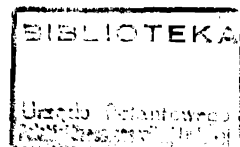


Warszawa, 31 marca 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



E216 1/02²

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 24501.

Kl. 5 b, 20.
5a 1/02

N. V. Wallramit Handel Maatschappij
(Rotterdam, Niderlandy).

Dłóto udarowe z wkładką z twardego metalu.

Zgłoszono 5 września 1935 r.

Udzielono 28 stycznia 1937 r.

Pierwszeństwo: 9 października 1934 r. (Niemcy).

Dłóta udarowe, zaopatrzone w ostrza z twardego metalu, są w ogólności wytwarzane w ten sposób, że ostrza z twardego metalu są układane w oprawie stalowej i wraz z nią są lutowane. Znane te narzędzia mają tę niedogodność, że kawałki twardego ostrza po stosunkowo krótkim użytkowaniu są zdruzgotane, gdyż wskutek ułożenia ostrza z metalu twardego w oprawie powstawało sztywne połączenie między stałą oprawą a metalem twardym, a metal ten, chociaż jest bardzo twardy, odznacza się jednak wielką kruchością. Ponieważ przy uderzeniu poddanie się ostrza nie by-

ło możliwe wskutek sztywnego połączenia z oprawą, kruchość twardego metalu doprowadzała do szybkiego zniszczenia tego ostrza.

Wynalazek niniejszy ma za zadanie usunięcie jej niedogodności. W tym celu ostrze z twardego metalu osadza się w narzędziu w ten sposób, że sprężynowanie ostrza staje się możliwe. Ostrze dopasowuje się klinowato w oprawie i zalutowuje się w niej, przyczem na spodzie ostrza umożliwia się jego podatność. Przy takim zestawianiu ostrze przy uderzeniu rozchyla nieco przylegające części oprawy dzia-

łając jak klin, poczem powraca do poprzedniego położenia. Przestrzeń u spodu ostrza można również wypełnić warstwą sprężynującą przez nałożenie w tem miejscu grubszej podkładki lutu lub przez zastosowanie wkładki metalowej z metalu sprężynującego.

Na rysunku przedstawiono na fig. 1 i 2 dwie postacie wykonania wynalazku. Trzon *a* dłota udarowego do skał jest wytworzony z samohartującej się stali możliwie wysokostopowej. W trzonie dłota, służącym jako oprawa ostrza, wykonana jest szczelina klinowata, w którą wsadza się wkładkę *b*, względnie *b*¹ z twardego metalu, którą zalutowuje się w trzonie. Ażeby przy uderzeniu wkładka mogła poddawać się nieco sprężynującą, przewidziane jest u spodu wydrążenie *c*, względnie *c*¹, wypełnione lutem, który stanowi spojenie, można jednak w to miejsce wstawić wkładkę z metalu sprężynującego i wszystko zalutować. Wykonania według fig. 1 i 2 różnią się od siebie jedynie tem, że ostrze *b*¹ ma spód półokrągły i odpowiednie wydrążenie *c*¹ posiada kształt półokrągły, podczas gdy spód ostrza *b* jest płaski.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Dłoto udarowe z ostrzem z twardego metalu, znamienne tem, że ostrze zwęża się klinowato w kierunku do trzonu dłota i jest osadzone w odpowiednio ukształtowanym wycięciu stalowego trzonu z hartowanej stali, przyczem na swym spodzie otrzymuje ono miękką albo sprężynującą podkładkę, tak iż ostrze wewnątrz oprawy uzyskuje małą sprężynującą podatność w kierunku uderzenia.

2. Dłoto udarowe według zastrz. 1, znamienne tem, że miękką podkładkę, znajdującą się u spodu ostrza z metalu twardego, jest utworzona ze stosunkowo grubej warstwy lutu.

3. Dłoto udarowe według zastrz. 1, znamienne tem, że w wydrążeniu oprawy u spodu ostrza z twardego metalu ułożona jest wkładka dodatkowa z metalu sprężynującego.

N. V. Wallramit Handel

Maatschappij.

Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

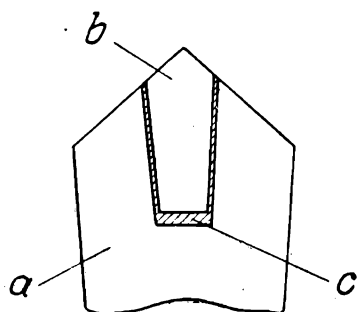


Fig. 1

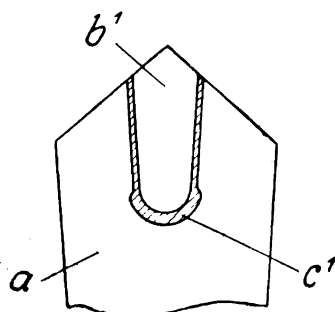


Fig. 2