

URZĄD PATENTOWY



B 21c 23/10

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 21008.

Wilhelm Josef Hellenbroich
(Zürich, Szwajcaria).

Kl. 7 b, 16/01.

7b 23/10

**Sposób wyrobu rur kutych, posiadających żebra w kształcie tarcz,
oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.**

Zgłoszono 6 grudnia 1933 r.

Udzielono 24 stycznia 1935 r.

Pierwszeństwo: 7 grudnia 1931 r. (Szwajcaria).

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób wyrobu rur żebrowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Na rysunku fig. 1 i 2 uwidoczniają urządzenie do wykonywania sposobu według wynalazku, przyczem fig. 1 stanowi przekrój wzdłuż linii *C — D* na fig. 2, a fig. 2 — przekrój wzdłuż linii *A — B* na fig. 1; fig. 3 i 4 uwidoczniają odmienne wykonanie takiego urządzenia, w przekroju wzdłuż linii *E — F* na fig. 4 i w rzucie poziomym.

Górna część *b* osłony urządzenia (fig. 1 i 2) jest połączona z częścią dolną *a* zapomocą czopa *c* tak, iż część *b* może być obrócona w położenie, oznaczone linią kreskowaną. Osłona *a, b* jest ogrzewana elektrycznością, parą o wysokim ciśnieniu lub wodą.

Po obróceniu części *b* w położenie, oznaczone linią kreskowaną, umieszcza się pierścienie *d* w odpowiednich wydrążeniach części *a*, poczem część *b* przeprowadza się w położenie pierwotne. Następnie włącza się ogrzewanie, a po osiągnięciu pożądaney temperatury wsuwa się rurę *e* tak, iż pierścienie *d* przylegają do rury *e*. Po ponownem obróceniu części *b* w położenie oznaczone linią kreskowaną, można wyjąć gotową rurę i ochłodzić, przyczem pierścienie *d* łączą się mocno z rurą *e*.

Przy wykonaniu według fig. 3 i 4 części *a* i *b* są utworzone z pojedynczych płyt, połączonych ze sobą zapomocą śrub *m*, przyczem pierścienie *o* wytwarzają przestrzenie pomiędzy płytami, przeznaczone do umie-

szczenia pierścieni *d*. Części *a* i *b* są połączone ze sobą zapomocą czopa *c*. Gaz ogrzewający dopływa rurami *h*, a dysze *g* działają bezpośrednio na pierścienie *d*. Po obróceniu części *b* w położenie, oznaczone linią kreskowaną, umieszcza się pierścienie *d* w części *a* i przeprowadza część *b* w położenie pierwotne, przyczem krawędzie pierścieni *o* i *d* stykają się ze sobą, a położenie tych ostatnich zostaje dokładnie ustalone. Następnie zapala się gaz w dyszach *g*, a po ogrzaniu pierścieni *d* do pożądanej temperatury wsuwa się rurę *e* i gasi dyszę *g* tak, iż po ochłodzeniu pierścienie *d* są połączone na stałe z rurą *e*.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu rur kutych, posiadających żebra w postaci tarcz, znamieny tem,

że pierścienie w postaci tarcz umieszcza się w osłonie w pewnem oddaleniu jeden od drugiego i ogrzewa do pożądanej temperatury, poczem wsuwa się w wydrążenia pierścieni rurę, przyczem podczas ochładzania pierścienie łączą się na stałe z rurą.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że posiada ogrzewaną osłonę (*a, b*), która jest zaopatrzona w wydrążenia, przeznaczone do umieszczania w nich pierścieni (*d*) w położeniu, odpowiadającym położeniu ich na rurze (*e*), przyczem osłona ta umożliwia wsuwanie rury (*e*) w kierunku podłużnym przez pierścienie (*d*), umieszczone w osłonie.

Wilhelm Josef Hellenbroich.

Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

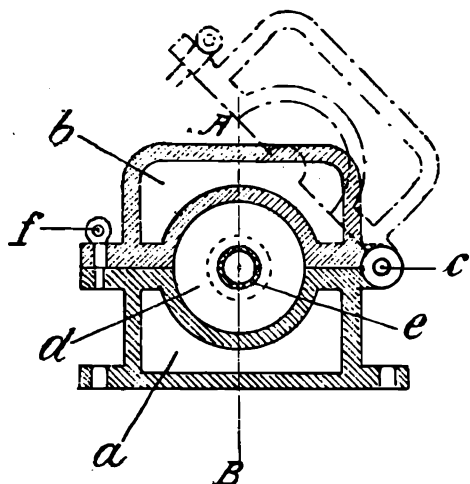


Fig. 2.

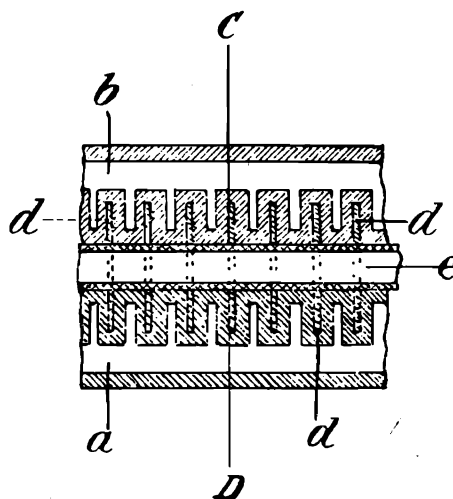


Fig. 3.

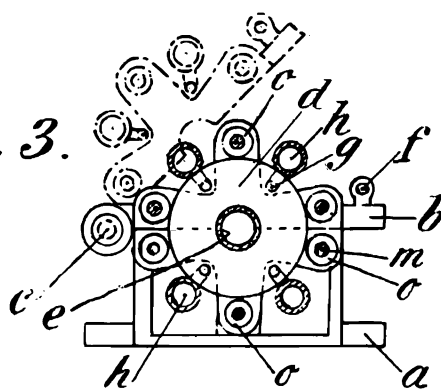


Fig. 4.

