich siatek drucianych na wąskie pasma, przy czym zespoły nożów (7) drugiej maszyny posiadają po dwa noże (9, 10), osadzone w bocznym odstępie od siebie, równającym się szerokości wolnej przestrzeni między dwoma drutami podłużnymi (1).

2. Urządzenie według zastrz. 1, zna-

mienne tym, że prowadnice (4) są wykonane w postaci rur wyłożonych stalowymi tulejami, o prześwicie nieco większym od grubości drutu i o długości, która w porównaniu z grubością drutu jest bardzo duża.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że prowadnice (4) są przewidziane tylko dla tych drutów podłużnych (1), które stanowią boczne brzegi wytwarzanych pasm siatki drucianej.

4. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że zespoły nożów (7) maszyny do przecinania szerokiej siatki drucianej na wąskie pasma są względem siebie przestawione w kierunku podłużnym maszyny.

5. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada sprężyny (11), dociskające noże (10) z boku do niżej położonych przeciwległych nożów (12), ewentualnie do niżej położonych przeciwległych nożów (12) oraz do wyżej położonych tarcz prowadniczych (13).

Wilhelm Krämer  
Zastępca: inż. W. Römer  
rzecznik patentowy

