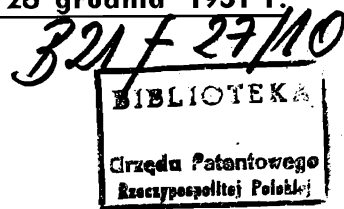


Warszawa, dnia 28 grudnia 1951 r.



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

B21 F 27/10

Nr 34399

Tadeusz Radowski

(Katowice, Polska)

Kl. 7 d, 16

50 d 1/01

Sposób wyrobu płaskich sit

Patent zależny od patentu nr 34085

Udzielono z mocą od dnia 19 listopada 1948 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu płaskich sit, np. prostokątnych, wykonanych z równoległych drutów według patentu nr 34085, zaopatrzonych w występy o szerokości szczeliny sita.

Według wynalazku postępuje się w ten sposób, że druty według patentu nr 34085 nawija się na bęben jeden obok drugiego, po czym łączy się je przez spawanie poprzecznymi prętami. Otrzymane zwoje drutów przecina się równolegle do osi obrotów bębna i wyprostowuje.

Na rysunku uwidoczniono urządzenie do wyrobu takich sit, przy czym fig. 1 przedstawia widok z boku bębna; fig. 2 — przekrój pionowy bębna wzdłuż linii A — A na fig. 1; fig. 3 — widok sita z boku, a fig. 4 — widok sita z góry.

Sito wyrabia się w ten sposób, że drut profilowy 6 według patentu 34085 zaopatrzony w odpowiednie występy, nawija się w znany sposób na bębnie 2 zwój przy zwoju, przy czym występy te tworzą odpowiedni odstęp między poszczególnymi drutami, równy szerokości żądanej szczeliny sita. Poszczególne zwoje tego drutu

profilowego dostarczone przez hutę są zbyt krótkie, aby wystarczyły na pokrycie zwojami całej powierzchni bębna; dlatego podczas nawijania drutu koniec jednego zwoju łączy się z początkiem następnego tak, aby miejsce łączenia drutu znajdowało się ponad rowkiem 5, w pozostałej zaś części obwodu bębna nie ma połączeń drutu. Drut nawija się w ten sposób, aby powierzchnia robocza sita była zwrócona do powierzchni bębna.

Po nawinięciu drutu na całej cylindrycznej powierzchni bębna należy połączyć ze sobą sąsiednie zwoje tak, aby tworzyły jedną całość. W tym celu układa się na zwojach drutu w kierunku poprzecznym do zwojów poprzeczki z drutu lub płaskowników 7 i łączy się je ze zwojami drutu 6 przez spawanie. Można również spawać bez poprzecznych płaskowników 7, łącząc druty ze sobą w miejscach występow samą tylko elektrodą. Po skończonym spawaniu przecina się zwoje nawiniętego drutu w miejscu ponad rowkiem 5 i zdejmuje się je z bębna. Po wyprostowaniu posiadają one kształt prostoką-

tnego sita. Powierzchnią roboczą sita jest strona zwojów przylegająca do bębna. Jest ona zupełnie gładka i nie posiada łączących drutów poprzecznych w przeciwieństwie do zwykłych sit plecionych. Wykonywanie sita przez nawijanie drutu na bęben posiada tę korzyść, że zwoje zostają dobrze napięte, leżą równo i druty nie mają tendencji do przekręcania się. Szerokość odstępów między drutami sita może być dowolna, zależnie od szerokości występów pomiędzy poszczególnymi zwojami drutu 6.

Bęben jest osadzony na wałku 1 obracany mechanicznie za pomocą silnika, sprzęgła 8 i odpowiedniej przekładni, a nawijany drut przeprowadza się przez odpowiedni zacisk, zapewniający nawijanie go w stanie napiętym.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu płaskich sit z drutu profilowego według patentu nr 34085, zaopatrzonego w odpowiednie występy, znamienny tym, że drut taki nawija się na powierzchni bębna zwoj przy zwoju, po czym poszczególne zwoje drutu łączy się przez spawanie poprzeczkami w postaci drutów lub płaskowników, a następnie zwoje drutu przecina się w miejscu ponad rowkiem bębna i wyprostowuje.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że przy nawijaniu przeprowadza się drut przez odpowiedni zacisk w celu nadania mu potrzebnego naprężenia.

Tadeusz Rałowicki

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

Fig. 1

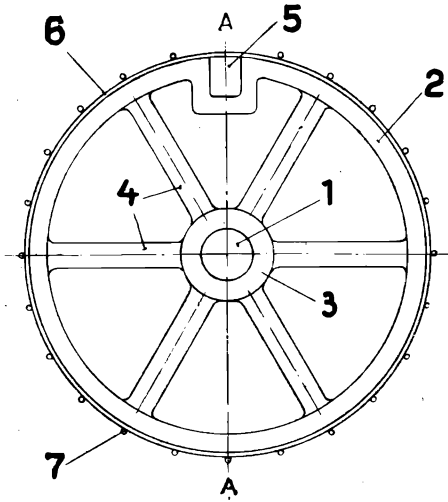


Fig. 2

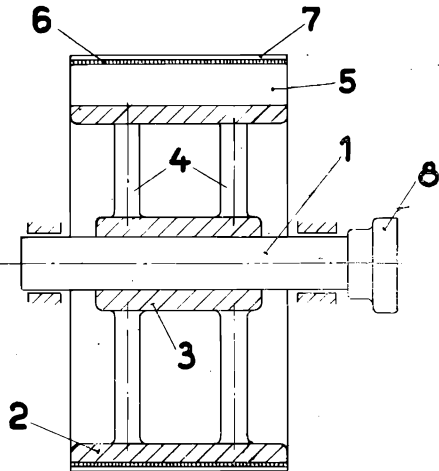


Fig. 3

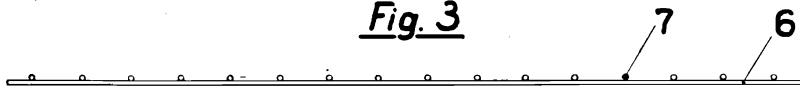


Fig. 4

