

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

89198

Patent dodatkowy
do patentu _____

MKP C22f 1/00

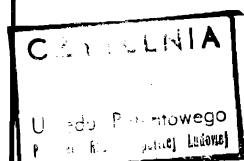
Zgłoszono: 06.04.73 (P. 161 756)

Pierwszeństwo: _____

Int. Cl.² C22F 1/00

Zgłoszenie ogłoszono: 02.12.74

Opis patentowy opublikowano: 30.06.1977



Twórcy wynalazku: Edward Sosna, Leszek Martynowski, Stanisław Skoczylas,
Jerzy Pustówka

Uprawniony z patentu: Zakład Doświadczalny Dźwigów Samochodowych i Samojezdnych
przy Ośrodku Badawczo-Rozwojowym Maszyn Budowlanych
Bielsko-Biała (Polska)

Sposób otrzymywania kształtowników zwłaszcza na skrzynkowe ustroje nośne

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania kształtników zwłaszcza na skrzynkowe ustroje nośne wysięgników teleskopowych.

Dotychczasowy sposób produkcji polegał na topnieniu i odlewaniu wlewków stopów metalowych. Wlewki wyciskano w prasach uprzednio podgrzewając w zakresie temperatur 400°C do 450°C w postaci kształtowników na konstrukcje ustrojów nośnych. Otrzymane tym sposobem kształtowniki posiadały skreślenia poosiowe oraz przy obciążeniach zmiennych ulegały trwałemu ugięciu i wyboczeniu.

Według wynalazku sposób produkcji kształtowników na konstrukcje ustrojów nośnych polega na tym, że po odlaniu wlewków poddaje się je homogenizacji w temperaturze około 440°C w czasie 6 do 8 godzin. Następnie wyciskanie przeprowadza się w temperaturze 470°C do 480°C, chłodząc otrzymane kształtowniki nadmuchem zabudowanym na wybiegu prasy. Na zakończenie otrzymane kształtowniki leżą w temperaturze otoczenia przez okres 30 do 100 dni.

Dzięki temu sposobowi uzyskujemy ustroje nośne o: dużej wytrzymałości i wysokiej granicy plastyczności, bez skreśleń poosiowych.

Przykładowy sposób wykonania kształtowników na skrzynkowy ustrój nośny wysięgnika teleskopowego ze stopu aluminium wygląda następująco. Po stopnieniu i odlaniu wlewków stopu aluminium Al-Zn Mg poddajemy go homogenizacji w temperaturze 440°C przez okres 7 godzin. Następnie wyciskanie na prasach przeprowadzamy w temperaturze 470°C równocześnie chłodząc otrzymane kształtowniki nadmuchem powietrza zabudowanym na wybiegu prasy. Po uzyskaniu kształtowników leżakujemy je w temperaturze otoczenia przez 50 dni.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób otrzymywania kształtowników zwłaszcza na ustroje nośne skrzynkowych wysięgników teleskopowych, polegający na topnieniu stopów metalowych i odlewaniu wlewków oraz następnie wyciskaniu na prasach dowolnego kształtu, z n a m i e n n y t y m, że po odlaniu wlewków poddaje się homogenizacji w temperaturze

440° ± 5°, w czasie 6 do 8 godzin a wyciskanie przeprowadza się w temperaturze 470-480°C, chłodząc wyciskane wlewki nadmuchem zabudowanym na wybiegu prasy i następnie uzyskany kształtownik poddaje się leżakowaniu w temperaturze otoczenia w czasie 30 do 100 dni.