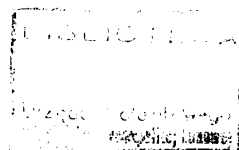


URZĄD PATENTOWY



B21K 1/28

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

Nr 1758.

Friedrich Flender
(Hattingen-Ruhr, Niemcy).

Kl. 49 i 9.

70.15/00

Sposób wyrobu skrzyń odlewniczych ze stali Siemens - Martina.

Zgłoszono 26 marca 1921 r.

Udzielono 11 marca 1925 r.

Pierwszeństwo: 5 sierpnia 1916 r. (Niemcy).

Przy skrzyniach odlewniczych lanych zdarza się często, że zostają one uszkodzone częściowo dzięki uderzeniom (szczególnie kołnierze) lub też pękają całkowicie. Wynalazek dotyczy wykuwania i wywalcowywania skrzyń odlewniczych ze stali Siemens-Martina. Przy takich wywalcowanych skrzyniach unika się powyższych wad, a czas ich użycia jest znacznie dłuższy. Przy tym sposobie osiąga się możliwość szybszego wyrobu tych skrzyń, albowiem zapomocą jednej walcarki można wyrobić dziennie do 40 skrzyń odlewniczych, a także, w niektórych wypadkach, można wyrobić odrazu kilka skrzyń, bez różnicy wielkości o średnicy od 500 do 4000 mm podczas gdy przy wyrobie skrzyń lanych tra-

ci się znacznie więcej czasu. Kute skrzynie mogą być sporządzane o wiele łatwiej na wyżej wspomnianej walcarce. Wyrobienie ze stali Siemens-Martina kutych i walcowanych skrzyń odlewniczych odbywa się w następujący, stosowany już przy wyrobie obręczy kół, sposób:

Blok stali Siemens-Martina (fig. 1) wykuwa się pod młotem lub tłoczarką na tarczę i następnie tarczę przedziurawia się (fig. 2). Potem na owalnej części kowadła nadaje się tarczy kształt okrągły, dalej odkuwa się ją i wykończa zewnętrzny profil (fig. 3), a następnie w walcarce nadaje się jej żadaną średnicę. Fig. 5 uwidacznia gotową wywalcowaną skrzynię. Czopy, nie-

zbędne do zawieszenia łańcucha żurawia, dają się potem łatwo wśrubować w kołnierze.

przedziurawiony cylindryczny blok od-
kuwa się uprzednio na owalnej części ko-
wadła, a kształt pierścieniowy nadaje mu
się w walczarce.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu skrzyń odlewniczych ze
stali Siemens-Martina, znamieny tem, że

Friedrich Flender.

Zastępca: M. Kryzan,

rzecznik patentowy.

Fig. 1.



Fig. 2.



Fig. 3.

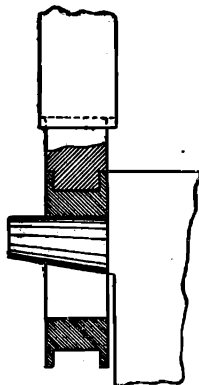


Fig. 4.



Fig. 5.

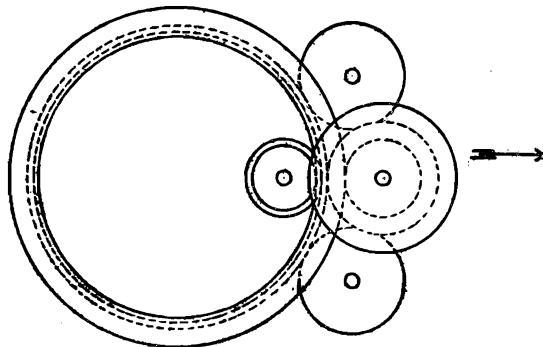


Fig. 6.

