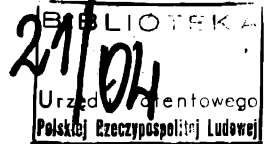


B22d



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 45093

~~Kl. 31 c, 19/01~~

Zakłady Mechaniczne „Tarnów“

Tarnów, Polska

31b² 21/04

Sposób wykonywania skraplacza do sprężarkowych agregatów chłodniczych

Patent trwa od dnia 31 października 1960 r.

Skraplacze do sprężarkowych agregatów chłodniczych wykonywane są dotychczas z blach. Technologia wykonania polega na wycinaniu żeber z blach i nasuwaniu ich na rurki stalowe.

Ujemną cechą tak budowanych skraplaczy jest nieprzyleganie pełnym obwodem otworów blach do rurek stalowych, przez które przepływa, czynnik chłodniczy. Tak wykonany skraplacz jest zabezpieczony przeciw działaniu korozji przez cynkowanie lub malowanie. Budowa skraplaczy z blach jest pracochłonna, skraplacze posiadają duże wymiary gabarytowe oraz duży ciężar.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania skraplacza do sprężarkowych agregatów chłodniczych, jako odlew wykonany pod ciśnieniem. Technologia odlewania skraplacza

polega na tym, że żebra powierzchni chłodzącej 1 otrzymuje się przez zalanie w metalowej formie uprzednio przygotowanych rurek stalowych 2 o grubości ścianki 1 mm i blach bocznych 3, strumieniem ciekłego metalu o temperaturze 600° C, pod ciśnieniem 500 — 600 atm. Wlew doprowadzony z boku do każdego żeberka. Temperatura pracy formy 350° C, czas wytrzymania odlewu w formie 15”.

Stop odlewniczy LA10 wg. PN-53/H-88027. Do wsadu można stosować zwroty w ilości 50%.

Stosowany stop odlewniczy posiada niski ciężar właściwy, co pozwoli na budowę znacznie lżejszych skraplaczy, oraz o mniejszych wymiarach gabarytowych. Konstrukcja odlewane go skraplacza umożliwia budowę większych jednostek przez zwielokrotnienie. Koszt wykonania skraplacza jako odlew ciśnieniowy jest około 40% mniejszy od skraplacza wykonywanego z blach. Przeprowadzone próby wydajności agregatów sprężarkowych ze skrap-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. Wacław Chodacki.

łączami odlewanyimi pod ciśnieniem wykazały wyższą wydajność od agregatów ze skraplaczami wykonywanymi z blach.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wykonania skraplacza, znamienny tym, że żebra wewnętrzne (1) powierzchni chłodzącej wykonuje się jako jednolity od-

lew ciśnieniowy ze stopów aluminium w formie metalowej.

2. Sposób wykonania skraplacza według zastrz. 1, znamienny tym, że rurki stalowe (2) zalane są stopem aluminium na całej długości między żebrami zewnętrznymi (3), które wykonane są jako wytłoczki z nisko węglowej blachy.

Zakłady Mechaniczne „Tarnów”

