



C 2106 9/36

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr. 38320

Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica *)
Gliwice, Polska

Kl. 18c, 3/25

18c, 9/36

Sposób wyrobu rolek do wycinania rowków w szynach tramwajowych podczas walcowania

Patent trwa od dnia 15 listopada 1954 r.

Zastosowanie rolek do wycinania rowków w szynach tramwajowych podczas walcowania związane jest z zużyciem pewnych ilości stali stopowych. Rolki wykonane ze stali stopowych ulegają dość szybkiemu zużyciu, przez co pogarsza się jakość walcowanych szyn i obniża wydajność walcowni.

Sposób wyrobu rolek według wynalazku polega na wykonaniu ich z konstrukcyjnej stali węglowej poddanej wstępnej obróbce mechanicznej. Następnie warstwę powierzchniową rolek wzbogaca się w składniki stopowe przez elektryczne natapianie lub przez dyfuzję.

W pierwszym przypadku rolki wykonuje się ze stali węglowej marki T55 i po wstępnym szlifowaniu natapia się je elektrodą o składzie chemicznym 30 — 35% Cr, około 6% Mn, około 2% Si i około 3 — 5% C. Po zakończonym natapianiu rolki wyżarza się i szlifuje wstęp-

nie. Po oszlifowaniu rolki hartuje się i odpuszcza, po czym poleruje się na gotowo.

W drugim przypadku rolki wykonuje się z węglowej stali narzędziowej marki NE7, szlifuje na gotowo i poddaje się dyfuzji proszkiem chromu. Po zakończonym utwardzaniu rolki hartuje się i odpuszcza, po czym poleruje na gotowo.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu rolek do wycinania rowków w szynach tramwajowych podczas walcowania, znamieny tym, że rolki wykonuje się ze stali węglowej i następnie zaopatruje się je w warstwę powierzchniową przez natapianie elektrodą o składzie chemicznym 30—35% Cr, około 6% Mn, około 2% Si i 3—5% C.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są inż. mgr Roman Wusatowski, inż. mgr Leonid Andrejew i inż. mgr Eugeniusz Gąsior.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamien-
na tym, że rolki wykonuje się z węglowej
stali narzędziowej i następnie poddaje się je
chromowaniu przez dyfuzję.
3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamien-
ny tym, że gotowe rolki hartuje się i odpuszcza, po-
czym poleruje na gotowo.

Instytut Metalurgii
im. Stanisława Staszica.