

Warszawa, 29 maja 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24798.

Kl. 49-1, 5-

496,3/06

Deutsche Röhrenwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

**Sposób platerowania blach żelaznych i stalowych miedzią lub metalami
o podobnych własnościach za pomocą walcowania.**

Zgłoszono 2 lipca 1935 r.

Udzielono 12 kwietnia 1937 r.

Pierwszeństwo: 3 lipca 1934 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy platerowania przedmiotów żelaznych i stalowych miedzią lub metalami, zachowującymi się podobnie jak miedź, za pomocą walcowania, w szczególności platerowania blach grubych i średnio grubych. Celem wynalazku jest znaczne zmniejszenie ilości nieuniknionych przy fabrykacji odpadków.

Według wynalazku walcowanie nałożonych na siebie metali skutecznia się w ten sposób, iż przepuszczenie pierwszy raz przez walce odbywa się ze zmniejszoną szybkością i przy zastosowaniu mniejszego nacisku na walce, niż to normalnie ma miejsce przy walcowaniu blach żelaznych

i stalowych, natomiast drugie przewalcowywanie odbywa się pod naciskiem wyższym, niż normalne, ale również ze zmniejszoną prędkością. Następne walcowanie przeprowadza się w sposób zwykły. Czyszczenie powierzchni stykowych metali, wkładanie ich pomiędzy blachy ochronne i ogrzewanie skutecznia się przy tym w sposób znany.

Jeżeli np. przy normalnym walcowaniu blach żelaznych i stalowych ilość obrotów wynosi 70 przy średnicy walców wynoszącej 800 mm, przy normalnym nacisku, powodującym zmniejszenie się grubości tych blach o 12 do 14%, to według nowego spo-

sobu pracuje się podczas pierwszego okresu walcowania ze zmniejszonym naciskiem, zmniejszającym grubość blach o około 8% do 12% i z szybkością obwodową, zmniejszoną o mniej więcej 30 do 40%. Przy drugim przewalcowywaniu prędkość ta pozostaje bez zmiany, natomiast nacisk zwiększa się mniej więcej tak, iż zmniejsza grubość blach o 14½ do 16%. Następnie walcuje się w znany sposób usuwając blachy ochronne. W ten sposób miedź, posiadająca jeszcze początkowo stosunkowo znaczną grubość, jak to jest nieuniknione przy wytwarzaniu blach grubych i średnio grubych, nie wygniata się do przodu oraz nie powstają z brzegów szerokie paski, które przy dotychczasowych sposobach platerowania muszą być odcinane jako odpadki. Poza tym okazało się, że dzięki zastosowaniu tego sposobu przyleganie miedzi do podkładu żelaznego staje się nadzwyczaj silne. Oprócz tego walcowanie odbywa się prędko i bezpiecznie, ponieważ nie ma powodu obawiać się

przeszkód ze strony wystających poza brzeg pasków miedzi.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób platerowania blach żelaznych i stalowych miedzią lub metalami o podobnych własnościach za pomocą walcowania, znamieny tym, że nałożone na siebie i przygotowane w znany sposób do walcowania blachy przepuszcza się za pierwszym razem przez walce z szybkością obwodową, mniejszą o 30 — 40% od szybkości normalnej i pod naciskiem, zmniejszającym grubość blachy o 8 — 12%, za drugim zaś razem nacisk się podwyższa tak, iż zmniejsza grubość blachy o 14 — 16% przy zachowaniu poprzednio wskazanej szybkości.

Deutsche Röhrenwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.