

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y

PATENTU TYMCZASOWEGO

82319

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 7a,9/00

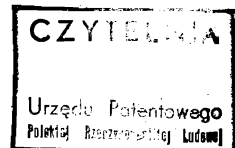
Zgłoszono: 05.05.1972 (P. 155195)

Pierwszeństwo: _____

MKP B21b 9/00

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 25.11.1975



Twórca wynalazku: Józef Zasadziński

**Uprawniony z patentu tymczasowego: Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława
Staszica, Kraków (Polska)**

Sposób ciągłej przeróbki plastycznej metali na gorąco

Przedmiotem wynalazku jest sposób ciągłej przeróbki plastycznej metali na gorąco znajdujący zastosowanie w przemyśle przetwórczym metali i stopów oraz w przemyśle kablowym i elektronicznym, zwłaszcza do wykonywania wyrobów o małym przekroju poprzecznym, np. drutu, cienkich taśm itp.

Znany sposób spęczniania metali za pomocą elektrospeczarki polega na tym, że przez przeznaczoną do spęczniania część wsadu przepuszcza się prąd elektryczny z równoczesnym działaniem na wsad siłą spęczającą. Wadą tego sposobu jest konieczność stosowania dużych sił spęczających z uwagi na prawie równomierny rozkład temperatury w spęczanej części wsadu. Ponadto sposób ten nie nadaje się do przeróbki plastycznej na gorąco wsadów przeznaczonych na wyroby o mniejszych przekrojach poprzecznych od przekroju wsadu.

Celem wynalazku jest zwiększenie sprawności przeróbki plastycznej metali na gorąco zwłaszcza w zakresie wyciskania i walcowania. Cel ten został osiągnięty sposobem ciągłej przeróbki plastycznej metali na gorąco, według wynalazku, polegającym na tym, że na przeznaczonym do odkształcania wsadzie metalowym formuje się kotlinę odkształcenia, a następnie przez uformowaną kotlinę przepuszcza się prąd elektryczny, w kierunku jej najmniejszego przekroju, z równoczesnym przełożeniem do wadu, w miejscu kotliny odkształcenia, odpowiednich sił nadających temu wsadowi ruch i żądany kształt.

Sposób ciągłej przeróbki plastycznej metali na gorąco, według wynalazku, polega na tym, że na przeznaczonym do odkształcania wsadzie metalowym formuje się kotlinę odkształcenia, a następnie przez uformowaną kotlinę przepuszcza się prąd elektryczny w kierunku od jej największego do najmniejszego przekroju z równoczesnym przyłożeniem do wsadu, w miejscu kotliny odkształcenia, odpowiednich sił odtwarzających nieprzerwanie uformowaną uprzednio kotlinę, a tym samym żądany kształt wyrobu gotowego.

Zaletą sposobu ciągłej przeróbki plastycznej metali na gorąco, według wynalazku, jest możliwość uzyskiwania dużych wydłużeń w czasie odkształcania.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób ciągłej plastycznej przeróbki metali na gorąco, z n a m i e n n y t y m, że na przeznaczonym do odkształcania wsadzie metalowym formuje się kotlinę odkształcenia, a następnie przez uformowaną kotlinę

przepuszcza się prąd elektryczny, w kierunku jej najmniejszego przekroju, z równoczesnym przyłożeniem do wsadu, w miejscu kotliny odkształcenia, odpowiednich sił nadających temu wsadowi ruch i żądany kształt.