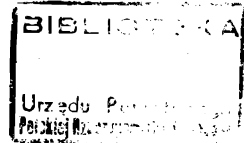


Warszawa, 10 listopada 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



ED 16 11/44

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23824.

Kl. ~~19 a, 26.~~

19a 11/44

Piotr Tułacz
(Katowice, Polska).

Sposób spawania główek szyn.

Zgłoszono 5 grudnia 1933 r.

Udzielono 7 września 1936 r.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest sposób spawania główek szyn.

Dotychczas główki szyn, lub też ich szyjki i stopy są spawane bezpośrednio ze sobą, a ponadto stopy szyn są łączone ze sobą zapomocą podkładek, których krawędzie są spawane z krawędziami stóp szyn zapomocą szwów bocznych.

W połączeniach wykonanych według sposobu wyżej opisanego, powierzchnia główek szyn, stykająca się bezpośrednio z kołami taboru kolejowego, posiada w stykach materiał niejednorodny, wskutek czego po pewnym czasie w stykach powstaje nierówność, wobec czego złącza te wymagają zestrugiwania.

Niedogodności powyższe usuwa wynalazek niniejszy w ten sposób, że w główce

szyny, nieco poniżej jej powierzchni górnej, wykonywa się klinowy wykrój, dzięki któremu umożliwiające jest dogodne spawanie główek szyn w położeniu odwróconem stopą do góry. Sposób ten wykazuje tę zaletę, że powierzchnia jezdna szyn posiada wszędzie materiał jednolity, dzięki czemu kształt górnej części profilu szyny w samym styku nie może ulec żadnej zmianie, a ponadto spawanie od spodu umożliwia dowolne pogrubienie, względnie wzmocnienie główki.

Spawanie szyn w położeniu odwróconem oprócz dużej wygody posiada jeszcze i tę zaletę, iż jest uskuteczniarne w stanie zupełnego ich zluźnienia, dzięki czemu w spojonym złączu nie mogą wystąpić szkodliwe naprężenia.

Przy sposobie według wynalazku można zastosować dowolnego rodzaju podkładkę, mającą na celu zabezpieczenie krawędzi stopy szyny, stanowiących najbardziej wrażliwe miejsce szyn spawanych; najmniejsze ich uszkodzenie powoduje powstawanie niebezpiecznych rys, gdyż tam właśnie występują największe naprężenia i odkształcenia.

Wynalazek jest bliżej wyjaśniony za pomocą rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój poprzeczny szyny, a fig. 2 — widok boczny górnej części szyny, częściowo w przekroju podłużnym.

W głowce 1 szyny w miejscu stykowem wycina się nieco poniżej powierzchni jezdnej tej szyny klinowaty wykrój 2, umożli-

wiający dogodnie spawanie szyn w położeniu odwróconem stopą 3 do góry oraz dowolne pogrubianie i wzmacnianie tej głowki (fig. 1).

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób spawania główek szyn, znamienny tem, że szyny zaopatruje się w miejscu stykowem poniżej ich powierzchni jezdnej w klinowate wykroje (2), poczem szyny odwraca stopą do góry i w tem położeniu spawa głowki szyn.

Piołr Tułacz.

Zastępcą: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

FIG.1

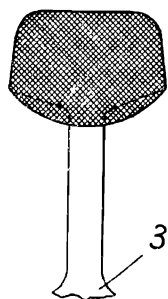


FIG.2

