



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY B216 1/10

Nr 2796.

Actien - Gesellschaft Peiner Walzwerk
(Peine, Niemcy).Kl. 7a 7.
7a 1/08**Sposób walcowania żelaza o profilu I i U wraz
z odginaniem pasów w walcarkach uniwersalnych.**

Zgłoszono 2 lipca 1920 r.

Udzielono 7 września 1925 r.

Pierwszeństwo: 23 listopada 1915 r. (Niemcy).

Według patentu niemieckiego za Nr 254977 wyrób profilów I i U pasami o równoległych powierzchniach odbywa się w uniwersalnych walcarkach w ten sposób, że pasy są kolejno odginane i prostowane, by umożliwić obróbkę krawędzi pasów w kierunku ciśnienia walców.

Prostowanie odgiętych pasów ma miejsce przy posuwie walcowanej belki przez czterowalcownicę, za pośrednictwem przyciskania przez przysunięte walce pionowe, podczas gdy krawędzie pasów są obrabiane przy ruchu wstecznym przez to same złożenie zapomocą brzegów walców poziomych.

Jak wiadomo, to obrabianie krawędzi pasów wywołuje stopniowe spłaszczenie

grubszych na początku walcowania pasów, aż do wysokości gotowego profilu, która przy ostatnim przejściu przez walce jest równą wysokości walców pionowych.

Ponieważ dolny walec poziomy osadzony jest nieruchomo, przeto dolna krawędź walców pionowych znajduje się przy przysunięciu, celem wyprostowania, narówni z górnym brzegiem dolnego walca poziomego t. j. także z dolnym brzegiem walcowanej belki, podczas gdy górna krawędź walców pionowych zachodzi podczas większości przejść przez walce za górny brzeg pasa; ta różnica wysokości jest największą przy pierwszych przejściach i następnie zmniejsza się w miarę spłaszczania pasów w kierunku pionowym.

Jeżeli teraz dla całkowitego wyprostowania, stosownie do patentu niemieckiego Nr 254977, wywrze się silne działanie na odgięte pasy, to powstają głębokie wcięcia i nad nimi odpowiednie zgrubienia na pasach, które przy dalszej fabrykacji nie dają się usunąć; wskutek tego dobroć i wartość wyrobu zostają znacznie zmniejszone.

Przy stosowaniu sposobu podług patentu niemieckiego Nr 254977 spostrzeżono, że krawędzie pasów otrzymują już przy pierwszych przejściach przez walce dostateczną obróbkę, bez konieczności całkowitego wyprostowania, t. j. gdy poddaje się je ciśnieniu w odgiętym jeszcze stanie. Spostrzeżenie to zostało zużytkowane do usunięcia poprzednio opisanej wady.

Odpowiednio do tego wyrób profilów I i U odbywa się podług obecnego wynalazku w ten sposób, że krawędzie pasów zostają obrobione już w dowolnym odgiętym stanie i dopiero przy ostatnim przejściu przez walce pasy zostają całkowicie wyprostowane.

Ponieważ walce pionowe przy tej zmianie sposobu nie potrzebują być ściśle przysuwane do pasów, przeto unika się uszkodzenia walcowanej belki, przyczem dalszy sposób wyrobu pozostaje niezmienny.

Sposób ten jest przedstawiony na rysunku. Belka dla wyrobu dwuteówki przechodzi najpierw przez główne złożenie na fig. 1, gdzie pasy zostają odgięte; następnie belka przy ruchu postępowym wchodzi w złożenie pomocnicze wskazane na fig. 2; tutaj walce pionowe zostają o tyle przesunięte, że pasy prawie że zostają wyprostowane; pozostaje tylko nieznaczne nachylenie od 3 do 4°.

W tym stanie belka przechodzi ruchem wstecznym przez złożenie pomocnicze, wskazane na fig. 3, gdzie walce pionowe

zostają odsunięte, natomiast walce poziome opuszczone, przyczem brzegi ich obrabiają wąskie krawędzie pasów w odgiętym jeszcze dowolnym stanie. Następnie belka przechodzi do złożenia głównego, gdzie pasy zostają znowu odgięte więcej.

Sposób ten stosuje się przy pierwszych przejściach belki, podczas gdy przy ostatnim przejściu proces odbywa się podług sposobu wskazanego w patencie niemieckim Nr 254977, przy którym połówki pasów zostają zupełnie wyprostowane przez bliskie przysunięcie walców pionowych.

Ponieważ walce pionowe przy pierwszych głównych przejściach belki nie potrzebują być ściśle przyciskane do brzegów pasów, przeto unika się tworzenia zgrubień na brzegach pasów; przy ostatnich zaś przejściach, gdy pasy zostały już znacznie rozwałcowane tak, że walce pionowe niepotrzebują być przyciskane z tak znaczną siłą, tworzenie się zgrubień bądź zupełnie niema miejsca, bądź też jest bardzo nieznaczne i może być z łatwością usunięte przez zwykłe prostowanie za pomocą walców pionowych złożenia pomocniczego.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób walcowania profili I i U z pasami o równoległych powierzchniach w uniwersalnych walcarkach przy kolejnym odginaniu i prostowaniu pasów, znamieny tem, że krawędzie pasów najpierw zostają obrobione w odgiętym jeszcze stanie pasów, a następnie zupełnie wyprostowane dopiero przy ostatnich przejściach przez walcarkę.

