

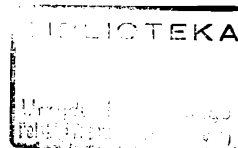
25 lutego 1932 r.

2

URZĄD PATENTOWY



E01b 11/52



## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 15303.

Kl. ~~19 a 26~~

19 a 11/52

Hermann Schultze  
(Berlin, Niemcy).

### Alumino-termiczny sposób spawania szyn.

Zgłoszono 23 czerwca 1930 r.

Udzielono 23 grudnia 1931 r.

Pierwszeństwo: 6 sierpnia 1929 r. (Niemcy).

Przy tak zwanem alumino-termicznym spawaniu szyn, w którym w szczelinę między szynami wlewa się alumino-genetyczny metal, który stapia się wraz z szynami i łączy w jednorodną masę, oprócz metalu spawającego stosowano dotychczas wokoło szczeliny wieniec oblewny, a to w celu osiągnięcia możliwie dobrego spojenia powierzchni czołowych szyn również na ich krawędziach. Ten wieniec oblewny na jezdnej powierzchni główki szyn oraz na jej wewnętrznej bocznej ścianie, z którą styka się obrzeże koła, należy potem usunąć, wskutek tego też jest on w tych miejscach zupełnie niepożądany. Również i na zewnętrznej bocznej powierzchni główki w

szynach Vignoles'a należy ten wieniec usunąć, aby przy ewentualnem przekładaniu szyn można było te ostatnie odwrócić i dotychczasową krawędź wewnętrzną zwrócić nazewnątrz. Próbowano już pominąć wytwarzanie wieńca oblewego na bocznych powierzchniach główki szyn, stosując do tego celu widełkowaty wlot do masy spawającej, prowadzący obok obu stron główki szyn, jednakże bez zadowalającego wyniku.

Zgodnie z wynalazkiem można pominąć zupełnie wytwarzanie wieńca oblewego po obu bocznych stronach główki, a mimo to osiągnąć doskonałe spojenie, jeśli zastosować wlot, kończący się u podstawy

szyn oraz posiadający odgałęziony kanał boczny na wysokości dolnej krawędzi główki szyny. Ważne jest jednak przytem, ażeby przekrój wlotu poniżej odgałęzienia był znacznie mniejszy, wskutek czego dolna jego część może pomieścić tylko część dopływającego alumino-termicznego metalu, część zaś metalu tego płynie przez odgałęzienie do szczeliny w dolnej części główek szyn. W ten sposób, nie zwiększając ilości alumino-termicznej masy spawającej i nie wypłókując jej nadmiernie ze szczeliny przy główkach szyn, pomimo braku wieńca oblewnego na ich bokach, można osiągnąć dobre spojenie na całym przekroju główki szyny.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania wynalazku. Litera *A* oznacza główkę szyny. Litera *B* — wieńiec oblewny, otaczający naokoło przekrój szyny z wyjątkiem obu powierzchni bocznych główki. Litera  $C_1$  i  $C_2$  oznacza wlot, litera *D* — odgałęzienie boczne. Przekrój górnej części

wlotu  $C_1$  jest znacznie większy od przekroju poprzecznego dolnej części wlotu  $C_2$ .

#### Zastrzeżenie patentowe.

Alumino-termiczny sposób spawania szyn z zastosowaniem wieńca oblewnego wokoło szczeliny, nieotaczającego jednak obydwóch bocznych powierzchni główek szyn, znamieny tem, że kanał wlewowy w formie odlewniczej, kończący się u podstawy szyn, posiada odgałęzienie (*D*) na wysokości dolnej krawędzi główek szyn, przy czem przekrój kanału dopływowego w górnej części ( $C_1$ ) jest znacznie większy od przekroju w dolnej części ( $C_2$ ), ażeby część dopływającego metalu spawającego mogła przechodzić jednocześnie przez odgałęzienie (*D*).

Hermann Schultz.  
Zastępca: Inż. M. Brokman,  
rzecznik patentowy.

