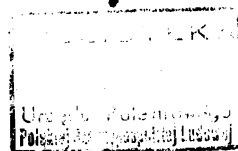


Warszawa, 15 września 1933 r.

URZĄD PATENTOWY



C 22f 1/062

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18315.

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
(Frankfurt n. M., Niemcy).

Kl. 40 d, 1/55.

1106

Sposób wytwarzania wyrobów walcowanych z magnezu i stopów magnezu.

Zgłoszono 15 grudnia 1931 r.

Udzielono 24 kwietnia 1933 r.

Pierwszeństwo: 16 grudnia 1930 r. (Niemcy).

Podczas gdy przy walcowaniu metali, np. miedzi, mosiądzu i glinu można naogół bez trudności przerabiać odlane sztaby lub płyty bezpośrednio w ruchu nieprzerwanym zapomocą znacznego zmniejszenia grubości na blachy lub cienkie pręty o dowolnym przekroju, okazało się, że przy walcowaniu odlanego magnezu, względnie jego stopów, następuje nawet przy stosowaniu podwyższonych temperatur pracy, bardzo prędko złamanie wyrobu walcowanego, przyczem złamanie tego można uniknąć tylko wtedy, gdy ogranicza się, zwłaszcza w pierwszych stopniach walcowania, do stosowania bardzo nieznacznego zmniejszenia grubości. Ekonomiczne przeprowadzenie walcowania zapomocą tego sposobu jest zatem prawie niemożliwe.

W celu usunięcia tych niedogodności poddaje się, według niniejszego wynalazku, odlany materiał wyjściowy przed walcowaniem ulepszeniu ziarnistości zapomocą kształtowania plastycznego w temperaturach podwyższonych, z zastosowaniem miernych specyficznych ciśnień, działających na znaczną część ograniczających płaszczyzn materiału wyjściowego; najlepiej uskutecznia się to zapomocą tłoczenia w tłoczarnie pasmowej lub zapomocą kucia. Ze względu na dalszą obróbkę w walcarni wskazane jest przytem, połączyć zgniatanie odlanych bloków z nadawaniem kształtu, nadającego się do dalszego obrabiania materiału. Jeżeli np. zamierzono wytwarzać blachy walcowane, to wytwarza się początkowo z odlanego cylindrycznego bloku w

sposób znany, zapomocą tłoczarki pasmowej, profil o płaskim prostokątnym przekroju (płaską szynę), który potem walcuje się w tej samej temperaturze, t. j. bez pośredniego chłodzenia. W ten sposób udaje się bez szczególnych trudności wytwarzać gotowe do sprzedaży produkty surowe, jak np. cienkie blachy, ponieważ obrabiany przedtem w powyższy sposób materiał do walcowania przechodzi pod walcem o wiele łatwiej i równomierniej, aniżeli materiał odlany.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania wyrobów walcowanych z magnezu i jego stopów, znamien-

ny tem, że odlany materiał wyjściowy poddaje się przed walcowaniem ulepszaniu ziarnistości zapomocą plastycznego kształtowania w temperaturach podwyższonych z zastosowaniem miernych specyficznych ciśnień, działających na znaczną część ograniczających płaszczyzn materiału wyjściowego, co uskutecznia się najlepiej zapomocą tłoczenia w tłoczarce pasmowej lub zapomocą kucia, poczem przygotowany w ten sposób materiał walcuje się w sposób znany.

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.