

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY 90665

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 29.03.74 (P. 169910)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 02.06.75

(Opis patentowy opublikowano: 31.08.1978)

MKP B21b 15/00

Int. Cl². B21B 1/08

CZYTELNIĄ

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej L.

Twórcy wynalazku: Stanisław Rudny, Leopold Sikora, Kazimierz Kołodziej,
Jerzy Ludyga

Uprawniony z patentu: Instytut Metalurgii Żelaza im. Stanisława
Staszica, Gliwice (Polska)

Sposób wytwarzania kształtowników niesymetrycznych w walcowniach gorących

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania kształtowników niesymetrycznych drogą walcowania symetrycznego pasma złożonego z dwóch kształtowników niesymetrycznych połączonego z wzdłużnym rozcinaniem w stanie gorącym na dwa kształtowniki niesymetryczne.

Dotychczasowe znane sposoby wytwarzania kształtowników niesymetrycznych polegają na walcowaniu pojedynczych kształtowników zaczynając od wstępnych przepustów aż do końcowych.

Innym znanym sposobem jest walcowanie symetrycznego pasma złożonego z dwóch kształtowników niesymetrycznych, połączonego z rozcinaniem w wykroju gotowym na dwa kształtowniki niesymetryczne, przy czym narzędziami tnącymi są walce robocze walcarki.

Następnym znanym sposobem jest walcowanie zdwojonego pasma symetrycznego, złożonego z dwóch kształtowników niesymetrycznych poczynając od przepustów wstępnych aż do przepustu gotowego. Podział pasma gotowego na dwa kształtowniki niesymetryczne odbywa się w stanie zimnym u odbiorcy.

Wadą pierwszego sposobu jest trudność otrzymania poprawnego kształtu co wpływa na zmniejszenie uzysku. W przypadku stosowania drugiego sposobu wyrób rozcinany jest niesymetrycznie, posiada nierówne krawędzie w miejscu cięcia i praktycznie sposób ten nie jest stosowany. Ostatni z wymienionych sposobów, w którym wyrób rozcinany jest na zimno cechuje się stosunkowo niską wydajnością przy konieczności stosowania skomplikowanego oprzyrządowania.

Celem wynalazku jest opracowanie sposobu, który eliminowałby dotychczasowe niedogodności dając się równocześnie realizować stosunkowo prostymi środkami.

Cel ten osiągnięto przez opracowanie sposobu polegającego na tym, że walcuje się pasmo symetryczne złożone z dwóch kształtowników niesymetrycznych, posiadające przynajmniej jedną oś symetrii. Walcowane w wykroju gotowym pasmo jest równocześnie rozcinane bezpośrednio za wykrojem gotowym, a więc w stanie gorącym na dwa kształtowniki niesymetryczne za pomocą na przykład nie napędzanej nożycy krążkowej współpracującej z kłatką wykańczającą na zasadzie układu ciągłego. Powyższym sposobem urządzenia są sprzężone ze sobą poprzez walcowane pasmo co narzuca warunek równości prędkości, rozcinania i walcowania.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania kształtowników niesymetrycznych w walcowniach gorących drogą walcowania symetrycznego pasma złożonego z dwóch kształtowników niesymetrycznych połączonego z jednoczesnym wzdłużnym rozcinaniem w stanie gorącym na dwa kształtowniki niesymetryczne, z n a m i e n n y t y m, że pasmo jest przecinane na gorąco z prędkością walcowania bezpośrednio za wykrojem gotowym dodatkowym urządzeniem korzystnie nie napędzaną nożycą krążkową.