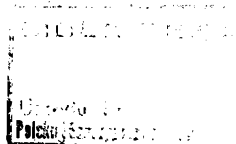


Warszawa, 6 marca 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



B21 k 7/06



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 24399.

Kl. 49 i, 12.

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

7, 9/06

Sposób wyrobu żelaznych podkładów.

Zgłoszono 29 lipca 1933 r.

Udzielono 20 stycznia 1937 r.

Pierwszeństwo: 24 sierpnia 1932 r. (Niemcy).

Znane dotychczas podkłady kolejowe z przypojonemi żeberkami posiadają tę wadę, że w czasie spawania zmienia się niekorzystnie struktura podkładu w miejscu głównego obciążenia. Inna wada polega na małym bezpieczeństwie, co jest zarówno spowodowane niejednorodnością materiału podkładu, jak również możliwymi wadami połączeń spawanych.

Aby uniknąć powyższych wad, proponowano stosować podkłady kolejowe, w których żeberka tworzą z podkładem całość, a mianowicie żeberka lub występy wykują się, wytłacza lub prasuje zapomocą prasy kuźniczej jednocześnie z wyrobem podkładu. Jako materiał wyjściowy stosuje

się płaskowniki lub kształtowniki, których grubość odpowiada wysokości żeber, przy czym przy prasowaniu nadmierny materiał zostaje wypchnięty na boki i tworzy rozszerzenie właściwego podkładu. Taki sposób wyrobu posiada tę wadę, że na tłoczenie traci się dużo energii, przez co podkłady stają się droższe.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób wyrobu żelaznych podkładów wraz z żeberkami z jednego kawałka; podkład zostaje utworzony przez przekształcenie materiału wyjściowego, wykonanego z płaskowników lub kształtowników, zapomocą kucia, sztancowania lub tłoczenia. Sposób według wynalazku posiada tę zaletę w

porównaniu ze sposobami znanymi, że na przekształcenie zużywa się znacznie mniej energii.

Według wynalazku półfabrykat zaopatruje się w żebra, gdy ma on jeszcze płaski kształt, a dopiero potem wytłacza się na ostateczny korytkowy kształt podkładu.

W pierwszym zabiegu roboczym półfabrykat zostaje najpierw doprowadzony do szerokości, odpowiadającej rozwiniętemu profilowi podkładu.

Aby wydatek pracy przy tłoczeniu był jak najmniejszy, przekrój podkładu pomiędzy żebrami w całości lub tylko miejscami otrzymuje inny kształt co do szerokości, wysokości lub grubości aniżeli normalne podkłady.

Na załączonym rysunku fig. 1 — 3 przedstawiają przykładowo kształt półfabrykatu w przekroju poprzecznym, w widoku z boku i z góry, fig. 4 — 6 — półfabrykat po pierwszym tłoczeniu, a fig. 7 — 9 — gotowy podkład.

Półfabrykat 1 według fig. 1 — 3 zostaje najpierw wytłoczony na kształt według fig. 4 — 6. Przekrój zaopatruje się przytem jeszcze w stanie płaskim w żebra 2, przytem zostaje rozszerzony o pewien procent do szerokości, odpowiadającej przekrojowi podkładu. Teraz następuje drugi zabieg tłoczenia, dający ostateczny korytkowy kształt podkładu 3 według fig. 7 — 9.

Kształtowanie żeber w płaskim stanie

półfabrykatu może być wykonane również podczas walcowania. Również kształt półfabrykatu może być inny.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu jednolitych żelaznych podkładów lub podobnych przedmiotów z żeberkami, przytem za pomocą prasy kuźniczej żeberka lub występy wykuwa się, sztancuje lub wytłacza w jednym zabiegu roboczym jednocześnie z kształtowaniem podkładu z materiału wyjściowego, wykonanego z płaskowników lub kształtowników, znamienny tem, że półfabrykat wytłacza się najpierw w płaskiej postaci na wymaganą szerokość, odpowiadającą rozwiniętemu przekrojowi podkładu i zaopatruje się w żebra, poczem przetwarza się na ostateczny korytkowy kształt podkładu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że przekrój podkładu w środku pomiędzy występami żeberkowymi całkowicie lub tylko w pewnych miejscach otrzymuje inne niż normalny podkład wykonanie pod względem szerokości, wysokości lub grubości.

Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy

Fig. 1



Fig. 2

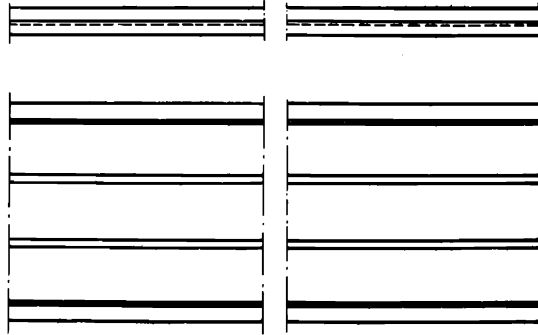


Fig. 3

Fig. 4

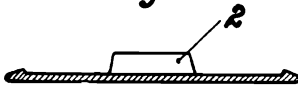


Fig. 5

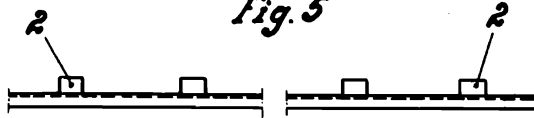


Fig. 6

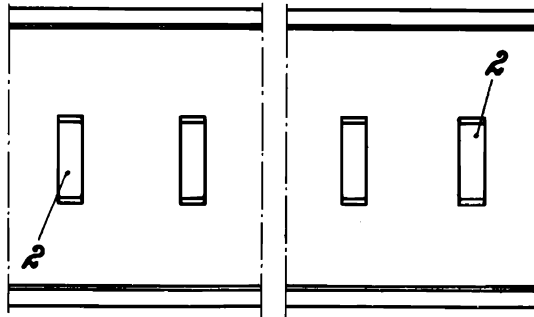


Fig. 7

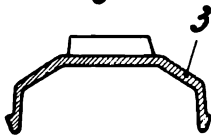


Fig. 8



Fig. 9

