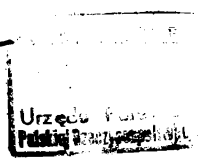


20 czerwca 1924 r.

URZĄD PATENTOWY



B216 45/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 37.

Heinrich Rötzel,
Schlebusch-Manfort (Niemcy).

Kl. 7a-10.
Fa 45/

Przygotowanie żelaza taśmowego do wytrawienia przed zimnem walcowaniem.

Zgłoszono: 24 listopada 1919 r.

Udzielono: 5 maja 1924 r.

Pierwszeństwo: 16 sierpnia 1918 r. (Niemcy).

Żelazo taśmowe po gorącym walcowaniu nawija się w stanie gorącym na bęben, by się odzarzyło, poczem zostaje wytrawione i wydane do walcowania na zimno. Ochładzające się na bębnie żelazo taśmowe kurczy się tak, że oddzielne jego zwoje przylegają mocno do siebie i często nawet skleją się. Wskutek tego wytrawianiedostatecznie przenika pomiędzy oddzielne zwoje, i cały krąg żelaza taśmowego przed walcowaniem na zimno musi być poprzednio ręcznie rozluźniony, ażeby móc go wytrawić. Zadaniem obecnego wynalazku jest sposób, przy zastosowaniu którego można by uniknąć wzmiankowanej ręcznej roboty.

Wynalazek obecny polega na tem, że żelazo taśmowe, wychodzące z gorących walców zostaje przed nawinięciem sfalowane. By sfalowanie to osiągnęło

cel, powinno ono być tak wykonane, aby zwoje blachy falistej nie przylegały ściśle do siebie. To osiąga się np. w ten sposób, że wypukłości zakrzywia się według mniejszego promienia aniżeli wklęsłości lub odwrotnie. W ten sposób osiąga się w zdjętym z bębna kręgu w każdym jego miejscu prześwity, przez które wytrawa dochodzi bez przeszkody do wszystkich miejsc powierzchni żelaza taśmowego bez potrzeby rozluźnienia kręgu przed wytrawieniem i walcowaniem na zimno. Równocześnie z pracą sfalowania, które się wykonuje zapomocą odpowiednich krążków, oswabada się żelazo taśmowe od łuski (zendry), do czego przy innym systemie roboty potrzebnaby była osobna manipulacja.

Na rysunku przedstawia fig. 1 przyrząd, służący do wyżej wzmiankowanej manipulacji.

W

Taśma *c* otrzymana z gorących walców, wprowadza się między krążki *a, a*, których obwód jest zazębiony w ten sposób, że w taśmie otrzymuje się żądane sfalowanie. Ażeby otrzymać sfalowanie niejednostajne, zębom oddzielnych krążków nadaje się rozmaite kształty, w danym wypadku korony zębów dolnego krążka mają zakrzywienia o mniejszym promieniu, korony zaś zębów górnego krążka — o większym promieniu. Wskutek tego w sfalowanej taśmie wypukłości są więcej zakrzywione niż wklęsłości. Szybkość obwodowa krążków *a, a* musi się znajdować w pewnym określonym stosunku do szybkości zawijania na bęben *b*, przyczem należy zwrócić uwagę na tę okoliczność, że taśma wskutek sfalowania kurczy się. Odpowiednio do tego szybkość obwodowa krążków *a, a* musi być większa niż każdorazowa szybkość nawijania.

Przy nawijaniu sfalowanej taśmy *e* na bęben *b* oddzielne zwoje układają się jeden na drugi mniej więcej tak, jak to pokazane jest szematycznie na fig. 2. Zdjęty z bębna krąg wytrawia się i oddaje się do zimnych walców.

Sfalowanie taśmy nie przeszkadza walcowaniu na zimno, przytem należy zauważyć, że sfalowanie nie potrzebuje być wykonane tak dokładnie, jak to jest pokazane na rysunku, nawet zupełnie

płytkie sfalowanie daje zupełnie wystarczające prześwity do wytrawienia zdjętego z bębna kręgu. Kształt sfalowania może być wybrany dowolnie, można mu nawet nadać kształt zygzakowaty. Nierównomierne sfalowanie daje najlepsze rezultaty, chociaż przy równomiernem sfalowaniu otrzymują się praktycznie dostateczne prześwity między oddzielnymi zwojami, które ułatwiają przenikanie wytrawy.

