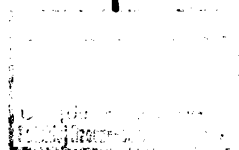


URZĄD PATENTOWY



B216 1/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 20149.

Kl. 7-a, 12.

Fa 41/12

Otto Graf
(Wiedeń, Austria)
i Peter Ostendorf
(Wiedeń, Austria).

Sposób wyrobu szerokich taśm z żelaza lub stali.

Zgłoszono 6 kwietnia 1932 r.

Udzielono 29 maja 1934 r.

Pierwszeństwo: 23 listopada 1931 r. (Austria).

Sposób według wynalazku umożliwia wyrób taśm z żelaza lub stali o szerokości powyżej 1 m, grubości 2 mm i poniżej i o bardzo wielkich długościach, a więc taśm, posiadających wymiary nieosiągane przy dotychczas znanych sposobach. Taśmy, otrzymane sposobem według wynalazku, odznaczają się równomiernością ich wymiarów, przy uwzględnieniu dopuszczalnej różnicy i właściwości ich powierzchni. Sposób ten zostaje przeprowadzany bez przerwy w jednej i tej samej walcierce od ogrzania materiału, z którego wyrabia się taśmy, aż do otrzymania gotowej taśmy,

przyczem stosowana temperatura nie zmienia się. Jako materiał wyjściowy nadaje się odlewany płaski blok, wykonany ewentualnie z bloków, otrzymanych w piecu hutniczym. Do przeprowadzania sposobu według wynalazku stosuje się walcarki dowolnego wykonania, np. walcarki dwójkowe z przenośnikami, także walcarki zwrotne, walcarki trójkowe i uniwersalne.

Przy dotychczas znanych sposobach walcowania nacisk na ogrzany blok zwiększał się w miarę zmniejszania jego grubości, a to odpowiednio do spadku temperatury. Z tego powodu grubości bloku przy

każdym przejściu przez walce mogły być zmniejszane stosunkowo nieznacznie, a mianowicie w przybliżeniu 10 do 15%. Sposób według niniejszego wynalazku polega na stosowaniu od początku walcowania wysokiego ciśnienia, które zostaje utrzymywane aż do ukończenia walcowania, dzięki czemu możliwe jest znaczne zmniejszanie grubości bloku przy każdym przejściu przez walce, a mianowicie do 40%. Przebieg zostaje więc przyspieszony, a znaczna temperatura, wytwarzająca się przy tak znacznym zmniejszaniu grubości, zapobiega stratom ciepła, względnie wyrównywu je te straty, wobec czego podczas całego przebiegu walcowania zbędne jest doprowadzanie dodatkowych ilości ciepła.

Przy przeprowadzaniu sposobu według wynalazku bloki lub podobne wyroby przerabia się przy stałej temperaturze na walcach przygotowawczych, następnie walcuje się w dalszym ciągu na walcach, układając je jeden obok drugiego lub jeden za drugim, poczem wyroby o równych rozmiarach umieszcza się dokładnie jeden na drugim i walcuje aż do osiągnięcia pożądanego rozmiarów.

Sposób według wynalazku niniejszego nadaje się również do wyrobu blachy.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu szerokich taśm z

żelaza lub stali na walcarkach znanego wykonania, znamieny tem, że wszelkie przebiegi przy walcowaniu, poczynawszy od podgrzania wyrobu walcowanego aż do osiągnięcia pożądanego jego rozmiarów, odbywają się przy stałej temperaturze i na jednej i tej samej walcarce.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że od początku walcowania stosuje się tak wysokie ciśnienia, iż dzięki znacznemu zmniejszaniu grubości wyrobu przy każdym jego przejściu przez walce wytwarzają się wielkie ilości ciepła, wyrównujące straty na ciepło, zawartem w bloku, przyczem przyspieszenie przebiegu umożliwia utrzymywanie pierwotnej temperatury wyrobu.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że większą ilość bloków lub podobnych wyrobów przerabia się przy stałej temperaturze na walcach przygotowawczych, następnie walcuje je w dalszym ciągu, układając jeden za drugim lub jeden obok drugiego, poczem wyroby o równych rozmiarach umieszcza się jeden na drugim i walcuje dalej przy tej samej stałej temperaturze, aż do osiągnięcia pożądanego rozmiarów.

Otto Graf.
Peter Ostendorf.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.