



PATENTNI SPIS BR. 10522

Schüll Felix, tvorničar, Düren (Rheinland), Nemačka.

Postupak električnog svarivanja.

Prijava od 10 novembra 1931.

Važi od 1 maja 1933.

Kod električnog otpornog svarivanja dovode se dijelovi, koje valja svariti, na temperaturu svarivanja pomoću električne struje t. j. u tjesteno stanje, a onda se međusobno stisnu radi postizavanja veze. Pri tom je stiskanje potrebno neophodno radi postignuća čvrstog svarivanja. Ono međutim imade tu manu, da uslijed njega nastaje na mjestu svarivanja izbočina, koja u mnogo slučajeva smeta te se mora odstraniti posebnim obrađivanjem produkta. Stvaranjem izbočine je naročito otežčano i poskupljeno proizvodanje automatski svarenih artikala u masi. Pronalazak se odnosi na postupak električnog svarivanja, naročito za željezne i čelične komade, kojim se postupkom postizava besprekorna i čvrsta veza bez stvaranja izbočine.

Prema pronalasku se metal, koji je zagrijan provedenom električnom strujom, na mjestu svarivanja dovodi u međusobno strujanje time, što se na tom mjestu proizvede staloženje ugljika, koje snizava talište metala na tom mjestu. Ovo staloženje ugljika proizvodi se svrsishodno time, što se mjesto svarivanja za vrijeme zagrijavanja obradbenog komada pomoću električne struje obaviye zaštitnim plinskim ovojem odnosno plamenom, koji sadrži u izobilju ugljika. Pošto se metal površina dijelova, koje valja spojiti, na mjestu svarivanja uslijed sniženog tališta skupa slijeva, to nastaje bez stlačivanja mjesto spajanja, koje je bez izbočina. glatko i bez troske te koje ne iziskuje nikakovo naknadno obrađivanje.

Poznato je, da kod električnog otpornog svarivanja treba preduzeti uzgredno zagrijavanje obradbenog komada pomoću plamena, koji podjedno služi za odstranjenje zraka od mjesta svarivanja. Pri tom se također radi o spajanju komada u tjestovitom stanju njihovim međusobnim stlačivanjem uz stvaranje izbočine. Nasuprot tome, kod pronalaska se plamen, koji sadrži u izobilju ugljika, upotrebljava kao sredstvo za stapanje metala i za predhodno pretvaranje metala u tečno stanje, dakle kao sredstvo za postignuće spajanja bez izbočine i bez zbijanja.

Novi postupak podesan je koli za ručno svarivanje, toli i za automatsko svarivanje. Kod ovog posljednjeg imade naročite prednosti. Kako otpada stlačivanje i uređaj za odstranjivanje izbočine, to se može na znatno jednostavniji i jeftiniji način praviti svarene artikle u masama i spojiti električno svarivanje neposredno sa mašinskom proizvodnjom komada za svarivanje. Zgodno se pri tom upravlja plamen, koji struji na mjesto svarivanja iz jedne ili više sapnica, strojem za svarivanje tako, da on djeluje samo za vrijeme svarivanja.

Patentni zahtjevi:

1. Postupak električnog otpornog svarivanja uz izbjegavanje stvaranja oksida pomoću jednog zaštitnog plinskog plamena, naznačen time, što se za vrijeme zagrijavanja obradbenog komada pomoću električne struje na mjestu svarivanja pomoću staloženja ugljika postizava sniže-

nje tališta metala, a time i stapanje metala bez stvaranja izbočina.

2. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se metal za vrijeme zagrijavanja

pomoću električne struje obavija slojem plina odnosno plamenom, koji sadrži u izobilju ugljika.

INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdano 1. januara 1934

UPRAVA ZA ZAŠTITU

(Klasa 21 (9))

PATENTNI SPIS BR. 10522

Schill Felix, tvorničar, Düren (Rheinland), Nemačka.

Postupak električnog stvaranja.

Važi od 1. maja 1933.

Prijava od 10. novembra 1931.

Poznato je, da kod električnog otpornog stvaranja treba preduzeti uzgredno zagrijavanje obradbenog komada pomoću plamena, koji pojedino služi za održavanje ista od nestaja stvaranja. Pri tom se također radi o spajanju komada u istom stavljanjem uz stvaranje izbočina. Nasuprot tome, kod pronalaska se plamen, koji sadrži u izobilju ugljika, upotrebljava kao sredstvo za stapanje metala i za predhodno pretvaranje metala u tečno stanje, dakle kao sredstvo za postizanje spajanja bez izbočina i bez stvaranja.

Novi postupak predstavlja je koli za tužno stvaranje, koji i za automatsko stvaranje. Kod ovog poslednjeg imađe naročite prednosti. Kako otpada stavljanje i utrošak za održavanje izbočina, to se može na znatno jednostavniji i jeftiniji način praviti stvarne atike u masama i spojiti električno stvaranje neposredno sa stvaranjem. Zbog toga se pri tom upotrebljavaju, koji staju na mesto stvaranja iz jedne ili više zapnica, stoji za stvaranje tako, da on djeluje samo za vrijeme stvaranja.

Patentni zahtjevi:

1. Postupak električnog otpornog stvaranja uz izbjegavanje stvaranja oksida pomoću jednog zaštitnog plinskog plamena, naznačen time, što se za vrijeme stvaranja obradbenog komada pomoću električne struje na mjestu stvaranja pomoću stalobezna ugljika postizava

Kod električnog otpornog stvaranja dovode se dijelovi, koji valja spojiti, na temperaturno stvaranje pomoću električne struje i u istom stanju, a onda se međusobno stisnu radi postizavanja veze. Pri tom je stavljanje potrebno neposredno radi postizavanja čistog stvaranja. Ono nastaje na mjestu stvaranja izbočina, koja u mnogo slučajeva smeta se se mora odstraniti posrednim obradivanjem, prokva. Stvaranje izbočina je naročito otežano i poskupljeno, proizvedanje namatki stvarnih atika u masi. Pronalazak se odnosi na postupak električnog stvaranja, naročito za željezne i čelične komade, kojim se postupkom postizava postepena i čvrsta veza bez stvaranja izbočina.

Pronalazak se odnosi na postupak, koji je za stvaranje električnom strujom na mjestu stvaranja dovodi u međusobno stisnuće, što se na tom mjestu proizvode stalobezna ugljika, koje stavlja taliste metala na tom mjestu. Ovo stalobezna ugljika proizvodi se uz pomoć jedne ili više zapnica, stoji za stvaranje tako, da on djeluje samo za vrijeme stvaranja.

Kod električnog stvaranja dovode se dijelovi, koji valja spojiti, na temperaturno stvaranje pomoću električne struje i u istom stanju, a onda se međusobno stisnu radi postizavanja veze. Pri tom je stavljanje potrebno neposredno radi postizavanja čistog stvaranja. Ono nastaje na mjestu stvaranja izbočina, koja u mnogo slučajeva smeta se se mora odstraniti posrednim obradivanjem, prokva. Stvaranje izbočina je naročito otežano i poskupljeno, proizvedanje namatki stvarnih atika u masi. Pronalazak se odnosi na postupak električnog stvaranja, naročito za željezne i čelične komade, kojim se postupkom postizava postepena i čvrsta veza bez stvaranja izbočina.