



PATENTNI SPIS ŠTEV. 12630

Golling Friedrich, Laziska Gorne in Tulacz ing. Piotr, Kattowitz, Poljska.

Postopek za izdelovanje plinsko-talilno varjenih zvez tračnic ob uporabi vznožnih spon ali podložnih plošč z vznožnimi sponami.

Prijava z dne 25. oktobra 1935.

Velja od 1. februarja 1936.

Znana je zveza železniških tračnic z vznožnimi sponami ali potom podložnih plošč z vznožnimi sponami.

Znano je tudi varjenje tračnic, pri katerem tračnice leže na zglobovju in pri katerem tesno druga k drugi pritisnjene vozne ploskve izpodrežanih tračnic ne pridejo v dotiko z varilno dodatno kovino in vsled tega ostanejo nepoškodovane.

Te priprave pa nikakor niso prikladne za varjenje tračnic iz trdega jekla, ker se tedaj vsled sprememb strukture tračnega materiala, katera se je pojavila pri zvarjenju vznožij tračnic, pokaže vpliv zareze ob koncih podložne plošče, kateri povzroči razpokanje vznožja tračnice ravno na tem mestu.

Nadalje pri znanih varilnih postopkih ne kaže površina zglobovja tračnice, katera je v neposredni zvezi s kolesi gibajočega se železniškega materiala, enako kakovost snovi, tako da na zveznih mestih po poteku nekega časa nastanejo neravnosti.

Navedeni nedostatki so odstranjeni po predmetnem izumu.

Novi izum ima prednost, da je kakovost snovi tekalne ploskve tračnic povsod enotna, tako, da oblika zgornjega dela profila tračnice ob zveznem mestu samem ni podvržena nikakšni spremembi, pri čemer varjenje od spodaj navzgor omogoča poljubno ojačitev zglobovja tračnice.

Nadaljna bistvena prednost je dobro izkoriščanje toplotne energije kisiko-acetilenskega plamena vsled istočasne izdelave zvarka ob obeh straneh in istočasnega ogre-

vanja srednjega dela vznožja tračnice. Ta postopek tvori jedro kisiko-acetilenskega varjenja po predmetnem izumu, dočim je pri obločnem varjenju popolnoma brezpomemben.

Nadalje se vsled posebnega izobličanja (poševne odrezanje obeh koncev) prepreči učinek zareze pri spremenljivih upogibnih obremenitvah ob zvezni točki in sicer s pomočjo na poseben način izobličene dvodelne podložne plošče z vznožnimi sponami ali z vznožnimi sponami samimi, katere oklepajo robove vznožja tračnice.

V smislu izuma se tedaj podložna plošča zvari z vznožjem tračnice v srednjem delu slednjega in to bodisi na spodnji ali zgornji strani vznožja tračnice.

Na priloženem načrtu je kot primer pokazana ena izvedba predmeta po izumu ni sicer predočuje:

sl. 1 stranski pogled na tračnico, deloma v podolžnem preseku,

sl. 2 prečni presek skozi tračnico iz sl. 1 in

sl. 3 isti presek druge izvedbene oblike tračnice po sl. 1 in 2.

V zglobovju 1 tračnice se ob zveznem mestu, nekoliko pod tekalno ploskvijo tračnice izreže klinasta izreza 2, s čimer se omogoči udobno varjenje tračnice, katera je s svojim vznožjem 3 obrnjena navzgor, in tudi je omogočeno poljubno ojačenje zglobovja tračnice (sl. 1).

Na vznožje 3 se ob obeh straneh tračnice nataknejo podložne plošče 4 ali vznožne spona, katerih zavijani konci segajo

čez stranske robove vznožja 3 tračnice, pri čemer so kraki vznožnih spon, kateri ležijo nad vznožji tračnic, podaljšani na obeh straneh zveznega mesta v obliki koničaste- ga jezika in segajo do korenov mostičev tračnic in so ob tem korenu zvezani s tračnicami potom plinsko-talilnega varjenja. S tem se doseže, da se pri spremenljivih obremenitvah tračnice ne pojavi takozvani učinek zareze, pri čemer so v to svrho konci podložne plošče 4 odrezani poševno po ravni, krivi ali lomljeni črti. Vsled tega se preprečijo prekomerne napetosti v zvarjenih stikih in vznožjih tračnic ter ob koncih zvar. Vsled tako poševno odrezanih koncev podložnih plošč je njihov spodnji del znatno krajši. To omogoča udobno pričvrstitev tračnice med železniškimi pragovi na podložnih ploščah in ima za posledico znatno povečanje elastičnosti.