Actien - Gesellschaft
Peiner Walzwerk.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

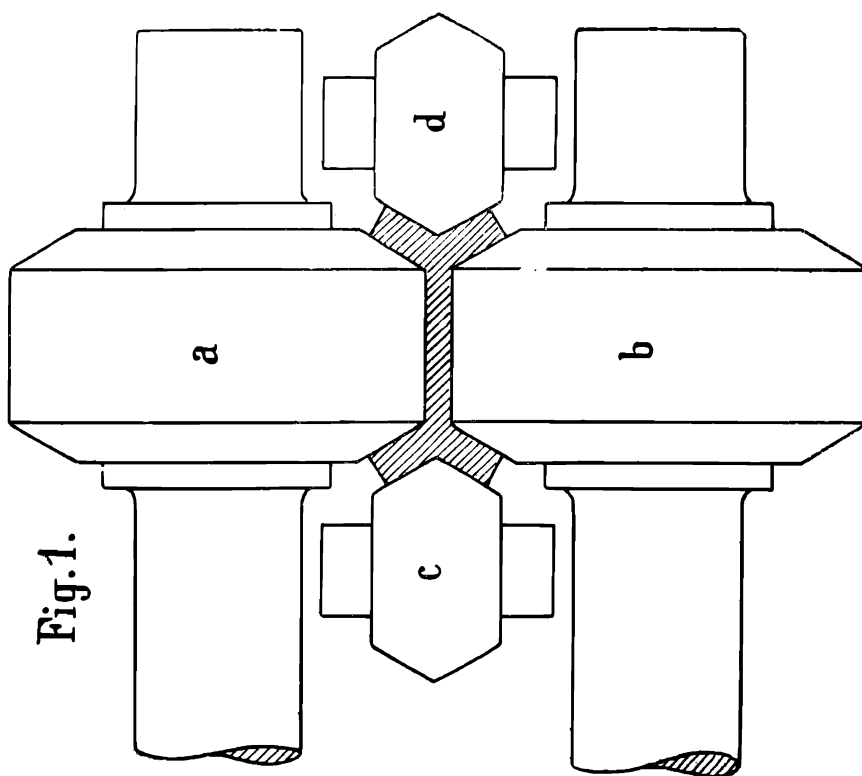


Fig. 1.

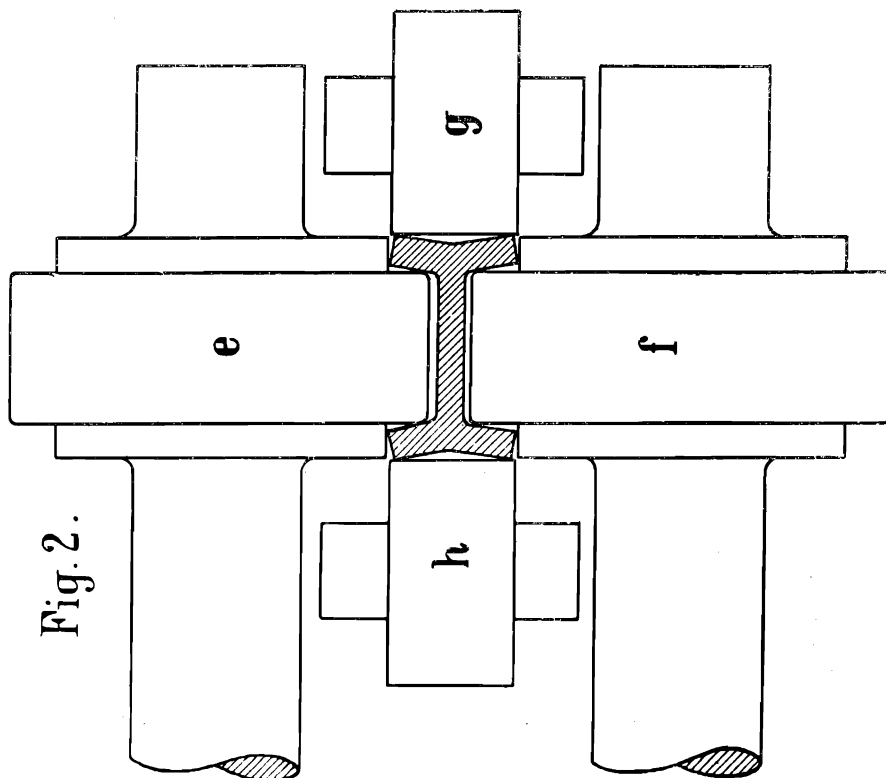


Fig. 2.

Fig.3.

