

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 03.II.1967 (P 118 829)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 10.VI.1970

Kl. 7 a, ^{1/22} 15MKP B 21 b ^{1/22}

UKD

Twórca wynalazku: inż. Jerzy Maciąg

Właściciel patentu: „Era” Zakłady Wytwórcze Przyrządów Pomiarowych im. Janka Krasickiego, Warszawa (Polska)

Sposób walcowania cienkich i wąskich taśm na sprężyny,
zwłaszcza na zawieszenia i doprowadzenia prądowe
w przyrządach pomiarowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób walcowania cienkich i wąskich taśm na sprężyny zwłaszcza na zawieszenia i doprowadzenia prądowe w przyrządach pomiarowych. Taśma, która po przewalcowaniu ma mniejszą grubość, wykazuje dotychczas poważną wadę w postaci „szablowatości” tzn. łukowatego wygięcia, powstającego po przejściu taśmy pomiędzy walcami zgniatającymi. Znany jest sposób zmierzający do usunięcia tej wady, polegający na zastosowaniu specjalnych prowadnic za pomocą których wprowadza się taśmę w pobliże strefy walcowania. Za pomocą tego sposobu nie można uniknąć jednak bocznego przemieszczania taśmy, ponieważ zawsze istnieje odstęp pomiędzy końcem prowadnicy a miejscem rozpoczęcia procesu zgniatacia taśmy w wyniku czego przewalcowana taśma wykazuje szablowatość.

Celem wynalazku jest uzyskanie taśmy, która po zmianie grubości, wynikłej z przewalcowania pomiędzy walcami zgniatającymi, nie wykazuje „szablowatości”. Cel ten został osiągnięty za pomocą sposobu według wynalazku, który polega na tym, że przed wprowadzeniem taśmy pomiędzy walce zgniatające, zwiększa się jej powierzchnię przylegania do jednego z tych walców zgniatających.

Korzystnie jest jeżeli powierzchnię przylegania taśmy do walca zwiększa się przez opasanie jedne-

2

go z walców wprowadzoną taśmą o kąt zawarty między 30° a 180°.

Przewalcowana taśma, za pomocą sposobu według wynalazku nie wykazuje „szablowatości”, dzięki czemu wykonane z niej, o równoległych krawędziach, sprężynki wpływają w sposób istotny na polepszenie jakości wyrobu.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony przykładowo na rysunku przedstawiającym położenie taśmy w czasie procesu walcowania. Proces walcowania przebiega w ten sposób, że przeznaczoną do walcowania taśmę 1 opasuje się o kąt α jeden z obracających się zgniatających walców 2, 3.

15

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób walcowania cienkich i wąskich taśm na sprężyny, zwłaszcza na zawieszenia i doprowadzenia prądowe, **znamienny tym**, że przed wprowadzeniem taśmy pomiędzy walce zgniatające zwiększa się jej powierzchnię przylegania do jednego z tych walców zgniatających.

2. Sposób według zastrz. 1 **znamienny tym**, że powierzchnię przylegania taśmy do walca zwiększa się przez opasanie jednego z walców wprowadzaną taśmą, najkorzystniej o kąt 30° do 180°.

