

20 września 1932 r.

2

B21b 19/04

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16336.

Kl. 7a-15.

7a 19/02

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).
i Ludwig Klein
(Düsseldorf, Niemcy).

**Sposób wprowadzania bloków do walcarek ukośnych oraz urządzenie
służące do tego celu.**

Zgłoszono 14 sierpnia 1929 r.

Udzielono 9 maja 1932 r.

Pierwszeństwo: 19 października 1928 r. (Niemcy).

W walcarkach ukośnych, bloki przeznaczone do walcowania wprowadzano dotychczas do walców roboczych w kierunku poziomym i to w ten sposób, że dopiero walce te udzielały blokom ruch obrotowy. Walce robocze chwytają blok znajdujący się w stanie spoczynku i dopiero po przewróceniu bezwładności masy, nadawały mu szybkość obwodową, jaką same posiadały. W czasie tego procesu zachodzi oczywiście ślizganie się między walcami roboczymi a blokiem, które jest przyczyną nadmiernego rozwalcowywania i zniekształcenia bloków,

oraz powoduje obfite wytwarzanie się łuski. Zwłaszcza przy walcowaniu dużych ciężkich bloków, ślizganie pomiędzy walcami roboczymi a blokami, w wielu przypadkach powoduje takie zniekształcenie materiału na końcach bloków, przyczem końce te stają się nieużyteczne i muszą być odcięte, co oczywiście ujemnie oddziałuje na wydajność i rentowność pracy walcarek ukośnych.

Wynalazek niniejszy polega na tem, że bloki przeznaczone do obróbki wprowadza się pomiędzy walce robocze w stanie ruchu

obrotowego naokoło ich osi, co usuwa ujemne zjawiska dotychczasowego walcowania bloków.

Należy przytem nadać takie obroty blokowi, jeszcze przed jego wprowadzeniem pomiędzy walce, ażeby szybkość obwodowa przeznaczonego do obróbki bloku była ściśle lub w przybliżeniu równa szybkości obwodowej walców roboczych.

Wynalazek niniejszy obejmuje także urządzenie do zastosowania nowego sposobu. Urządzenie to polega na tem, że rynna doprowadzająca bloki posiada jeden lub kilka wałków napędzanych, które nadają blokom przed wejściem pomiędzy walce robocze obrót o szybkości obwodowej odpowiadającej takiejże szybkości walców roboczych.

Rysunek przedstawia przykład wykonania urządzenia podawczego, które służy do wykonania sposobu według wynalazku, a mianowicie fig. 1 uwidocznia widok boczny urządzenia; fig. 2 — widok z góry, i fig. 3 przedstawia przekrój przez rynnę podawczą i wałki napędzane walcarki wzdłuż linii A—B na fig. 2.

Rynna podawcza składa się z dwóch wałków b i b' ; w rynnie tej umieszcza się blok a , przeznaczony do wprowadzania go pomiędzy walce robocze c walcarki. Napędzane wałki b i b' wprawiają blok a w ruch obrotowy, w kierunku oznaczonym przez strzałkę, następnie dopiero, wtedy gdy ob-

rabiany blok otrzyma szybkość obrotową równą lub prawie równą szybkości obrotu walców roboczych c , zostaje on wprowadzony pomiędzy te walce.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wprowadzania bloków, np. bloków okrągłych, do walcarek ukośnych, znamienny tem, że blokom, przeznaczonym do wprowadzenia pomiędzy robocze walce walcarki, nadaje się podczas tego doprowadzania ruch obrotowy naokoło osi najdłuższego wymiaru bloków.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że szybkość obrotowa, z którą bloki winny być wprowadzane do obróbki pomiędzy walcami, jest ściśle lub w przybliżeniu równa szybkości obrotowej, którą posiadają walce robocze.

3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1 — 2, znamiennie tem, że składa się z rynny podawczej, w której posuwają się bloki (a) do obróbki, przy czem rynna ta posiada jeden lub kilka napędzanych wałków (b , b'), które nadają ruch obrotowy posuwającym się blokom.

Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft.

Ludwig Klein.

Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

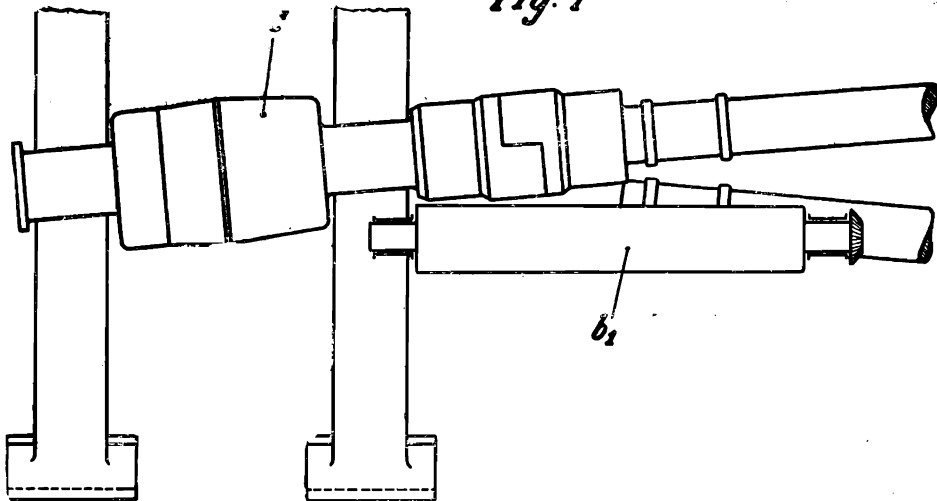


Fig. 2

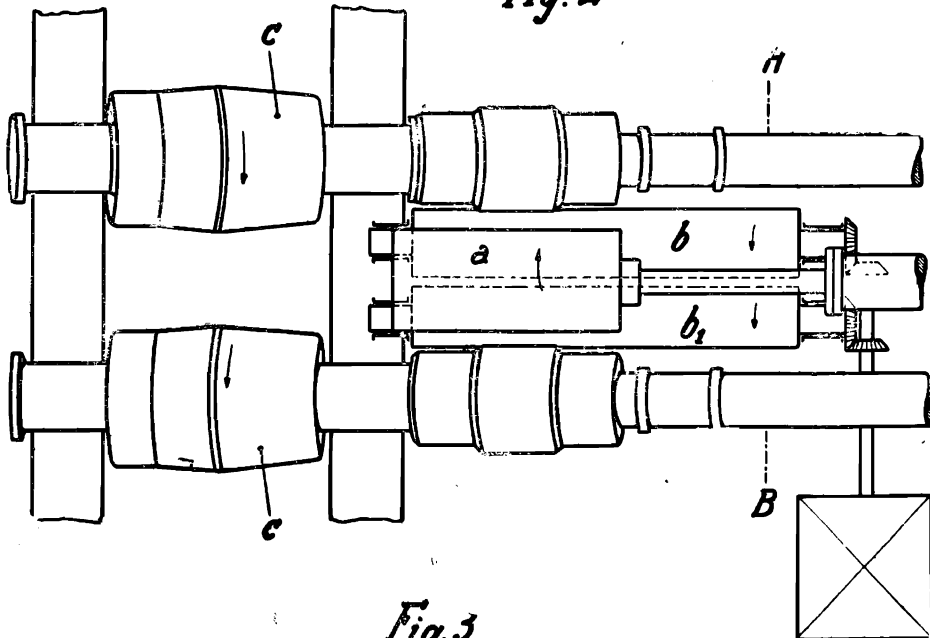


Fig. 3

