

Warszawa, 3 grudnia 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



BIBLIOTEKA

B24 23/08

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23938.

~~Kl. 7 b, 10/10.~~

Walcownie Metali, Spółka Akcyjna
(Dziedzice, Polska).

4b 23/08

Sposób wytłaczania prętów, profili i t. d., zwłaszcza z miedzi i innych metali z wyjątkiem żelaza, oraz urządzenie służące do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 10 września 1935 r.

Udzielono 26 września 1936 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytłaczania prętów, profili i t. d. z lanych bloków metalowych, zwłaszcza zaś z miedzi i innych metali z wyjątkiem żelaza, oraz urządzenia służącego do tego celu.

W dotychczas znanych sposobach wytłaczania prętów metalowych stosuje się pełne bloki cylindryczne.

Sposoby te posiadają jednakże pewne wady, polegające na tem, że przebieg przesuwania się materiału, zwłaszcza na początku tłoczenia, powoduje często powstawanie struktury gruboziarnistej i kanalików włoskowatych. W razie niecałkowicie pełnowartościowego odlewu również zanieczyszczenia niemetaliczne wchodzą do tł-

czonego materiału pogarszając jego właściwości.

Przy stosowaniu niżej opisanego sposobu tłoczenia usuwa się całkowicie zarówno powyższe wady, jak i w dużej mierze wyrównywa również różnicę twardości obu końców wytłaczanych prętów, profili i t. d.

Równocześnie sposób ten umożliwia wytłoczenie bloku bez reszty.

Sposób według wynalazku polega na tem, że z bloku metalowego, z którego mają być wytłoczone pręty, usuwa się przed wytłaczaniem jego część środkową, np. przez wywiercenie odpowiedniego w nim kanału, co równocześnie ułatwia równomierne ogrzewanie bloków, przyczem przy

wytłaczaniu prętów w kanale tym mieści się trzpień tłoczaka, który w miarę tłoczenia wchodzi do otworu przewodniczego matrycy zaopatrzonej w dwa lub większą liczbę otworów wylotowych.

Na rysunku fig. 1 przedstawia schematycznie przekrój pionowy urządzenia do wykonywania sposobu według wynalazku, a fig. 2 — matrycę tego urządzenia w widoku z góry.

Blok metalowy 1 przed jego umieszczeniem w urządzeniu do tłoczenia przewierca się nawylot w jego części środkowej, wskutek czego powstaje w bloku kanał 3 odpowiedniej średnicy, dzięki czemu z bloku 1 usunięty zostaje materiał mało wartościowy. W kanale 3 podczas przebiegu tłoczenia mieści się trzpień 4 tłoczaka 5. Ażeby umożliwić wytłoczenie całego bloku 1 matryca 6 oprócz otworów wylotowych 7 na pręty jest zaopatrzona w otwór przewodniczy 8, przez który trzpień 4 tłoczaka przechodzi nazewnątrz matrycy.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytłaczania prętów, profili i t. d., zwłaszcza z mosiądzu i innych metali z wyjątkiem żelaza, z bloku, z którego usunięto część środkową, znamieny tem, że podczas przebiegu wytłaczania w wolną przestrzeń bloku wsuwa się odpowiedniej średnicy trzpień tłoczaka wytłaczającego pręty poprzez otwory wylotowe matrycy.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że posiada tłoczak (5), który jest zaopatrzony w trzpień (4), oraz matrycę (6) z otworem przewodniczym (8) służącym do prowadzenia trzpienia (4) podczas przebiegu tłoczenia.

Walcownie Metali,
Spółka Akcyjna.
Zastępca: K. Czempiński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

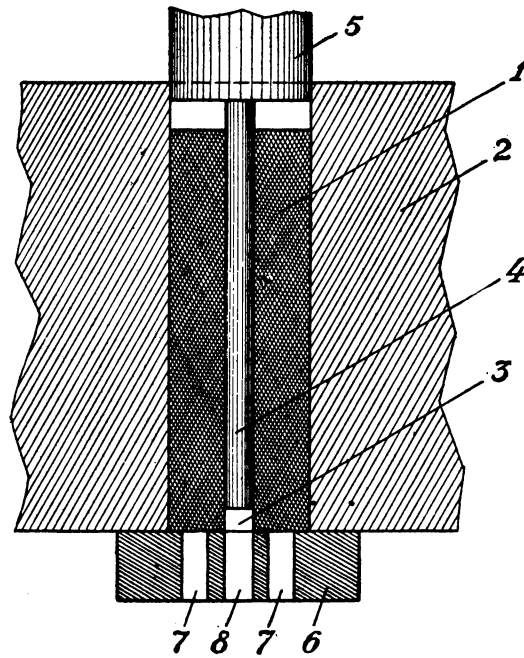


Fig. 2

