



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

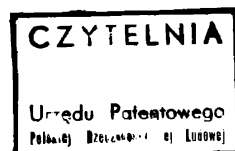
Zgłoszono: 05.06.75 (P. 180982)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 17.01.77

Opis patentowy opublikowano: 16.03.1981

Int. Cl.²
B23K 31/04



Twórca wynalazku: Edward Żak

Uprawniony z patentu: Jaworznicko-Mikołowskie Zakłady Naprawcze
Przemysłu Węglowego, Kostuchna (Polska)

Sposób przypawania kształtki z węglików spiekanych do stalowego korpusu narzędzia

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób przypawania kształtki z węglików spiekanych do stalowego korpusu narzędzia znajdujący zastosowanie zwłaszcza przy wytwarzaniu bądź regeneracji noży skrawających kombajnów do urabiania skał.

Znane jest spawanie łukowe elementów wykonanych ze stopów żelaza z zastosowaniem pierścieni jonizujących, co wynika na przykład z polskiego opisu patentowego nr 52 754. Pierścień jonizujący umieszcza się między spawanymi elementami, po czym zajarza się między nimi łuk elektryczny i następnie dociska się te elementy do siebie. Po wykonaniu spoiny elementy połączone schładza się. Sposób ten w przypadku spawania kształtki z węglików spiekanych do stalowych korpusów narzędzi nie zapewnia odpowiednich własności mechanicznych połączenia tych elementów.

Celem wynalazku jest opracowanie takiego sposobu spawania kształtki z węglików spiekanych do stalowego korpusu narzędzia, który przy dużej prostocie i małej pracochłonności zapewni dużą wytrzymałość połączenia kształtki z węglików spiekanych ze stalowym korpusem narzędzia.

Sposób według wynalazku polega na tym, że przed zajarzeniem łuku elektrycznego między stalowym korpusem narzędzia a pierścieniem jonizującym umieszcza się przekładkę z metalu z grupy żelazowców.

Podkładka metalowa po stopieniu w łuku elek-

2

trycznym tworzy spoinę o zmiennej w sposób ciągły wzdłuż szerokości spoiny koncentracji metalu użytego na przekładkę metalową. Ponadto stopiony metal z przekładki metalowej zapobiega rozrostowi ziarn węglików wolframu w strefach wtopienia oraz przejściowej spoiny.

Sposób według wynalazku został bliżej objaśniony w przykładzie realizacji na rysunku, który przedstawia schemat układu do spawania kształtki z węglików spiekanych do korpusu noża kombajnowego.

Na korpus noża kombajnowego 2 w miejscu przyszłego osadzania kształtki z węglików spiekanych 1 nakłada się przekładkę 3 z niklu. Z kolei na przekładkę z niklu 3 nakłada się pierścień jonizujący 3, a z kolei na nią kształtkę z węglików spiekanych 1, którą dociska się wstępnie końcówką 5. Jeden biegun źródła zasilania 7 poprzez wyłącznik 8 przykładają się do końcówki 5, natomiast drugi biegun przykładają się do uchwytu 6, w którym zamocowany jest nóż kombajnowy 2.

Za pomocą wyłącznika 8 zajarza się łuk elektryczny między kształtką z węglików spiekanych 1 a korpusem noża kombajnowego 2. W łuku elektrycznym ulega stopieniu pierścień jonizujący a także przekładka 3 z niklu przy jednoczesnym nadtopieniu korpusu noża kombajnowego 2 oraz kształtki z węglików spiekanych 1. Następnie dociska się kształtkę z węglików spiekanych 1 do

korpusu noża kombajnowego 2, po czym wyłącznikiem 8 przerywa się łuk spawalniczy i po wyjęciu noża kombajnowego 2 z uchwytu 6 nóż kombajnowy 2 schładza się.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób przypawania kształtki z węglików spiekanych do stalowego korpusu narzędzia polegają-

cy na spawaniu łukowym przy użyciu pierścienia jonizującego, **znamienny tym**, że przed zajarzeniem łuku elektrycznego między stalowym korpusem narzędzia (2) a pierścieniem jonizującym (4) umieszcza się przekładkę (3) z metalu z grupy żelazowców.

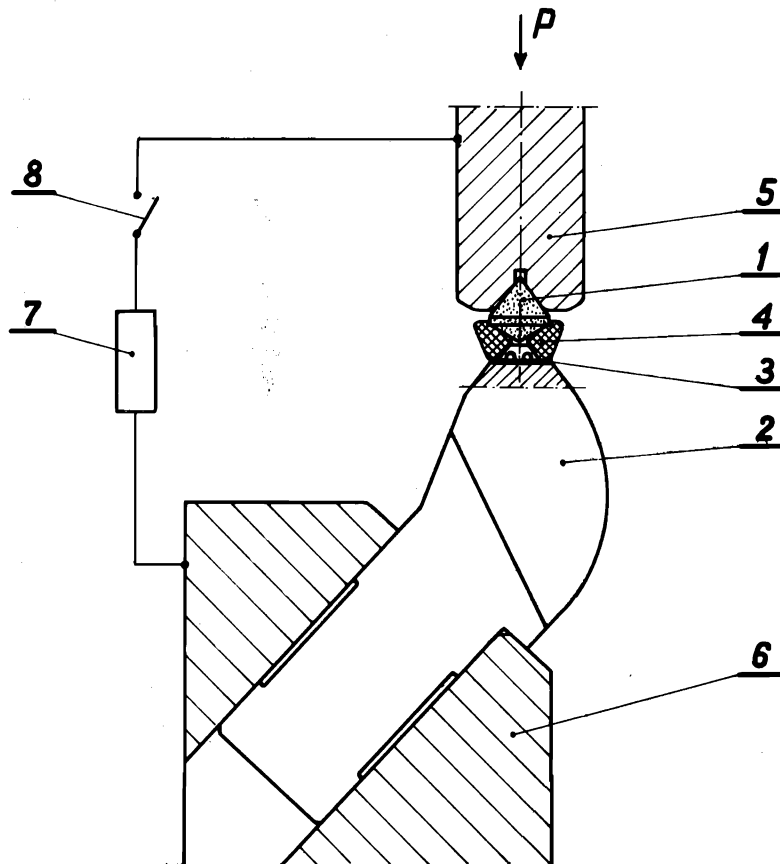


Fig. 1