

4 sierpnia 1925 r.

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 1779.

Franz Schlegel
(Lipsk, Niemcy).

Kl. 19 i 9.

461, 11/00

Sposób wyrobu sprężystych na wewnątrz pierścieni z metalu.

Zgłoszono 6 grudnia 1920 r.

Udzielono 17 marca 1925 r.

Pierwszeństwo: 23 sierpnia 1919 r. dla zastr. 1; 19 listopada 1920 r. dla zastr. 2—4 (Niemcy).

W różnych gałęziach przemysłu zalecałoby się zastosowanie sprężystych na wewnątrz pierścieni. Tak np. dałoby niezwykle dobre rezultaty zastosowanie takich pierścieni do uszczelnienia dławików, co zmniejszyłoby, a nawet zupełnie uniemożliwiłoby straty pary i wystąpienie cieczy.

Wyrobienie takich do wewnątrz sprężystych pierścieni z jednego kawałka dotychczas się nie udawało; sposób do tego celu stwarza niniejszy wynalazek.

Sposób polega na tem, że z metalowego cylindra (w pierwszej linii stosuje się żelazo lane) zostają wykrawane pierścienie. Z tych złożonych z jednego kawałka pierścieni wykrawa się dwa otwory (fig. 1) *a* i *b*, na przykład zapomocą odpowiednich gryzów. Pozostała pomiędzy temi wykrojami krawędź *c* zostaje następnie łatwo

przełamaną. Potem wyciąga się pierścień *d* na sworzniu *e* (fig. 2 schematycznie w przekroju poprzecznym i rzucie poziomym), który zabiera ze sobą pierścień w kierunku strzałki. Walec *f* o znacznie mniejszej średnicy jest tak umieszczony, że toczy się po zewnętrznej powierzchni pierścienia. Naturalnie walec ten można przedstawiać, aby po skutecznionem wydłużeniu pierścienia mógł tylko toczyć się po nim, nie wywierając ciśnienia.

Wobec tego, że walec *f* porusza się w przeciwnym kierunku niż sworznień, odbywa się wtedy jedynie jednostronne wydłużanie pierścienia, a mianowicie jego powierzchni zewnętrznej, co ma ten skutek, że pierścień robi się sprężysty do wewnątrz. Wydłużenie prowadzi się praktycznie tak daleko, że nie tylko wykrojone

otwory będą leżeć ponad sobą aż do zejścia się z sobą boków stykowych, lecz jeszcze dalej. Ma to ten skutek, że już do otwarcia pierścienia potrzeba przezwyżyć wewnętrzne napięcie. Przedewszystkiem stosuje się te sprężyste pierścienie w ten sposób, że jeśli się na przykład rozchodzi o użycie przy dławikach, zaopatruje się je taką średnicą, która jest odrobinę mniejsza, niż średnica drąga tak, że pierścień przy jego nieuniknionem zużywaniu się jest w stanie samoczynnie dalej się zwięzić.

Przedstawiona na rysunku forma wykonania pierścienia jest dla uszczelnienia dławika, także z dalszych powodów, szczególnie korzystna, ponieważ przedostanie się pary i cieczy nazewnątrz z wnętrza cylindra jest uniemożliwione wskutek najdokładniejszego uszczelnienia.

Przy tem wykonaniu pierścieni nie jest wykluczona możliwość odstawania fugi obejmującej. Ażeby tego uniknąć wsuwa się pierścień na obrotowy walec, zaopatrzony w wydrążenie, które odpowiada dokładnie szerokości pierścienia, co oddziaływa w ten sposób, że pierścień podczas postępowania zostaje silnie trzymany z obydwu stron. Zewnętrzny walec nośny może przytem pozostać gładki (fig. 3). Fig. 4 uwidacznia urządzenie, przy którem wewnętrzny walec jest gładki, podczas gdy zewnętrzny posiada wydrążenie. Wreszcie, jak to uwidoczniło na fig. 5, obydwa walce mogą posiadać wydrążenia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu sprężystych na wewnątrz, szczelińowych pierścieni dla uszczelnień dławikowych i innych, znamieny tem, że na zamkniętym pierścieniu (*d*) robi się z obydwu stron leżącej później w płaszczyźnie promienia fugi przedziałowej, dwa przełożone względem siebie wykroje (*a* wzgl. *b*) tak, że pierścień spojony jest tylko wzdłuż krawędzi (*c*), następnie ta krawędź zostaje przełamana i wreszcie pierścień, w znany sposób, przez walcowanie na sworzniu (*e*) zostaje wydłużony na zewnętrznej stronie.

2. Sposób wyrobu sprężystych na wewnątrz pierścieni z metalu, znamieny tem, że pierścień zostaje naciągnięty na walec, który zaopatrzony jest w wykroj, odpowiadający szerokości pierścienia.

3. Sposób wyrobu sprężystych na wewnątrz pierścieni z metalu, znamieny tem, że zewnętrzny walec nośny posiada wykroj, odpowiadający szerokości pierścienia.

4. Sposób wyrobu sprężystych na wewnątrz pierścieni z metalu, znamieny tem, że tak zewnętrzny, jako też wewnętrzny walec posiadają wykroje, odpowiadające szerokości pierścienia.

Franz Schlegel.

Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig.1.

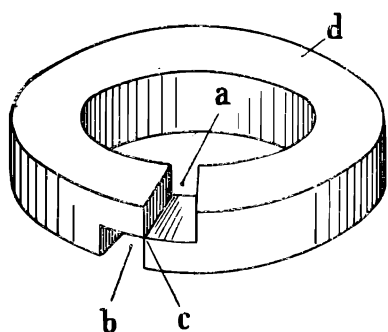


Fig.2.

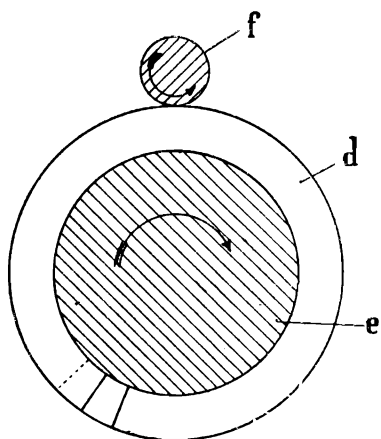


Fig.3.

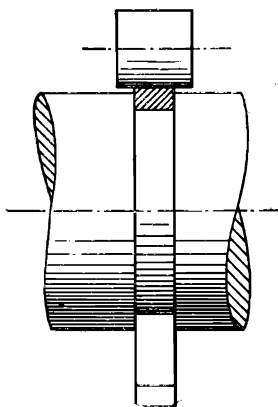


Fig.4.

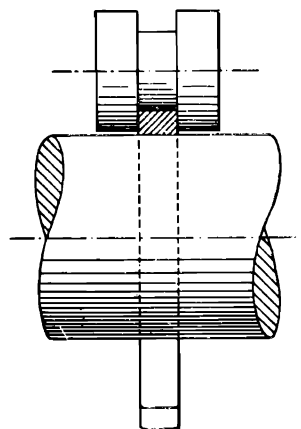


Fig.5.

