



Patent dodatkowy

do patentu nr \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 09.10.76 (P. 192946)

Pierwszeństwo \_\_\_\_\_

Zgłoszenie ogłoszono: 10.04.78

Opis patentowy opublikowano: 31.12.1980

Int. Cl.<sup>2</sup>

B21B 9/00

B21H 7/00

Twórca wynalazku: Bogdan Krasuski

Uprawniony z patentu: Politechnika Gdańska, Gdańsk (Polska)

**Sposób kształtowania metali zwłaszcza dla dużych gniotów  
przy walcowaniu przewężeń wkładek topikowych do  
bezpieczników elektrycznych**

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób kształtowania metali zwłaszcza dla dużych gniotów przy walcowaniu przewężeń wkładek topikowych do bezpieczników elektrycznych.

Znany jest sposób kształtowania materiału wkładek topikowych w postaci wielozabiegowych operacji zgniatania, a także w przypadku konieczności uzyskania dokładnej tolerancji stosuje się dodatkową operację kalibrowania.

Wielkość dopuszczalnego gniotu według znanych sposobów kształtowania materiałów zależna jest od rodzaju i właściwości tego materiału oraz jego wielkości i kształtu przekroju poprzecznego.

Sposób kształtowania metali według wynalazku polega na tym, że w czasie kształtowania przewężenia przepuszcza się prąd elektryczny o gęstości od 1 do 500 A/mm<sup>2</sup> w zależności od rodzaju materiału i wielkości gniotu, przy czym prąd elektryczny przepuszcza się w miejscu kształtowania przewężenia.

2

Zaletą sposobu według wynalazku jest możliwość dokładnego kształtowania przewężeń w czasie jednego gniotu przez regulację gęstości przepływającego prądu, przy czym zwiększenie wielkości gniotu nie wymaga większych nacisków w procesie kształtowania przewężenia.

**Przykład wykonania wynalazku.** Przy walcowaniu przewężeń na taśmie srebrnej i wielkości gniotu od 0,2 do 0,9 przepuszcza się prąd o gęstości 30-160 A/mm<sup>2</sup>.

**Zastrzeżenia patentowe**

Sposób kształtowania metali zwłaszcza dla dużych gniotów przy walcowaniu przewężeń wkładek topikowych do bezpieczników elektrycznych **znamienny tym**, że w czasie kształtowania przewężenia przepuszcza się prąd elektryczny o gęstości od 1 do 500 A/mm<sup>2</sup> w zależności od rodzaju materiału i wielkości gniotu, przy czym prąd elektryczny przepuszcza się w miejscu kształtowania przewężenia.