

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

RAZRED 87



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 15. APRILA 1924

PATENTNI SPIS ŠT. 1859.

Vogel & Noot, Wartberg, Avstrija.

Postopek za valjanje lemežev.

Prijava z dne 6. novembra 1922.

Velja od 1. junija 1923.

Za valjanje paličnega jekla v svrhu, da se izoblikuje iz tega lemeže, so doslej različni postopki v rabi ali so se predlagali.

Po enem teh znanih postopkov se da odgovarjajoče prirezanim kosom paličnega jekla potom kombiniranega procesa valjanja in prešanja zaželeno gotovo lemežno obliko; po drugem postopku, pri katerem pride do uporabe samo proces valjanja, je potrebno, da se namesto na valjalnih pripravah reverzorne priprave, ker ne dovoljuje izdelava valjalnih profilov v podolžni in prečni smeri komada, ki se obdeluje, obdržanje ene in iste vrtilne smeri valjev, ako naj bo možna inace popolna obdelava pri valjanju v obeh smereh. Ako se pa navedene komade ne obdeluje, kakor se izvaja po drugem postopku, v podolžni, kakor tudi v širinski smeri v njihovem celem obsegu, tedaj odpadejo reverzorne priprave, vendar se mora priključiti na ta nepopolni valjalni postopek nadaljnji postopek za dovršitev lemežev.

Postopek po predmetu izuma znači napram tem znanim postopkom, ker dovoljuje popolno obdelavo lemežnih delov v podolžni, kakor tudi v širinski smeri, pri eni in isti vrtilni smeri valjev, torej ne da bi se vzelo na pomoč reverzorno pripravo, bistveno poenostavljenje in s tem pocenjenje proizvodnje na načinu.

Ta postopek naj se v sledečem pojasni s pomočjo priložene risbe, ki prikazuje poedine delovne stopnje, valje, ki se uporabljajo, in pri tem zadobljene predmetove oblike.

Najprej se odrežejo iz paličnega jekla trapezasti kosi a (fig. 1) s poševnim prednjim robom in odgovarjajočo dolžino.

Te kose se segreje in se jih na valjnem paru b, c (fig. 2), kojega spodnji valjar c poseduje premer d, konično zvalja po dolžini, s tem da se v fig. 1 predloženi komad a, ki se obdeluje, uvede v smeri pušice x med valjarje, ki leže, kakor kaže sl. 2. V podolžni smeri konično zvaljani delovni komad a', ki se ga dobi po prehodu skozi valjni par, ima v fig. 3 in 4 (naris in prerez po črti A—B) razvidno obliko in je daljši kot palični komad a (fig. 1).

Nato se komad a', iz katerega se izdelava lemež, po širini konečno zvalja na drugem valjnem paru e, f (fig. 5). Spodnji valj f valjnega para poseduje izmenjalno udrtnino g, koja je razvidna v fig. 5 v prerezu in v fig. 6 v odvaljani obliki. Ta udrtnina je iz polnovrednega, jako trdega jekla ali sl. in je s svojim prednjim robom h bolj oddaljena od valjnega središča kot s svojim zadnjim robom i, tako da se lemežni komad a', ki se spravi zopet od iste strani med valje e, f, kakor prej palični komad a med valje b, c, torej v smeri pušice x', konično zvalja tudi v širini.

Poglobitev k v udrtnini g (fig. 5 in 6) služi za zvaljanje nosu m (fig. 7), ki naj se namesti v lemežu. Zadnje imenovana figura kaže gotov lemež a² v narisu, medtem ko prikazujejo fig. 8 in 9 prereze skozi ta lemež po črti C—D in E—F fig. 7.

Ker imata oba valjna para isto vrtilno smer in ker se dogaja vlaganje delovnega komada na isti strani za valjanje v podolžni smeri kakor tudi v prečni ali širinski smeri, se moreta namestiti kaliber d (za podolžno valjanje) in udrtnina g (za širinsko valjanje) tudi skupno v enem edinem spodnjem valjku, ki skupno

deluje z odgovarjajoče dolgim gornjim valjem.

