

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY PATENTU TYMCZASOWEGO

72432

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 7d,45/10

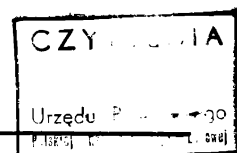
Zgłoszono: 25.10.1972 (P. 158478)

Pierwszeństwo: _____

MKP B21f 45/10

Zgłoszenie ogłoszono: 01.06.1973

Opis patentowy opublikowano: 15.11.1974



Twórca wynalazku: Józef Suchy

Uprawniony z patentu tymczasowego: Bielska Fabryka Maszyn Włókienniczych
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione,
Bielsko-Biała (Polska)

Sposób wytwarzania taśmy kształtowej przeznaczonej na samorygulujący drut piłowy

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania taśmy kształtowej przeznaczonej na samorygulujący drut piłowy, wykorzystywany jako obicie sztywne do walców roboczych szarperek, zgrzeblarek i innych maszyn włókienniczych. Dotychczas sposoby wytwarzania taśmy kształtowej przeznaczonej na samorygulujący drut piłowy nie są publikowane. Uzyskanie taśmy kształtowej wykonywanej z drutu stalowego o przekroju kołowym było bardzo kłopotliwe ze względu na konieczność uzyskania ostrej krawędzi wierzchołka, pomiędzy płaszczyzną podstawy drutu i boczną płaszczyzną wgłębienia, co decyduje o jakości taśmy kształtowej przeznaczonej na samorygulujący drut piłowy.

Sposób wytwarzania taśmy kształtowej z drutu stalowego o przekroju kołowym rozwiązano według wynalazku w ten sposób, że w pierwszym etapie drut jest walcowany kilkoma parami walców, najkorzystniej trzema parami, które zapewniają uzyskanie kształtu profilu o ostrej krawędzi znajdującej się między powierzchnią podstawy taśmy i powierzchnią boczną, która tworzy z nią kąt prosty, natomiast pozostałe powierzchnie profilu zbliżone są do kształtu ostatecznego. Następnie taśma kształtowa walcowana jest kilkoma parami walców, najkorzystniej trzema parami, które kształtują w powierzchni bocznej trójkątne wgłębienie oraz pozostałe profile, aż do uzyskania wymaganego kształtu. Dla uzyskania taśmy kształtowej o wysokich dokładnościach wszystkich powierzchni, jest ona poddawana wygładzaniu między kilkoma parami walców kalibrujących, najkorzystniej dwoma parami, przy czym walce kalibrujące otrzymują ruch obrotowy od przeciąganej taśmy kształtowej nawijanej na napędzaną rolkę nawojową.

Przykład wytwarzania taśmy kształtowej przeznaczonej na samorygulujący drut piłowy jest uwidoczniony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia kształt taśmy po pierwszym etapie zabiegów, fig. 2 — kształt taśmy otrzymanej po drugim etapie zabiegów, przy czym obie figury przedstawiono w przekroju poprzecznym, natomiast fig. 3 przedstawia schematycznie układ walców kalibrujących z rolką nawojową w widoku z boku. Jak uwidoczniono na rysunku, w pierwszym etapie drut stalowy o przekroju kołowym jest walcowany kilkoma parami walców zapewniających uzyskanie kształtu profilu o ostrej krawędzi 1 znajdującej się między powierzchnią podstawy 2 taśmy i powierzchnią boczną 3.

Następnie taśma kształtowa walcowana jest kilkoma parami walców, które kształtują w powierzchni bocznej **3** trójkątne wgłębienie **4** oraz pozostałe profile.

Dla uzyskania taśmy kształtowej **5** o wysokich dokładnościach wszystkich powierzchni poddaje się ją zabiegowi wygładzenia między kilkoma parami walców kalibrujących **6**, przy czym walce te otrzymują ruch obrotowy od przeciąganej taśmy kształtowej **5**, nawijanej na napędzaną rolkę nawojową **7**.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania taśmy kształtowej przeznaczonej na samorygulujący drut piłowy, **znamienny tym**, że drut stalowy o przekroju kołowym poddaje się walcowaniu kilkoma parami walców dla uzyskania ostrej krawędzi **(1)** znajdującej się między powierzchnią podstawy **(2)** taśmy i powierzchnią boczną **(3)** oraz kilkoma parami walców, które kształtują w powierzchni bocznej **(3)** taśmy trójkątne wgłębienie **(4)** i pozostałe profile, a następnie profilową taśmę **(5)** poddaje się wygładzaniu między kilkoma parami wałków kalibrujących **(6)** przy czym walce te otrzymują ruch obrotowy od przeciąganej taśmy kształtowej **(5)**, nawijanej na napędzaną rolkę nawojową **(7)**.

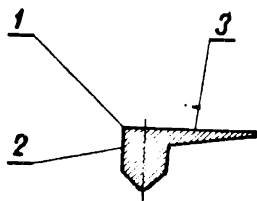


Fig. 1

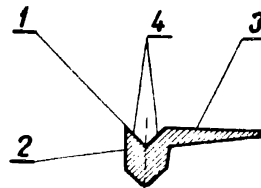


Fig. 2

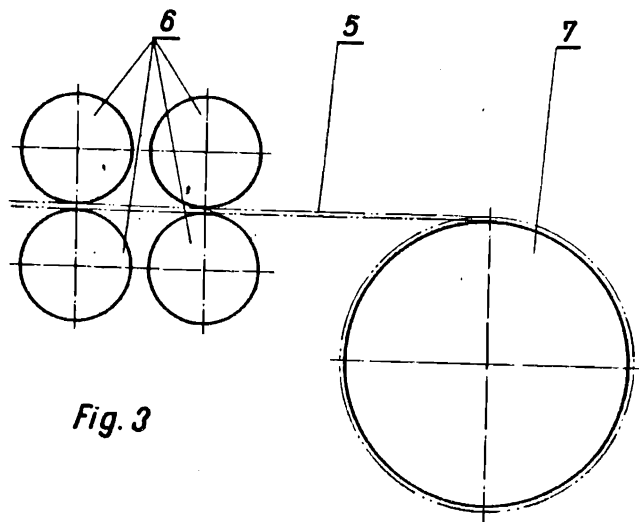


Fig. 3