

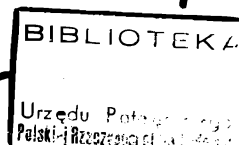
15 października 1930 r.

2

URZĄD PATENTOWY



B62k 19/20



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 12353.

Kl. 63 h 5.

Victoria - Werke A.-G.
(Norymberga, Niemcy).

Sposób i urządzenie do łączenia części ram rowerowych.

Zgłoszono 23 lutego 1929 r.

Udzielono 26 lipca 1930 r.

Wynalazek obejmuje sposób i urządzenie do lutowania części metalowych wsuwanych jedna w drugą, mianowicie przy produkcji ram rowerowych, i polega na tem, że wewnątrz części metalowych w miejscu zlutowania tworzy się zamkniętą komorę stapiania, przeznaczoną do pomieszczenia lutu i komunikującą się ze szczeliną spajającą. Pary wytwarzające się w tej komorze podczas stapiania lutem ulegają sprężeniu i dzięki temu wtłaczają ciekły lut do szczeliny spajającej.

Dzięki temu osiąga się dokładne rozprowadzenie lutu w całej szczelinie spajającej, a skutkiem tego zlutowanie jest bez zarzutu. Lut w miejscu spojenia dostaje się wprost do szczeliny spajającej, wobec czego zużywa się go mniej, a wytłoczenie lutu na stronę zewnętrzną przed-

miotu lutowanego jest niemożliwe. Obróbka miejsca spojenia jest zatem zbyteczna.

Na rysunku (fig. 1, 2 i 3) wyjaśniono sposób lutowania zapomocą komory stapiania przy różnych rodzajach złącz.

Według fig. 1 obie przeznaczone do połączenia części metalowe 1 i 3 wsunięte są częściowo jedna w drugą, a w górnym końcu 2¹ zamknięta głowica 2 tkwi w rurze 3 tak, iż ściany zewnętrzne obu części 1, 3 łączą się gładko jedna z drugą. Do górnej rury 3 wstawione jest nieruchomo denko 4, które łącznie z zamkniętym końcem 2¹ dolnej części tworzy komorę stapiania; do komory tej przed złożeniem części metalowych wprowadza się lut 5, np. w postaci pierścienia.

Fig. 2 wyobraża tak zwane zlutowa-

nie zewnętrzne, w którym górny kawałek rury 3 tkwi w króćcu dolnej części metalowej 1. W celu wytworzenia komory stapiania 6 rura 3 zawiera dwa wtłoczone denka 4, 4¹, a prócz tego w pobliżu dolnego denka 4¹ — otwory boczne 7, tworzące dostęp dla lutu do szczeliny spojenia. Lut 5¹ w postaci ziarnistej wprowadza się do komory stapiania 6 przed wtłoczeniem drugiego denka.

Fig. 3 wyobraża zlutowanie wewnętrzne, w którym gładko zakończona rura 3 tkwi na wetkniętym króćcu 2 części metalowej 1. Króciec 2 jest w górnym końcu 2¹ zamknięty i wraz z denkiem 4 wciśnięty do rury 3, tworząc komorę stapiania 6, służącą do pomieszczenia lutu 5 w postaci ziarnistej lub pierścieniowej.

Tak przygotowane i zaopatrzone w lut wewnątrz komór stapiania części metalowe wprowadza się do pieca lutowniczego i ogrzewa tak długo w miejscach spojenia, iż lut 5, 5¹, zawarty w komorach, ulega stopieniu. Wywiązujące się przytem pary sprężają się wewnątrz komory i wtłaczają ciekły lut niezawodnie do szczeliny spojenia.

Oczywiście również przy zlutowaniu według fig. 1 i 3 króciec rurowy 2 może być otwarty, a w celu wytworzenia komory stapiania 6 zamiast pokryw 2¹ można wcisnąć specjalne denko, o ile przy specjalnych postaciach wykonania króciec nie jest zamknięty.

Połączenie lutowane nadaje się również dobrze do lutowania wewnętrznego, jak i zewnętrznego, daje się wykonać w każdym wypadku bez zarzutu i doznaje korzystnego usztywnienia przez denka, tworzące komorę stapiania.

Rozumie się, że można również otrzy-

mywać takie złącza, w których stosuje się króćce wstawkowe, tkwiące w jednej części metalowej i wystające z niej, podczas gdy druga część nasadzona jest na wystającą część króćca wstawkowego.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób łączenia części ram rowerowych z metalu, wsuniętych jedna w drugą, znamieny tem, że wewnątrz części metalowych (1, 3) w miejscu spojenia utworzona jest dla lutu zamknięta komora stapiania (6), komunikująca się ze szczeliną spajającą, przyczem pary lutu, tworzące się podczas jego stapiania w tej komorze, ulegają sprężeniu i wskutek tego wtłaczają ciekły lut do szczeliny lutowej, względnie spajającej.

2. Urządzenie do łączenia części ram rowerowych z metalu, lutowanych sposobem według zastrz. 1, znamienne tem, że komora stapiania (6) utworzona jest przez dwa leżące naprzeciwko siebie denka (2¹, 4), osadzone wewnątrz części metalowych (1, 3).

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tem, że przy wytwarzaniu połączenia wpuszczonego (tak zwanego lutowania zewnętrznego) wstawiona część metalowa (3) zawiera dwa denka (4, 4¹), tworzące komorę stapiania (6), zaś w ścianach wstawionej części znajdują się między denkami otwory (7), stanowiące kanały wpustowe dla ciekłego lutu do szczeliny spajającej.

Victoria-Werke A.-G.

Zastępca: Inż. M. Zmigryder,
rzecznik patentowy.

