

15 kwietnia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



2

Biuro Patentowe
M. Skłodowska-Ludowej
B23k, 33/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1219.

„Kronprinz“ Aktien-Gesellschaft für Metallindustrie,
Ohligs (Niemcy).

Kl. 49 f. 18.

49 k, 33

Sposób wyrobu obręczy „Westwood“ z elektrycznie spawanymi zagięciami obrzeży.

Zgłoszono: 11 maja 1920 r.

Udzielono: 15 grudnia 1924 r.

Pierwszeństwo: 9 sierpnia 1915 r. (Niemcy).

Zagięcia obrzeży w obręczach „Westwood“ spawano dotychczas elektrycznością już na ukończonej i zaokrąglonej obręczy. Według niniejszego wynalazku spawa się i profiluje w pewnych wypadkach, także zaokrągla zagiętą taśmę stalową, służącą do wyrobu obręczy, w jednym przebiegu pracy, czyli tak, że spawanie elektryczne zagięć obrzeży odbywa się przed profilowaniem. Zalety tego sposobu objaśnione są poniżej zapomocą rysunku. Na fig. 1 przedstawiono schematycznie przyrząd do spawania, na fig. 2—widok z góry najważniejszych narzędzi.

Taśma płaska zagięta *a* z blachy stalowej wprowadza się w kierunku strzałki między krążki prowadzące *b, b*, z których górny zaopatrzony jest w żłobki dla pochwycenia zagięć taśmy. Następnie dostaje się taśma *a* między krążki elektrodowe *c, c*

i *d, d*, które chwytają krawędzie zagięć obrzeża, znajdujące się w średniej części taśmy i powodują ich spawanie. Po spawaniu przechodzi taśma *a* przez krążki profilowe *f, f*, które nadają jej kształt „Westwood“, poczem może być ona natychmiast zaokrągloną krążkami *g, g, h*. Krążki mogą być wszystkie napędzane stale, lub też tylko o tyle, o ile wymaga tego posuw taśmy. Ponieważ pary krążków do spawania elektrycznością *c i d* umieszczone są w kierunku ruchu taśmy *a* przed krążkami profilowymi *f, f*, chwytają one krawędzie zagięć obrzeży, podlegające spojeniu, oraz przylegającą część blachy stalowej jeszcze w stanie płaskim, co jest korzystniej dla spawania, niż gdyby uchwyconym częściom był już nadany kształt zaokrąglony. W ostatnim wypadku psułyby się wypróbowany profil „Westwood“ podczas spawa-

nia, gdyż ulegałyby przez ciśnienie krążków ściskaniu. Wady powyższe występowały dotychczas przy stosowaniu wszystkich znanych sposobów spawania. Prócz tego można krążki do spawania umieścić, jak to wynika z rysunku, w jak najprostszy sposób, gdy tymczasem ich dostosowanie do już sprofilowanej taśmy połączone jest z trudnościami. Jeżeli zaś nastąpiło jakiekolwiek zniekształcenie, jak np. wygięcie lub t. p. wywołane przez krążki do spawania, to jest ono w zupełności usunięte przez następnie działające krążki profilowe f_1, f_2 . Dalszym dodatnim wynikiem jest usunięcie nierównych miejsc, które utrudniałyby pracę podczas czyszczenia, przyśrubowania, lakierowania i t. p. obręczy.

Bezpośrednie profilowanie po spawaniu w jednym przebiegu pracy ma tę korzyść, że spawana taśma bez dodatkowych przyrządów utrzymuje się w położeniu, odpowiednim do profilowania i nie może zmienić tego położenia przed nadejściem do krążków profilowych. Te same zalety wynikają także z bezpośredniego zaokrąglania na tym samym przyrządzie.

Należy zwrócić uwagę, że przy wyrobie obręczy lutowanych typu „Westwood“ stosowano już lutowanie zagieć obrzeży przed profilowaniem. Czyniono to z przyczyn połączonych z ruchliwością płynnego metalu do lutowania oraz z natężeniem taśmy z blachy stalowej, rozgrzanej do czerwono-

ści. Przyczyny powyższe odpadają oczywiście przy spawaniu zapomocą elektryczności, ponieważ nie używa się tu płynnego metalu łączącego ani też nie trzeba rozgrzewać taśmy do czerwoności.

Niniejszy wynalazek daje dopiero możliwość wyrobu tak wypróbowanego profilu jak „Westwood“ o spawanych zagieciach obrzeży bez jakiegokolwiek zmiany samego profilu. Spawanie elektryczne jest pewniejsze i higieniczniejsze niż lutowanie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu obręczy typu „Westwood“ z zagieciami obrzeży spawanymi elektrycznie, tem znamieny, że spawanie zagieć obrzeży i profilowanie, a także zaokrąglanie taśmy z blachy stalowej, służącej do wyrobu obręczy, odbywa się w jednym przebiegu pracy, przyczem spawanie stosuje się przed profilowaniem taśmy.

2. Przyrząd do wykonania sposobu podług zastrzeżenia 1, tem znamieny, że w tym samym przyrządzie umieszczone są jedno za drugimi krążki prowadzące (b, b) ze żłobkami dla uchwycenia zagieć obrzeży, para krążków elektrodowych (c, c), dla spawania jednego zagięcia, para krążków elektrodowych (d, d) dla spawania drugiego zagięcia, a także krążki profilowe (f, f) i krążki do zaokrąglania (g, g, h).

**„Kronprinz“ Aktien-Gesellschaft
für Metallindustrie.**

Zastępca: Cz. Racyński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

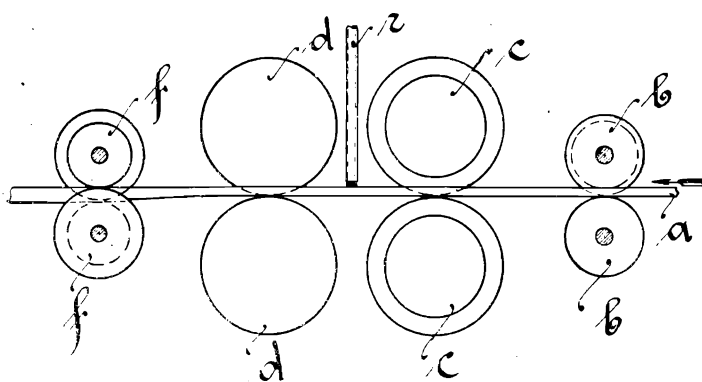


Fig. 2

