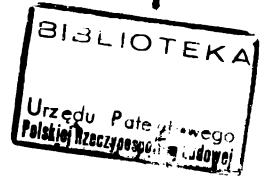


5 czerwca 1930 r.

URZĄD PATENTOWY



B21k 1/32



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 11759.

Kl. 49 i 8.

79.15/00

Vereinigte Stahlwerke Aktiengesellschaft
(Düsseldorf, Niemcy).

Sposób wyrobu pierścieni, zwłaszcza obręczy do kół.

Zgłoszono 30 lipca 1928 r.

Udzielono 7 marca 1930 r.

Pierwszeństwo: 26 sierpnia 1927 r. (Niemcy).

Wynalazek dotyczy sposobu wyrobu pierścieni, zwłaszcza obręczy do kół.

Znane dotychczas sposoby wyrobu po zgrubieniu i przedziurawieniu surowego bloku wymagają jeszcze zaokrąglenia go na specjalnej prasie lub pod młotem albo też wstępnego wywalcowania pierścienia na wymiar wstępny, a następnie dopiero odbywa się walcowanie go na wymiar ostateczny.

Według wynalazku można usunąć ten drogi, kłopotliwy i hamujący produkcję pośredni bieg pracy w ten sposób, że surowy blok początkowo spłaszcza się na tarczę, przyczem blok ten po spłaszczeniu umieszcza się do zamkniętej formy wyciskowej. Następnie do spłaszczonego bloku

wtłacza się rdzeń, przez co materiał wypełnia całkowicie zamkniętą formę wyciskową. Wytworzoną przy wtłaczaniu tłoka część dolną usuwa się w znany sposób. Ten proces roboczy można uprościć i uczynić tańszym przez zastosowanie prasy wielonurnikowej. W tym przypadku nie potrzeba zmocowywać obu połów formy wyciskowej lub ześrubowywać ich wzajemnie podczas wtłaczania rdzenia do spłaszczonego materiału. Otrzymany w ten sposób pierścień, posiadający otwór odpowiadający średnicy walców wykończających, ma z zewnątrz i z wewnątrz kształt zupełnie okrągły i współśrodkowy, co znacznie wpływa na oszczędzanie walców.

Rysunek przedstawia przykład wyko-

niania niniejszego wynalazku, gdzie fig. 1 i 2 przedstawiają proces roboczy przy zastosowaniu prasy trójnurnikowej.

Surowy blok *a* spłaszcza się na wkładce *b* stołu *c* podczas ruchu formy lub matrycy *d* i rdzenia *e* jednocześnie ku dołowi. Gdy matryca *d* dotknie stołu *c* forma zamyka się, przyczem rdzeń *e* jest albo połączony z dołem formy zupełnie równo, albo też, jak to wskazuje fig. 1, cokolwiek odstaje. Przy zamkniętej formie opuszcza się rdzeń *e* i wtłacza w spłaszczony materiał o tyle, aby wytworzył się otwór z dnem *f* i aby forma wypełniła się całkowicie. Ten przebieg pracy przedstawia fig. 2. Następnie podnosi się rdzeń *e* zpowrotem, a dno *f* wybija się zapomocą tłoczaka *b*, pod działaniem tłoka *g*. Po podniesieniu matrycy *d* otrzymany przedmiot przechodzi na walce wykończające, walcujące go ostatecznie przy tej samej temperaturze. Jeśli urządzenie nie posiada dolnego tłoka, to wtedy można wkładkę *b* ustawić na suwaku, który wtedy, w chwili ruchu rdzenia *e*, w celu wytłoczenia dna *f*, należy odciągać.

Nowy sposób między innymi ma tę wielką techniczną i ekonomiczną zaletę, że

pomijając już jednolitość obręczy można uzyskać także zupełnie jednakową wagę i rozmiary poszczególnych pierścieni, czego dotychczas praktycznie nie można było osiągnąć.

Istota wynalazku nie ulegnie zmianie, jeżeli wykonane zapomocą pras pierścienie lub obręcze do kół użyje się do pracy bez dalszej obróbki.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu pierścieni, a zwłaszcza obręczy do kół, znamienny tem, że surowy blok, stłoczony nakształt tarczy, umieszcza się do zamkniętej formy, przez którą przechodzi rdzeń wytłaczający materiał ze środka tarczy tworząc pierścień, przyczem wytłoczony materiał stanowi odpadek.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny zastosowaniem do wyrobu prasy wielonurnikowej.

Vereinigte Stahlwerke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

