

Warszawa, dnia 4 maja 1951 r.

B 286 21/98



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34135

Kl. 80 a, 28

Zdzisław Gierałtowski

(Milanówek, Polska)

Sposób wyrobu kwasoodpornych rur kamionkowych z dwoma kołnierzami stożkowymi oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu

Udzielono z mocą od dnia 26 listopada 1949 r.

Wyrabiane dotychczas kwasoodporne rury kamionkowe mają tę wadę, że kołnierze stożkowe są wyrabiane oddzielnie i następnie łączone z częścią cylindryczną rury przez przyklejenie, wskutek czego rury te w miejscach połączenia ich z kołnierzami stożkowymi często przeciekają. Sposób wyrobu rur według wynalazku usuwa te wady i polega na cięgnięciu rury kamionkowej jako jednej całości wraz z dwoma kołnierzami. Przy sposobie według wynalazku odpada zabieg ręcznego przyklejania kołnierzy i połączenia z tym możliwość deformacji rury, zwiększa się wydajność produkcji, polepsza jakość rur, obniża się koszty ich produkcji na jednostkę, oszczędza się surowców, materiałów pomocniczych, narzędzi i urządzeń.

Na rysunku fig. I przedstawia przekrój podłużny wylotu prasy pionowej do wyrobu rur. Fig. II — przekrój ustnika wzdłuż linii A — B na fig. I, a fig. III — przekrój podłużny rury z dwoma kołnierzami stożkowymi.

Urządzenie służące do wykonywania sposobu według wynalazku składa się ze znanej prasy

pionowej 1 do wyrobu rur kanalizacyjnych, z zawieszonego serca 2, płyty oporowej 3, z otworem o średnicy zewnętrznej kołnierza formowanej rury, z ustnika 4, składającego się z dwóch żelaznych części 13, wyłożonych drzewem i zamkniętych mimośrodem 5, przytrzymującej śruby 6, zacisku - przytrzymywacza 7, podstawki drewnianej 8 wraz z obcinaczem drucianym 9, przyrządu do wytwarzania rowków 10, stołu 11, ośmiu odpowietrzników 12 w postaci otworów rozmieszczonych w dwóch płaszczyznach ustnika 4, zaopatrzonych na końcach wewnętrznych w skórki 14 w celu uniemożliwienia zatykania się tych otworów gliną. Odpowietrzniki 12 służą do odpowietrzania ciągniętych rur i ułatwienia otwierania ustnika 4.

Kształtowanie rur z dwoma kołnierzami odbywa się w sposób następujący: ustnik 4 zamyka się mimośrodem 5 (fig. I) oraz zaciska się przytrzymywaczem 7, pod serce 2 ustawia się centrycznie podstawkę drewnianą 8, z obcinaczem drucianym 9 i przyrządem do wytwarzania rowków 10, umiejscowia się stół 11 i następnie

uruchamia prasę 1. Wytłoczoną rurę obcina się obcinaczem drucianym 9, w celu otrzymania rury o niepostrzępionym obrzeżu. Następnie opuszcza się stół 11 i usuwa podstawkę drewnianą 8 wraz z obcinaczem drucianym 9 i narządem 10 do wytwarzania rowków. Na stole 11 ustawia się drewnianą kwadratową płytkę, którą podciąga się wraz ze stołem 11 przytrzymywanym odpowiedniej wagi ciężarkami pod serce 2 i ustnik 4, uruchamia się ponownie prasę 1 aż do czasu wytworzenia żądanej długości rury wraz z jednym kołnierzem stożkowym, uwalnia się ustnik 4 od zamknięcia mimośrodem 5 i zacisku - przytrzymawca 7, otwiera ustnik 4 tak szeroko, aby nowo kształtowana cylindryczna część rury, ale już o większej zewnętrznej średnicy według otworu w płycie oporowej 3 (średnica zewnętrzna otworu w płycie oporowej 3 jest równa zewnętrznej średnicy kołnierza rury) mogła przejść i wypchnąć drugi kołnierz bez uszkodzenia o drewnianą wewnętrzną część ustnika 4. Kształtuje się cylindryczną część rury o większej zewnętrznej średnicy tak długo, aż wypchnie drugi kołnierz na zewnątrz, poza dolną część ustnika 4. Następnie ucina się rurę na żadaną długość drutem naciągniętym na pałąk, (nad ukształtowanym wypchniętym drugim kołnierzem i wzdłuż poziomej płaszczyzny dolnej części ustnika 4 i serca 2). Tak ukształtowaną rurę opuszcza się stopniowo ze stołem 11, przykładając się na górną część rury drewnianą kwadratową płytkę lub nosilkę długości rury, przechyla się rurę do poziomu i odnosi do suszarni. W celu umożliwienia zamknięcia ustnika 4 i kształtowania nowej rury, należy usunąć pozostałą ukształtowaną część rury oblepioną na sercu 2 przez przecięcie ścianki rury drewnianym nożem wzdłuż serca 2 i następnie ręczne jej oderwanie od powierzchni serca 2.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu kwasoodpornych rur kamionkowych z dwoma kołnierzami stożkowymi, znamienne tym, że kołnierze i cylindryczną część rury wytwarza się w jednym zabiegu za pomocą prasy, przy czym najpierw kształtuje się jeden kołnierz, następnie cylindryczną część rury, a w końcu drugi kołnierz, wskutek czego kołnierze stanowią z rurą jedną nieprzerwaną całość.
2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że znana prasa pionowa do wyrobu rur kanalizacyjnych jest zaopatrzona w dwudzielny ustnik (4), zamknięty za pomocą mimośrodu (5) uruchamiającego dźwignią.
3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że ustnik (4) składa się z dwóch żelaznych części (13), wyłożonych drzewem, przytrzymywanych śrubą (6) i zaciskanych przytrzymawcą (7).
4. Urządzenie według zastrz. 2 i 3, znamienne tym, że ustnik (4) jest zaopatrzony w osiem otworów odpowietrzających (12) rozmieszczonych w dwóch płaszczyznach ustnika (4).
5. Urządzenie według zastrz. 4, znamienne tym, że otwory odpowietrzające (12) są zaopatrzone na końcach od strony wewnętrznej ustnika (4) w skórki (14) w celu uniemożliwienia zatykania się tych otworów gliną.
6. Urządzenie według zastrz. 2 — 5, znamienne tym, że jest zaopatrzone w podstawkę drewnianą (8), obcinacz druciany (9) i narząd (10) do wytwarzania rowków na czołowej płaszczyźnie kołnierza stożkowego.

Zdzisław Gierałtowski

