

18 października 1932 r.

B21h 8/00

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 16529.

Hugo Seiferth
(Düsseldorf, Oberkassel, Niemcy).

Kl. 7 f 10.

7f 8/02

Sposób wyrobu profilowanych części metalowych oraz urządzenie służące do tego celu.

Patent dodatkowy do patentu Nr 14553.

Zgłoszono 8 stycznia 1931 r.

Udzielono 11 czerwca 1932 r.

Pierwszeństwo: 1 lutego 1930 r. (Niemcy).

Najdłuższy czas trwania patentu do 27 maja 1945 r.

W patencie Nr 14553 opisany jest sposób wyrobu profilowanych części metalowych, według którego część profilowaną przeprowadza się pomiędzy walcem i stołem, zaopatrzonym w cały lub częściowy profil nadawany obrabianej części. Okazało się, że użycie części stołu, zaopatrzonej w cały profil, w stole walcarki jest w wielu przypadkach bardzo kosztowne, zwłaszcza wtenczas, gdy przy części obrabianej zmienia się tylko odległość profili poprzecznych i gdy mają one różniące się i zmienne rozmiary. Także z innych przyczyn jest pożądana zmiana w części stołu.

Według wynalazku można uprościć część

stołu walcarki, zaopatrzoną w profilowanie i używać ją do najróżniejszych celów, stosując oddzielne wymienne wkładki, o różnych rozmiarach.

Rysunek przedstawia przykład wykonania przedmiotu wynalazku, przyczem fig. 1 przedstawia gotową część obrabianą w widoku zboku; fig. 2 — w widoku zgóry, fig. 3 — stół walcarki z częścią stołu z wymiennymi wkładkami w przekroju podłużnym; fig. 4 — stół z wkładkami w widoku zgóry, i fig. 5 i 6 uwidoczniają stół z narządami do umocowywania wkładek w przekrojach poprzecznych.

Część obrana *a* posiada poprzeczne wy-

stępy profilowane *b, c, d, e, f, g, h*, o różnej wysokości. W celu wykonania np. przedmiotu podobnego, różniącego się od przedstawionego tem, że żebra mają różną wysokość lub żebra *c* i *g* mają inne nachylenie, należałoby użyć nowej wkładki *x* w stole, gdyby w myśl wynalazku nie były przewidziane wymienne wkładki *h, i, k, l, m, n, o*....., które umożliwiają dokonywanie zmian przez zwykłą wymianę, bez kosztownych czynności. Wkładki są zabezpieczone w kierunku podłużnym zapomocą klinów, przyczem w pewnych warunkach wystarcza również użyć klin tylko z jednej strony, który przyciska wkładki na przeciwległej stronie stołu do odpowiedniego występu. Położenie klina *p* jest zabezpieczone zapomocą śrub *q* z główkami. Po bokach wkładki są rozszerzone (fig. 5 i 6) w celu zabezpieczenia przeciw ich podnoszeniu się. Zapomocą listw *r* (fig. 6) można boki podłużne wkładek przyciskać mocno do powierzchni stołu *x*, ewentualnie przy zastosowaniu podatnej wkładki.

W szczególnych przypadkach, np. gdy występy na części obrabianej są skośnie

podcięte, może być korzystnem niestosowanie osobnego umocowania wkładek, zwłaszcza w kierunku poprzecznym. W tym przypadku wyjmuje się część obrobioną wraz z połączonemi z nią odpowiednio podzielonemi wkładkami z części stołu i odłącza kolejno wkładki od części obrabianej.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu profilowanych części metalowych według patentu Nr 14553, znamienny tem, że część stołu, na której mieści się część formy lub cała forma do profilowania, składa się z wymiennych wkładek, zabezpieczonych od przesunięć zapomocą np. klinów lub listew.

2. Urządzenie do wykonania sposobu według zastrz. 1, znamiennie tem, że składa się ze stołu (*x*), wymiennych wkładek (*h, i, k, l, m, n, o*), klina (*p*) z śrubami (*q*) i listew (*r*).

H u g o S e i f e r t h.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.



Fig. 2.

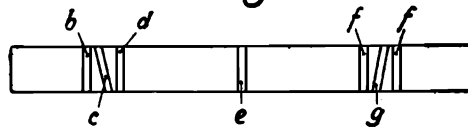


Fig. 3.

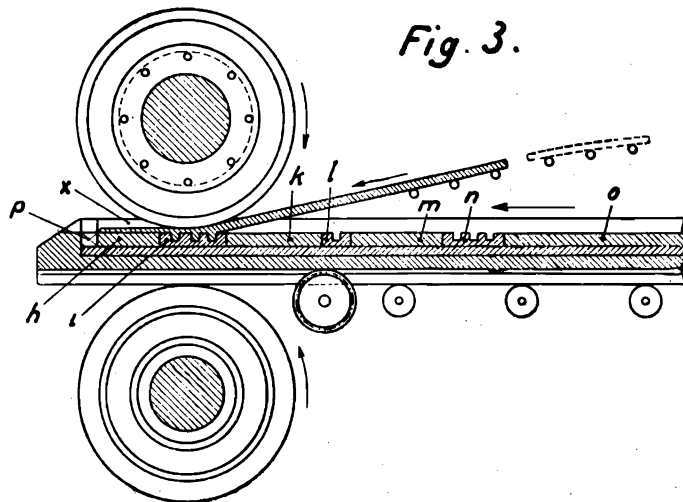


Fig. 4.

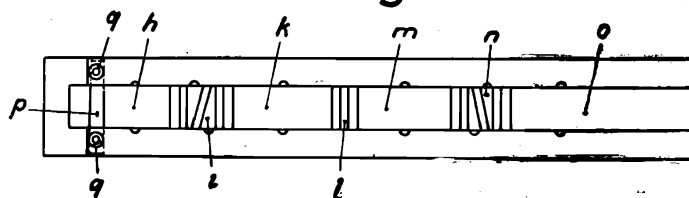


Fig. 5.

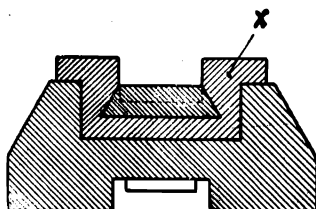


Fig. 6.

