

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14855.

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

~~Kl. 49 h³ 35.~~

49 h, 31/02

Sposób łączenia żelaza kształtowego, fasonowego lub żelaznych części konstrukcyjnych przez spawanie oraz kształtowniki do łączenia tym sposobem.

Zgłoszono 21 sierpnia 1930 r.

Udzielono 22 października 1931 r.

Pierwszeństwo: 21 listopada 1929 r. (Niemcy).

Żelazo kształtowe, fasonowe i inne żelazne części konstrukcyjne łączono dotychczas przez spawanie, używając materiałów dodatkowych, np. drutów do spawania.

Wynalazek ma na celu usunięcie konieczności używania osobnego materiału łączącego do spawania takich części, dzięki czemu spawanie staje się prostsze, przy czym łączone przedmioty nie zostają osłabione szwami. Nie można jednak w ten sposób spawać kształtowników o wymiarach zwykłych, gdyż wtedy ich materiał musiałby służyć jako materiał do spawania, wskutek czego połączone części byłyby słabsze w miejscach spawania.

Aby temu zapobiec używa się według wynalazku do spawania bez dodatkowych

materiałów kształtowników i t. d., zaopatrzonych np. w występy, żebra lub podobne zgrubienia, których materiał zostaje zużyty do spawania. W ten sposób nie osłabia się spawanych części, które już przed spawaniem są zaopatrzone w miejscach łączonych w nadmiar materiału.

Rysunek przedstawia kilka przykładów dotychczasowych połączeń spawanych i kilka przykładów wykonania połączeń według niniejszego wynalazku.

Fig. 1 przedstawia spawane połączenie dwóch płaskowników 1 i 2 według dotychczasowego sposobu, przy użyciu materiału dodatkowego 3. Gdyby spawanie takich części metalowych dokonano bez materiału dodatkowego, powstałyby wgłębienia 4, u-

widoczniom na fig. 2, które znacznie osłabiłyby konstrukcję. Fig. 3 przedstawia połączenie dwóch prostokątnie złożonych płaskowników 1 i 2 sposobem według niniejszego wynalazku; jedna część posiada na brzegu zgrubienia (fig. 3a), zużywane do łączenia w czasie spawania. Fig. 4 przedstawia połączenie dwóch kątowników 5 i 6, zaopatrzonych w zgrubienia 8, z płaskownikiem 7. Fig. 5 przedstawia połączenie płaskownika 9 z teownikiem 10. Końce 11 podstawy teownika 10 służą jako materiał łączący przy spawaniu.

Według fig. 6 połączenie dwóch płaskowników 12 i 13 jest wykonane w inny sposób. Jeden z płaskowników, np. 13, posiada żebra 14, pomiędzy którymi należy ustawić drugi płaskownik. Końce zeber 14 dostarczają materiału do spawania.

Fig. 7 przedstawia połączenie żelaza fasonowego 15 z teownikiem 16, który ramieniem 17 wchodzi pomiędzy dwa żebra 18 żelaza fasonowego 15. Żebra 18 są tak

długie, że ich stopione brzegi mogą służyć bez osłabiania żelaza fasonowego jako materiał do spawania.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób łączenia żelaza kształtowego, fasonowego lub żelaznych części konstrukcyjnych przez spawanie, znamieny tem, że zgrubienia brzegów części łączonych są stapiane i służą jako materiał łączący, dzięki czemu części łączone nie są osłabiane w szwie łączącym.

2. Kształtowniki, żelazo fasonowe lub części żelazne, spawane sposobem według zastrz. 1, znamienne tem, że posiadają na brzegu łączonym zgrubienia lub listwy z tego samego materiału.

Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

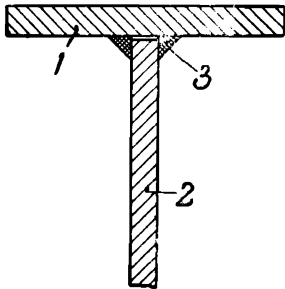


Fig. 2.

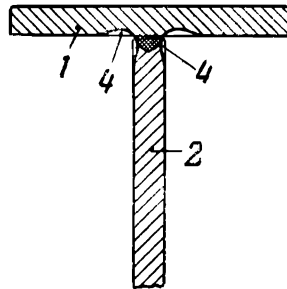


Fig. 3.

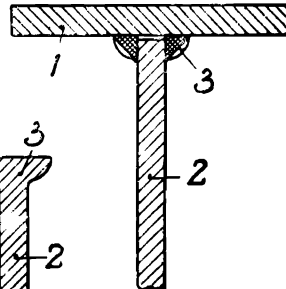


Fig. 3a.



Fig. 4.

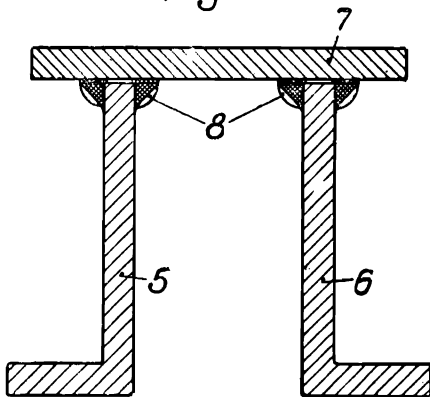


Fig. 5.

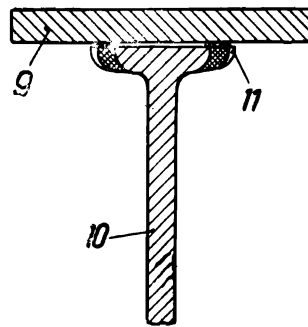


Fig. 6.

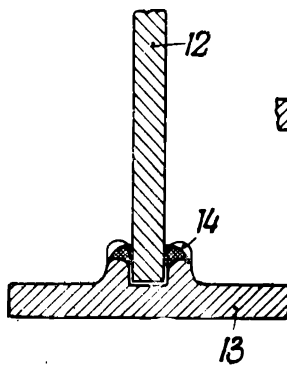


Fig. 7.

