

Warszawa, 14 listopada 1933 r.

B21h 8/00²

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

4c 13/04
~~7c 13/04~~

Nr 18749.

Hugo Seiferth
(Düsseldorf-Oberkassel, Niemcy).

~~Kl. 7 f, 10.~~
~~7f 8/02~~

Sposób wyrobu części metalowych w kształcie prętów z profilami poprzecznymi.

Patent dodatkowy do patentu Nr 14553.

Zgłoszono 12 kwietnia 1932 r.

Udzielono 16 sierpnia 1933 r.

Pierwszeństwo: 29 kwietnia 1931 r. (Niemcy).

Najdłuższy czas trwania patentu do 16 września 1946 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wyrobu części metalowych w kształcie prętów z profilami poprzecznymi.

Według wynalazku takie części metalowe są wykonywane w jednym procesie walcowania, a mianowicie poprzeczne profile są wywalcowywane jednocześnie. W tym celu według wynalazku wyjściowa część obrabiana zostaje przeprowadzana pomiędzy stołem ruchomym w kierunku obrotu walców, posiadającym na dolnej powierzchni wgłębienia, odpowiadające wyrabianym profilom poprzecznym, i walcem roboczym.

Zapomocą tego sposobu można walcować w jednym okresie roboczym przed-

mioty, których profil poprzeczny ma w porównaniu z przekrojem znaczną grubość i wysokość. Umieszczenie wgłębień odpowiadających profilowaniu na dolnej stronie stołu do walcowania ma przytem tę zaletę, że zendra tworząca się, zwłaszcza przy obróbce części stalowych, nie może powodować uszkodzeń. Większa część zendry zostaje w tem urządzeniu samoczynnie usunięta, a do usuwania pozostałej małej ilości zendry z powierzchni przedmiotu obrabianego potrzebne są tylko zwykłe proste środki. Usuwanie zendry może być ułatwione w ten sposób, że wyjściowa część zostaje doprowadzana na miejscu obróbki w położeniu nachylnem. Gdyby te środki

nie były wystarczające, może być zastosowane powietrze sprężone lub para. Użycie tych środków pomocniczych jest w urządzeniu według wynalazku potrzebne tylko w nieznacznym stopniu.

Rysunek przedstawia przykład wykonania wynalazku, przyczem fig. 1 przedstawia stół do walcowania, walec roboczy i walec górny w przekroju podłużnym, i fig. 2 — w widoku z przodu.

Przykład wykonania wynalazku uwiidocznia obróbkę płaskiego żelaza z żebrami.

Urządzenie składa się z walca roboczego *e*, walca górnego *f* oraz umieszczonego między nimi stołu *a*, który na dolnej stronie jest zaopatrzony we wgłębienia *c*, odpowiadające żebróm, które mają być wytworzone na płaskim żelazie *d*.

Wyjściowy przedmiot obrabiany *d* zostaje do miejsca walcowania doprowadzany z prawej strony w położeniu nachylnem. Stół *a* jest przesuwny w kierunku obrotu walców. Materiał zostaje przy przesuwie w miejscu walcowania wtłaczany, pod działaniem walca roboczego *e*, do wgłębienia *c* stołu *a*, wskutek czego po-

trzebne żebra zostają ukształtowane. Walec *f* służy do przejmowania nacisku walca roboczego *e*.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu części metalowych w kształcie prętów zaopatrzonych w profile poprzeczne, znamieny tem, że wyjściowy obrabiany przedmiot zostaje przeprowadzany w kierunku obrotu walców pomiędzy walcem roboczym i stołem ruchomym, posiadającym na dolnej stronie wgłębienia odpowiadające wyrabianym profilom poprzecznym.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że przedmiot obrabiany zostaje doprowadzany do miejsca walcowania w położeniu nachylnem.

3. Sposób według zastrz. 1—2, znamieny tem, że stół do walcowania opiera się o górny walec (*f*), przejmujący nacisk walca roboczego (*e*).

Hugo Seiferth.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

