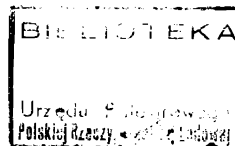


URZĄD PATENTOWY



B23k 23/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 9946.

Hermann Schultz
(Berlin-Lankwitz, Niemcy).~~Kl. 49 h³ 35.~~
49h, 23/00

Forma odlewnicza do glinotermicznego spawania szyn.

Zgłoszono 27 grudnia 1927 r.

Udzielono 28 stycznia 1929 r.

Pierwszeństwo: 6 kwietnia 1927 r. (Niemcy).

Przy glinotermicznym spawaniu stosowano dotychczas formy odlewnicze, składające się zazwyczaj z prostokątnej skrzyni formierskiej, napełnionej piaskiem formierskim, ubitym na modelu. Stosowanie tego rodzaju skrzynek wymagało zużycia stosunkowo dużych ilości kosztownego piasku ogniotrwałego. Piasek ten otaczał model, względnie złącze szyn, które miało być spawane, warstwą tak znacznej grubości, że było niezbędnem, a przynajmniej wskazanem, poddawać formy specjalnemu suszeniu nawet w tym przypadku, gdy miejsca spawane były uprzednio podgrzewane, a to w tym celu, aby nader gorąca glinotermiczna masa spawająca nie napotykała miejsc wilgotnych, mogących spowodować odlew nierównomierny.

W formie odlewniczej według wynalazku dostosowuje się ściśle skrzynkę formierską do każdego modelu, wskutek czego warstwa piasku, otaczająca model względnie miejsce spawania, nie przekracza grubości, jakiej wymaga wytrzymałość formy. Podczas podgrzewania, poprzedzającego spawanie, cienka warstwa piasku może zostać całkowicie wysuszona, dzięki czemu uprzednie oddzielne suszenie form staje się zbędne, dzięki czemu można formy te wykonywać bezpośrednio na miejscu użycia. Poza tem formy według wynalazku umożliwiają, oczywiście, zaoszczędzenie piasku formierskiego.

Fig. 1 rysunku przedstawia przekrój przez formę i przez szyny, które mają być poddane spawaniu, a fig. 2 — przekrój we-

dług linii $A-B$ fig. 1, przyczem a oznacza szynę, b i b^1 — połowy skrzyni formierskiej, dostosowanej w ogólnych zarysach do modelu, c — pustą przestrzeń formy, wypełnianą glinotermiczną masą spawającą, e — piasek formierski, d — lej wlewowy formy.

Zastrzeżenie patentowe.

Forma odlewnicza do glinotermicznego spawania szyn, wypełniona piaskiem for-

mierskim, ubijanym na modelu, znamienna tem, że ściany skrzynki formierskiej są dostosowane do kształtu spawanych szyn, dzięki czemu piasek formierski zostaje ubity dokoła, tworząc warstwę o grubości w przybliżeniu jednakowej, odpowiadającej jedynie warunkom wytrzymałości formy.

Hermann Schultz.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

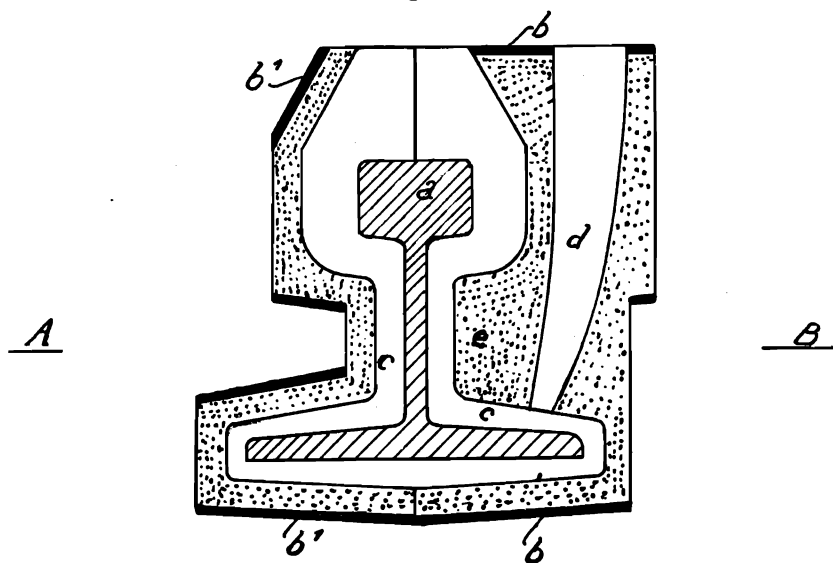


Fig. 2.

