

Opublikowano dnia 20 września 1954 r.

B 21 k 7/06



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36399

Kl. 40-1-12
Zp. 5/06

Vitkovické Železářny Klementa Gottwalda národní podnik
(Ostrava, Czechosłowacja)

Sposób wytwarzania wytłaczanych podkładów stalowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 27 października 1951 r.

Pierwszeństwo: 31 października 1950 r. (Czechosłowacja)

Do otrzymywania stalowych podkładów kolejowych używa się blachy, walcowanej na gorąco, która po walcowaniu posiada przekrój o profilu samego podkładu.

Dotychczas zaginano na prasie ku dołowi jedynie końce podkładów, wytłaczano odpowiednie pochylenia powierzchni, na których spoczywają szyny i wybijano otwory dla śrub. Płytki zaciskowe, mocujące szyny na podkładzie, opierają się z jednej strony na szynie, z drugiej zaś na płycie oporowej podkładu. Przy wytłaczaniu płytki oporowej powstają siły ścinające, które działają bardzo niekorzystnie na materiał podkładu; z tego powodu płytki takie dotąd przygotowywano do podkładu.

Wynalazek pozwala na uniknięcie tych niedogodności, gdyż umożliwia on wytłaczanie płytek oporowych w postaci występów wprost w podkładzie przy zachowaniu dokładności, niezbędnej do utrzymania rozstawienia szyn toru, co wymaga ścisłego trzymania się wszelkich prze-

pisanych wymiarów. Również i powierzchnie występów oporowych muszą być całkowicie proste przy zachowaniu odpowiedniego kąta pochylenia względem środka podkładu.

Przykład wykonania przedmiotu wynalazku przedstawiony jest na rysunku, przy czym fig. 1 przedstawia przekrój podłużny części podkładu z położoną na nim szyną, a fig. 2 i 3 przedstawiają przekrój podłużny prasy podczas wytłaczania podkładu metalowego oraz formę do wytłaczania.

Zgodnie z wynalazkiem występy oporowe wytłacza się w dwu zabiegach roboczych, przy czym drugi zabieg roboczy połączony jest z działaniem na materiał podkładu sił ścinających, dzięki czemu uzyskuje się gładką i dokładną płaszczyznę osadzenia takiego występu. W ramach pomysłu wynalazczego można również dobierać większą liczbę zabiegów wytłaczania, z tym jednak, aby dla zabiegu wytłaczania, następującego po wytłaczaniu wstępnym, zachowana została za-

sada, wyżej podana dla drugiego zabiegu wytłaczania.

Na fig. 1 przedstawiono część podkładu 1 z szyną 2 i płytką zaciskową 3, służącą do zamocowania szyny na podkładzie za pomocą śrub.

Fig. 2 uwidacznia wstępne wytłaczanie podkładu, które dokonuje się na tej samej formie, na której odbywa się wytłaczanie końcowe. W tym celu matryca 4, 8 jest dwudzielna i posiada zdejmowane wkładki 5, 6 i 7.

Najpierw po zdjęciu wkładek 5 tłoczy się podkład na wkładkach 7, posiadających mniejsze pochylenie, przez co powstaje większy luz między połówkami formy tłoczącej, przy wzajemnym nakładaniu się tych połówek. W wytłaczaniu wstępnym podkład nie styka się nigdzie z wkładkami, a tylko częściowo z dolną wkładką 5, posiadającą już przepisane nachylenie α° . Przy nakładaniu jednej połówki formy na drugą odstęp między tymi połówkami jest mniejszy niż grubość przygotowywanego wstępnie występu oporowego. Nachylenie występu oporowego 9 zwiększa się w miejscach, w których osadza się wkładki zaciskowe, dzięki dociśnięciu połówek formy, przez co zwiększa się siła składowa styczna, działającej podczas wytłaczania podkładu. W tych miejscach podkład jest coraz bardziej poddawany działaniu sił ścinających. Wskutek dużego tarcia, wywołanego dużymi siłami prostopadłymi, osiąga się gładką płaszczyznę i dokładne jej wymiary występu oporowego.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania wytłaczanych podkładów stalowych, znamienny tym, że występy oporowe (9) w podkładzie (1) wytłacza się wstępnie, przez wyciąganie materiału podkładu, a następnie w dalszym zabiegu roboczym przy zastosowaniu sił ścinających wytłacza się materiał końcowy, w celu osiągnięcia na wystęпах oporowych (9) dokładnych powierzchni osadzenia (10), służących do oparcia płytek zaciskowych (3), przytrzymujących szynę (2).
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że do wytłaczania występow oporowych (9) używa się formę, składającą się z dwóch lub więcej części, przy czym w pierwszym zabiegu wytłaczania stosuje się tylko jedną z tych części.
3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że w formie do wytłaczania wstępnego stosuje się zaokrąglone wkładki (7).
4. Sposób według zastrz. 1 i 3, znamienny tym, że do końcowego wytłaczania używa się zamiast zaokrąglonych wkładek (7) wkładki (5), które umożliwiają utworzenie dokładnie równych powierzchni osadzenia (10) na wystęпах oporowych (9).

Vitkovické Zelezárný
Klementa Gottwalda
národní podnik

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

Fig. 1

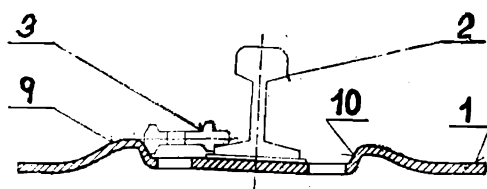


Fig. 2

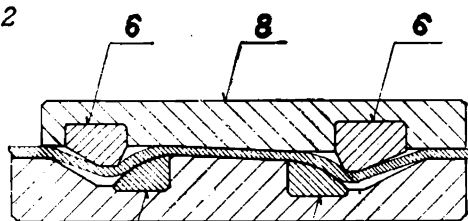


Fig. 3

