

30 grudnia 1927 r.

URZĄD PATENTOWY



E21b 17/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 7977.

Gebr. Böhler & Co. Aktiengesellschaft
(Wiedeń, Austria).

Kl. 5a 6.

5a 17/02

Sposób wykonania wiertniczych nożyc ogniowych.

Zgłoszono 14 września 1926 r.

Udzielono 2 listopada 1927 r.

Połączenie ogniów nożyc wiertniczych przy urządzeniach do głębokiego wiercenia zapomocą rozcinania jednego albo obydwóch ramion nożyc i spawania miejsca przecięcia po zawieszeniu ramion nożyc ma tę wadę, że wykonane w ten sposób nożyce ogniowe posiadają skłonność zrywania się w miejscu spawania, przez co mogą powstać przerwy w ruchu brzemienne w następstwa.

Wobec tego zaczęto odkuwać całe nożyce ogniowe z jednego kawałka w formach kowalskich a oddzielenie obu ogniów nożyc uzyskiwano przez usunięcie materiału pozostałego pomiędzy ramionami ogniwa zapomocą gryzu albo przecinano palnikiem.

Ale również i ten sposób wykonania posiada tę wadę, że w nim narażone jest

ramię ogniwa na największe naprężenia przy ciągnięciu i nie otrzymuje budowy materiału o potrzebnej wysokiej rozciągliwości, ponieważ ten sposób wykonania nie pozwala na zgęszczenie materiału w miejscu, o które chodzi.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest sposób wykonania wiertniczych nożyc ogniowych z jednego kawałka, w którym ramiona ogniwa poddaje się kuciu dla specjalnego zgęszczenia, a to w celu osiągnięcia budowy materiału o wyższej rozciągliwości.

W tym celu, jak to uwidoczniło na fig. 1, ramiona obydwóch ogniów nożyc zostają wygięte kabłąkowato i wytłoczone w formach kowalskich umieszczonych w płaszczyźnie, przyczem jednocześnie zostają odkute i obrobione ślizgające się

jedno w drugim ogniwa nożyc. Później miejsca skrzyżowania ramion 1 i 2 zostają rozdzielone w sposób mechaniczny.

Teraz ogniwa nożyc w kształcie łańcucha połączone jedno z drugim zostają obrócone prostopadle i wykończone ostatecznie. Fig. 2 uwidacznia kształt, a fig. 3 — przekrój, jaki przybiera połówka nożyc według tego sposobu wykonania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wykonania wiertniczych nożyc

ogniwowych odkutych z jednego kawałka, znamienny tem, że ogniwa zostają rozszczepione (fig. 1) i odkute w formie kowalskiej, umieszczonej w płaszczyźnie, i po rozdzieleniu skrzyżowania ramion (1 i 2) i odkuciu wygiętych ramion, otrzymują kształt odpowiedni.

Gebr. Böhler & Co.
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

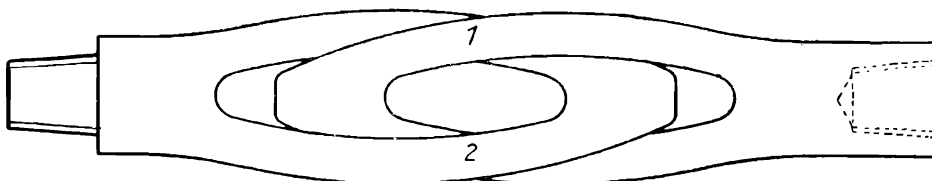


Fig. 2

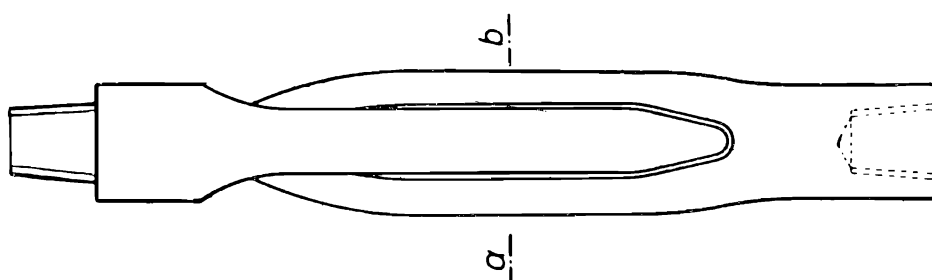


Fig. 3

