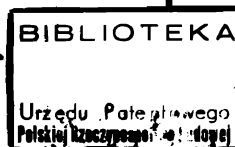


URZĄD PATENTOWY



F16j 15/12



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 11799.

Warszawska Fabryka Uszczelnień Jan Czyż
(Warszawa, Polska).

Kl. 47 f 22.

47 f 1, 15/12

Sposób i przyrząd do wyrobu uszczelkek.

Zgłoszono 14 marca 1929 r.

Udzielono 20 marca 1930 r.

Znane są rozmaite sposoby wyrobu uszczelkek, wzmacnianych wkładkami metalowymi. Uszczelki takie wykonywa się w ten sposób, że pomiędzy dwa pierścienie, utworzone z masy plastycznej, wkłada się pierścień z blachy mosiężnej lub drutu i razem stłacza, lub też obie krawędzie pierścieni, wykonanych z masy plastycznej, wzmacnia się dwoma oddzielnymi współśrodkowymi pierścieniami blaszanymi o przekroju w kształcie litery U.

Powyższe sposoby wyrobu uszczelkek są skomplikowane, wymagają bowiem oddzielnego wytwarzania pierścieni z plastycznej masy uszczelniającej oraz pierścieni z metalu, jak również przynajmniej dwukrotnego stłaczania pierścieni, co w znacznej mierze podraża produkcję.

Wynalazek niniejszy polega na tem, że

równocześnie z wytwarzaniem pasma z plastycznej masy uszczelniającej, przeznaczonego do wyrobu uszczelki, pasmo to zaopatruje się wewnątrz w drut lub linkę metalową, skręconą z cienkich drucików. Tak otrzymane pasmo z masy uszczelniającej, wzmocnione wewnątrz drutem lub linką metalową, zwija się następnie kilkakrotnie w pierścień i stłacza w znany sposób. Wytworzona w ten sposób uszczelka posiada wewnątrz kilkakrotnie zwinięty drut lub linkę metalową. Stosowanie linki, skręconej z cienkich drucików, posiada tę zaletę, że masa uszczelniająca mocniej przywiera do linki, niż do gładkiego drutu, linka zaś metalowa jest nadto znacznie mniej sztywna od drutu o tejże średnicy.

Przyrząd do wytwarzania uszczelkek oraz uszczelki, wykonane według wynalaz-

ku niniejszego, są przedstawione na rysunku.

Fig. 1 przedstawia końcówkę, służącą do wytwarzania pasm z plastycznej masy uszczelniającej, zaopatrzonych wewnątrz w linkę metalową lub drut; fig. 2 — odcinek pasma, wytworzonego w sposób według wynalazku niniejszego; fig. 3 — pasmo według fig. 2, kilkakrotnie zwinięte w pierścień przed stłaczaniem; fig. 4 — przekrój pierścienia, wytworzonego według wynalazku niniejszego.

Kończówka, przedstawiona na rysunku, składa się z rury 1, której nagwintowany koniec wkręca się do prasy z masą plastyczną, przeznaczoną do wyrobu uszczelki. Do rury 1 jest wkręcona ukośnie śruba 2 z otworem osiowym 3, wykonanym na całej długości tej śruby. Śruba 2 jest wkręcona w głąb rury 1 tak, że jej wylot znajduje się na osi rury 1. Wskutek tego linka metalowa lub drut 4, przesunięty przez otwór 3, wystaje nazewnątrz końcówki 1 współosiowo z nią. Celem otrzymania jednolitego pasma z masy plastycznej, średnica otworu końcówki 1 jest w pobliżu śruby 2 większa od średnicy wylotu końcówki.

Podczas wytwarzania pasma masa plastyczna przedostaje się z prasy w kierunku strzałki 5 do końcówki 1. Równocześnie, z tą samą szybkością, z jaką przez końcówkę przetłacza się masę plastyczną, wyciąga się z niej w kierunku strzałki 6 drut lub linkę 4, odwijającą się z odpowiednio umocowanego zwoju. Z końcówki wysuwa się więc pasmo z masy plastycznej, zaopatrzone w środku w drut lub linkę metalową. Odcinek 8 pasma, wytworzonego według wynalazku niniejszego, przedstawiono na fig. 2. Odpowiednio długi odcinek takiego pasma zwija się kilkakrotnie w pierścień, jak to przedstawiono na fig. 3, a następnie w znany sposób stłacza w odpowiednie

formie. Grubość i ilość użytych zwojów linki lub drutu zależy od szerokości i grubości uszczelki. Po stłoczeniu otrzymuje się uszczelkę, której przekrój jest przedstawiony tytułem przykładu na fig. 4.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu uszczelki, wzmocnionych wkładką metalową, znamienny tem, że pasma z plastycznej masy uszczelniającej, z których wytwarza się uszczelki, zaopatruje się podczas ich wyrobu wewnątrz we wkładkę metalową.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że wkładkę stanowi drut lub linka metalowa, skrecona z cienkich drucików.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że pasma z plastycznej masy, zaopatrzone wewnątrz we wkładkę metalową, zwija się kilkakrotnie w pierścień, a następnie stłacza w znany sposób.

4. Przyrząd do wykonywania sposobu według zastrz. 1 — 3, znamienny tem, że końcówka, przez którą wytłacza się masę plastyczną, posiada ukośnie umieszczoną prowadnicę wkładki metalowej, wobec czego wkładka, przeciągnięta przez nią, wystaje z końcówki współosiowo z nią.

5. Przyrząd według zastrz. 4, znamienny tem, że prowadnicę wkładki metalowej tworzy śruba lub nagwintowany sworzень, przewiercony osiowo.

6. Przyrząd według zastrz. 4 i 5, znamienny tem, że przekrój wylotu końcówki jest mniejszy niż przekrój jej wnętrza w pobliżu miejsca, w którym do końcówki jest wkręcona prowadnica wkładki metalowej.

Warszawska Fabryka
Uszczelnień Jan Czyż.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