Zastrzeżenia patentowe.

1) Sposób przygotowania żelaza taśmowego do wytrawienia przed walcowaniem na zimno, tem znamieny, że wychodząca z gorących walców taśma poddaje się przed nawinięciem sfalowaniu.

2) Sposób według zastrz. 1, tem znamieny, że sfalowaniu nadaje się kształt nierównomierny, ażeby zabezpieczyć w zdjętym z bębna kręgu możliwie równomiernie rozdzielone prześwity.

3) Przyrząd do wykonania sposobu według zastrz. 1 i 2, tem znamieny, że żelazo taśmowe zostaje przepuszczone między dwoma krążkami ukształtowanymi odpowiednio do żadanego sfalowania, przyczem korony zębów jednego krążka są więcej zakrzywione niż także drugiego krążka.

Fig.1

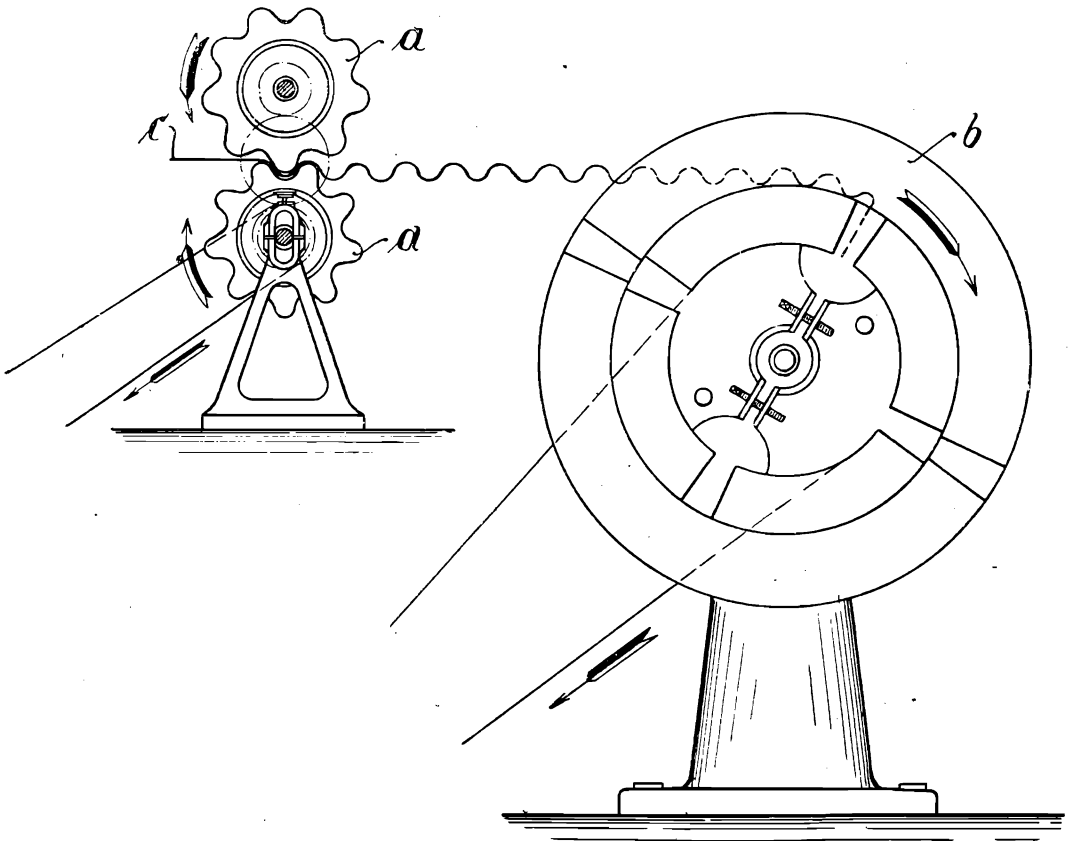


Fig.2

