

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

Exz. SŁUŻBOWY

OPIS PATENTOWY

67 094

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 04.XII.1970 (P 144 804)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 30.I.1973 r.

Kl. 49a,27/18

MKP B23b 27/18

UKD

Współtwórcy wynalazku: Kazimierz Dyląg, Edward Żak,
Stanisław Grzesica

Właściciel patentu: Jaworznicko-Mikołowskie Zakłady Naprawcze Prze-
mysłu Węglowego, Kostuchna (Polska)

Sposób mocowania kształtki z węglików spiekanych z korpusem narzędzia

1

Wynalazek dotyczy sposobu mocowania kształtek z węglików spiekanych do korpusu narzędzia.

Znany jest sposób mocowania kształtki z węglików spiekanych z korpusem narzędzia, polegający na wtopieniu (zalanii) kształtki w materiał korpusu narzędzia.

W formie umieszcza się wkładki z węglików spiekanych po czym formę zalewa się materiałem korpusu. W celu uzyskania dobrego połączenia, kształtka powinna być uprzednio pokryta cienką warstwą miedzi lub mosiądzu.

Wadą tego sposobu wykonania połączenia jest mała odporność na obciążenie mechaniczne.

Celem wynalazku jest usunięcie tej wady.

Cel ten osiągnięto dzięki temu, że z kształtki usuwamy powierzchniowy naskórek przez zeszlifowanie, a następnie kształtkę łączymy z korpusem narzędzia elektrodą z brązu cynowego lub brązu manganowo-aluminiowego przy pomocy łuku elektrycznego.

Po wykonaniu spoiny połączeniowej narzędzie chłodzimy w czynniku chłodzącym o temp. powyżej 300°C aż do wyrównania temperatury, a następnie w graficie lub na powietrzu do temperatury otoczenia.

2

W ten sposób wykonana spoina charakteryzuje się tym, że z korpusem narzędzia tworzy połączenie przez stopienie materiału elektrody i korpusu narzędzia, a między kształtką a spoiną wytwarza się warstwa przejściowa grubości 10 do 20 μ utworzona z rozpuszczonej kształtki.

W ten sposób wykonane połączenie kształtki z węglików spiekanych z korpusem narzędzia zapewnia bardzo dobre połączenie.

Przykład: Nóż do kombajnu węglowego został uzbrojony kształtką z węglików spiekanych. Połączenie wykonane zostało elektrodą gat. ECuSn7 przy pomocy łuku elektrycznego. Po wykonaniu spoiny nóż chłodzony był w roztopionej soli o temp. 650°C a następnie w sproszkowanym graficie do temperatury otoczenia.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób połączenia kształtki z węglików spiekanych z korpusem narzędzia, przy pomocy spoiny wykonanej łukiem elektrycznym, **znamienny tym**, że spoinę połączeniową wykonuje się przy pomocy elektrod z brązu cynowego lub z brązu manganowo-aluminiowego.