Sl. 3 kaže drugo obliko podložne plošče glasom sl. 1 in 2; ta plošča se od prve razlikuje v tem, da je enotna in da se po zvarjenju zgavlja tračnice zvari ob svojem dotikališču z mostičem tračnice potom ročne zvarke 6.

Zvarjenje zgavljev tračnic se izvrši po tom V-stika, ki je proti vznožjem tračnic odprt, na ta način, da tračnice ležijo na zgavljih, nakar se pri isti legi tračnic istočasno zvežejo potom žlebastih zvar 5 drug k drugemu obrnjeni robovi vznožnih spon z vznožji tračnic in to na oni strani, katera je obrnjena od mostičev tračnic, pri čemer se istočasno izvrši zvarjenje robov vznožnih spon, kateri segajo do korena mostičev

tračnic, z mostiči tračnic na obeh straneh slednjih.

Patentni zahtevi:

1.) Vznožne sponе ali podložna plošča z vznožnimi sponami za plinsko-topilno varjene zveze tračnic, označene s tem, da so nad vznožji tračnic ležeči kraki vznožnih spon podaljšani ob obeh straneh zveznega mesta v obliki koničastega jezika.

2.) Podložna plošča po zahtevu 1.), označena s tem, da nad vznožji tračnic ležeči kraki vznožnih spon segajo do korena mostičev tračnic in so ob tem korenu zvezani s tračnico potom plinsko-topilnega varjenja.

3.) Postopek za izdelovanje plinsko-topilno varjenih zvez tračnic z vznožnimi sponami po zahtevu 1.), označen s tem, da se zvarjenje zgavljev tračnic vrši s pomočjo pro i vznožjem tračnic odprtega V-stika na tak način, da leže tračnice na zgavljih, nakar se pri isti legi tračnic istočasno zvežejo potom žlebastih zvar 5 drug k drugemu obrnjeni robovi vznožnih spon z vznožji tračnic in to na oni strani, katera je obrnjena od mostičev tračnic.

4.) Postopek za izdelovanje plinsko-topilno varjenih zvez tračnic s podložno ploščo po zahtevu 2.), označen s tem, da se vrši zvarjenje robov vznožnih spon, kateri segajo do korena mostičev tračnic, z mostiči istočasno na obeh straneh mostičev tračnic.



KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

PATENTNI SPIS BR. 12630

Fig.1

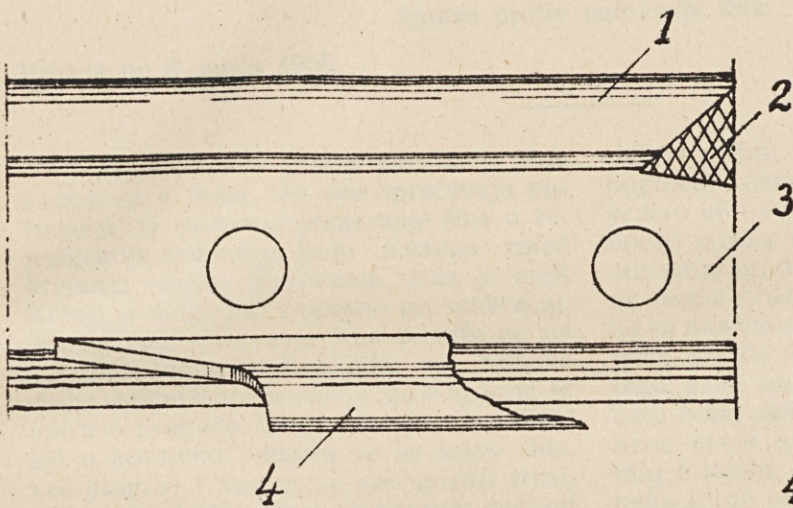


Fig. 2

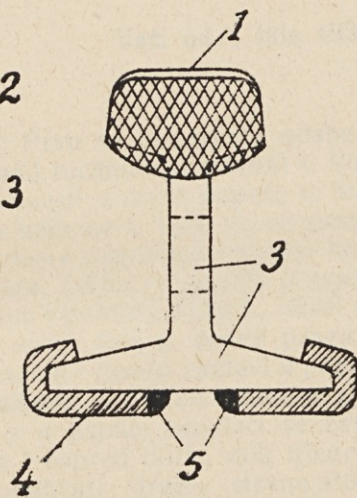


Fig. 3