Da pride kaliber d in udrtna g pri vedno v isti smeri dogajajočem se vrtenju spodnjega valja vedno na pravem mestu do delovanja na obdelovani komad, so vloženi v mejno ploskev valja udarni klini znane vrste, v prvi vrsti takšni, ki stoje pod pritiskom oproge in koje se pritisne potom gornjega valja na znotraj.

Patentni zahtev:

Postopek za valjanje lemežev, označen s tem, da se konično zvalja odgovarjajoč jek-

leni palični kos, ki se vloži v ugretem stanju med valje najprej v podolžni in nato v širinski smeri, pri trajno enaki vrtilni smeri valjev in vlaganje med valje na isti strani, pri čemer izvalja se v podolžni smeri s pomočjo kalibra (d), v širinski smeri pa s pomočjo poglobitve (k) za izoblikovanje lemežev in s predstoječim prednjim robom udrtnine (g), ki se nahaja na enem izmed skupaj delujočih valjev.

Fig. 1

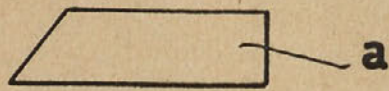


Fig. 2

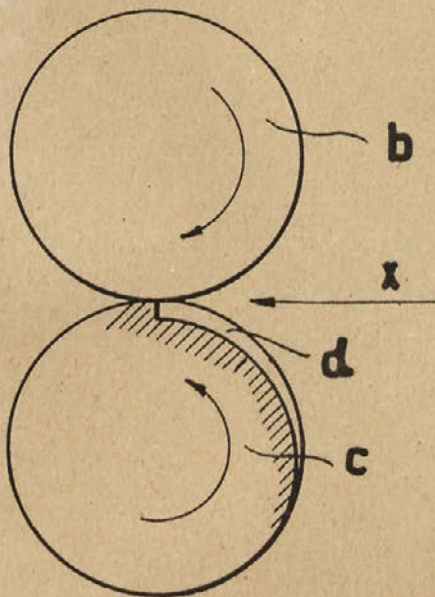


Fig. 3

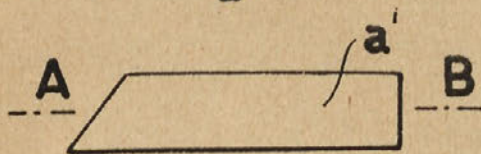


Fig. 4

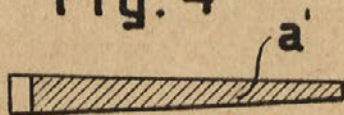


Fig. 5

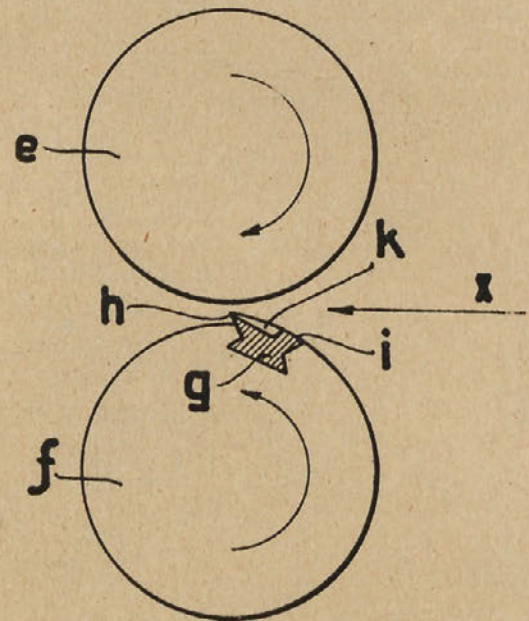


Fig. 6



Fig. 7

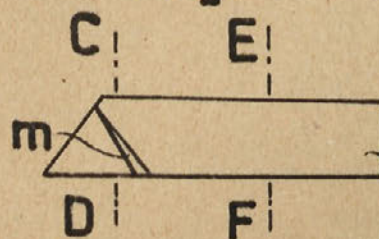


Fig. 8

Fig. 9



