

31 marca 1927 r.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY *B23k 31/00*

Nr 5388.

August Dziewas
(Berlin-Tempelhof, Niemcy).

~~Kl. 49 f 18.~~*49h, 31/00*

Urządzenie do uszczelniania form, służących do spawania zapomocą glinu szyn, belek i podobnych wyrobów.

Zgłoszono 16 lutego 1925 r.

Udzielono 15 lipca 1926 r.

Pierwszeństwo: 23 kwietnia 1924 r. (Niemcy).

Przy spawaniu szyn, belek i podobnych wyrobów zapomocą glinu, szyny w miejscu styku zostają otoczone składającą się z dwóch części formą, której wydrążona przestrzeń wypełnia się żelazem i żużłem o wysokiej temperaturze i w stanie ciekłym. W tym celu, by płynna masa nie mogła wyciekać przez szczeliny pomiędzy częściami samej formy, ani też przez szczeliny pomiędzy powierzchnią szyn i formą, potrzebne jest uszczelnienie tych szczelin, co ma bardzo poważne znaczenie.

Dotychczas uszczelnienie to wykonywano zapomocą smarowania zewnętrznych otworów szczelin odpowiednią substancją, np. wilgotną gliną, co jednak zajmowało dużo czasu i prócz tego nie było zupełnie

pewne, ponieważ materiał uszczelniający wskutek ciśnienia, wywieranego przez płynny metal, odskakuje albo zostaje przerywany. Szczególnie przy dolnej części formy materiał uszczelniający odpada często i przeto pod formę podsuwano przeważnie napełnione materiałem uszczelniającym płaskie naczynie, które przyciskano do formy i utrzymywano w tem położeniu aż do ukończenia procesu spawania. Sposób ten prócz braku pewności w działaniu wymaga przeważnie stosowania głębokiego dołu pod miejscem spawania.

Powyższe wady, według wynalazku, zostają usunięte w ten sposób, że formę zaopatrza się w kanały, w które wchodzi wspomniane powyżej szczeliny i że w ka-

nały te przed spawaniem wtryskuje się, pod odpowiednim ciśnieniem, plastyczny materiał uszczelniający, którym napełniają się nie tylko kanały, ale również i stykające się części szczelin, dzięki czemu osiąga się szczelne zamknięcie i płynna masa nie może wypływać. Następnie, środek uszczelniający utrzymuje się przez ściany kanału i wskutek tego nie może odskakiwać pod działaniem ciśnienia płynnej masy. W końcu, uszczelnienie według wynalazku odbywa się w znacznie krótszym czasie, niż przy stosowaniu obecnych sposobów.

Na załączonym rysunku przedstawiony jest schematycznie przykład wykonania urządzenia według wynalazku z kanałami, umieszczonemi przy zewnętrznej ścianie formy, przyczem fig. 1 i 2 przedstawiają widoki formy z boku i z przodu, a fig. 3 — przekrój formy według linii *A — B*. Przez *a* oznaczona jest szyna, *b* — oznacza formę, *c* — zastosowane przy formie kanały i *d* — rurę, przez którą materiał uszczelniający wtryskuje się do kanałów *c*.

Wtryskiwanie materiału uszczelniającego odbywa się zapomocą pompy tłocznej. Doprowadzanie środka uszczelniającego

może się odbywać nie tylko przy jednym miejscu kanałów, jak to jest przedstawione na rysunku, ale jednocześnie albo kolejno w kilku miejscach. Kanały mogą być umieszczone albo wewnątrz albo też zewnątrz formy. W tym ostatnim wypadku kanały zostają wykonane, np. przez kątowniki, których boczne krawędzie dotyczą spawanej szyny i zewnętrznej strony formy.

Zastrzeżenie patentowe.

Urządzenie do uszczelniania form, służących do spawania zapomocą glinu szyn, belek i podobnych wyrobów, znamienne tem, że przy spawaniu są zastosowane kanały, w które przenikają szczeliny, występujące pomiędzy częściami formy oraz szczeliny pomiędzy częściami formy i zewnętrzną powierzchnią spawanych ciał, przyczem w kanały te przed spawaniem wtryskuje się materiał uszczelniający.

August Dziewas,
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

