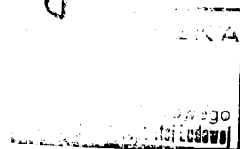


Warszawa, 13 lutego 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



F16j 15/20



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24265.

~~Kl. 47 f, 22/II.~~

Warszawska Fabryka Uszczelnień Jan Czyż
wł. Jan Czyż i F. Stelmowski
(Warszawa, Polska).

47f², 15/20

Sposób wyrobu uszczelek.

Zgłoszono 1 października 1935 r.

Udzielono 5 grudnia 1936 r.

W rozmaitych silnikach spalinowych uszczelnia się głowice, rury wydmuchowe, złożenia karteru z cylindrem, jak również części maszyn i kotłów parowych za pomocą płytek azbestowych, pokrytych z zewnątrz blachą miedzianą.

Wobec wielkiej różnorodności tego rodzaju uszczelek tak pod względem kształtu, jak i wymiarów, wytwarzanie ich wymaga dużego nakładu na matryce do wytłaczania azbestu i blachy, gdyż do każdego kształtu i wymiaru uszczelki potrzebna jest inna matryca. Nadto okrywanie krawędzi tego rodzaju uszczelek oraz brzegów otworów przelotowych paskami miedzianymi, celem wzmocnienia azbestu, wymaga specjalnych urządzeń i podraża produkcję, zwłaszcza gdy chodzi o uszczelki szczególnego kształtu. Wspomniane obrze-

ża, wyłożone paskami miedzianymi, ze względu na zawinięte krawędzie utrudniają przy tym dobre przyleganie uszczelki.

Pokrywanie kształtek z masy uszczelniającej metalem za pomocą galwanoplastyki nie daje trwałych uszczelek ze względu na konieczność zanurzania uszczelek w elektrolicie.

Sposób według wynalazku niniejszego ułatwia w znacznej mierze wytwarzanie uszczelek, w których warstwa materiału uszczelniającego pokryta jest warstwą metalu.

Istota wynalazku polega na tym, że natryskuje się metalem kształtki, odpowiednio wycięte lub uformowane z azbestu lub innego materiału uszczelniającego. Przy tym sposobie wytwarzania nawet uszczelki o najbardziej złożonych kształtach, względ-

nie ich krawędzie lub otwory przelotowe, dają się pistoletem natryskowym bardzo łatwo i szybko pokryć warstwą metalu pożądaney grubości.

Do natryskiwania mogą być użyte różne stopy metali, które dotychczas nie dawały się przewalcować na cienką blachę. Dobrze jest zastosować bardziej odporne metale w tych miejscach uszczelek, które narażone są więcej na zużycie, jak np. na krawędziach lub brzegach otworów, służących do przepływu wody lub gazów. Można również pewne miejsca uszczelek pokryć warstwami kilku kolejno natryskiwanych metali.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu uszczelek, przy którym stosuje się natryskiwanie metalem, znamienny tym, że natryskiwanie to uskutecznia się na kształtkach odpowiednio wy-

ciętych i uformowanych z materiału uszczelniającego.

2. Sposób wyrobu uszczelek według zastrz. 1, znamienny tym, że miejsca uszczelek najbardziej narażone na zużycie pokrywa się bardziej odpornymi metalami.

3. Sposób wyrobu uszczelek według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że krawędzie uszczelek lub brzegi ich otworów przelotowych pokrywa się grubiej.

4. Sposób wyrobu uszczelek według zastrz. 1 — 3, znamienny tym, że pewne miejsca uszczelek pokrywa się warstwami kilku kolejno natryskiwanych metali.

Warszawska
Fabryka Uszczelnień
Jan Czyż
wł. Jan Czyż i F. Stelmowski.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.