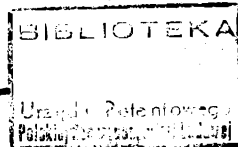


Warszawa, 23 marca 1935 r.

URZĄD PATENTOWY

B 23 p 17/02²

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 21057.

Kl. 49-1, 12.

491, 17/02

Galicyjskie Karpackie Naftowe Towarzystwo Akcyjne
dawniej Bergheim & Mac Garvey Spółka Akcyjna
Fabryka Maszyn Glinik Marjampolski
(Glinik Marjampolski, Polska).

Sposób wykonywania nożyc wiertniczych i instrumentacyjnych.

Zgłoszono 11 grudnia 1933 r.

Udzielono 4 lutego 1935 r.

Jak wiadomo, nożyce wiertnicze są narażone podczas wiercenia na bardzo wielkie natężenia, dopuszczalne jedynie przy użyciu najlepszych gatunków stali.

Nożyce te wykonywano dotychczas przez odkuwanie ich z dwóch kawałków stali, które po złożeniu ze sobą nakształt przenikających ogniw łańcucha spawano z nagwintowanymi trzonami na przeciwnych końcach.

Ten sposób wytwarzania ma tę wadę zasadniczą, że nagrzewanie stali, podczas przekuwania i wyginania, powoduje niejednostajne zmiany jej struktury, naprężenia miejscowe oraz rysy i pęknięcia we-

wnętrzne, niemożliwe do ujawnienia, które przyspieszają zużycie, bywają przyczyną niespodziewanego przedwczesnego złamania się nożyc i utrudniają zasadniczo właściwe określenie ich wytrzymałości. Oprócz tego, wskutek konieczności zastosowania spawania, uniemożliwione jest użycie wysokowartościowej stali stopowej (chromoniklowej), która wskutek swych własności technologicznych najlepiej nadawałaby się do tego celu. Wad tych unika się przez zastosowanie sposobu według niniejszego wynalazku, polegającego na tem, że nożyce wiertnicze wycina się na zimno z jednego kawałka stali.

W myśli tego sposobu z jednego kawałka stali o przekroju kwadratowym, okrągłym lub podobnym wycina się ogniwa w dowolny sposób tak, aby otrzymały charakterystyczny kształt nożyc, złożonych z dwóch przenikających się wzajemnie ogniw, które mogą się przesuwac wzduż wzgledem siebie, lecz nie mogą rozłączyć się bez rozerwania całości. Po całkowitem ukształtowaniu nożyc w ten sposób za pomocą obróbki na zimno, można je poddać następnie uszlachetniającej obróbce cieplnej. Do wykonania można również użyć kawałka stali stopowej, uprzednio uszlachetnionej, i z niej ukształtować w powyższy sposób nożyce za pomocą obróbki na zimno.

Nożyce, wykonane w ten sposób, posiadają jednostajną strukturę całości bez naprężeń miejscowych oraz rys i pęknięć. Wytrzymałość tak wykonanych nożyc jest znacznie większa od wytrzymałości nożyc, wytworzonych innemi sposobami.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wykonywania nożyc wiertniczych i instrumentacyjnych, znamieny tem, że nożyce wycina się na zimno z jednego kawałka stali.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że po całkowitem ukształtowaniu nożyc na zimno poddaje się je uszlachetniającej obróbce cieplnej.

3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że w tym celu stosuje się jeden kawał stali stopowej, już uszlachetnionej uprzednio.

Galicyjskie Karpackie
Naftowe Towarzystwo
Akcyjne dawniej Bergheim &
Mac Garvey Spółka Akcyjna
Fabryka Maszyn
Glinik Marjampolski.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.