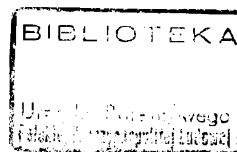


Warszawa, 20 czerwca 1933 r.

URZĄD PATENTOWY



321b 23/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18077.

Kl. 7a, 15.

7a 19/00

Heinrich Esser
(Hilden, Niemcy).

Sposób wyrobu rur bez szwu.

Zgłoszono 10 lutego 1927 r.

Udzielono 10 marca 1933 r.

Wytwarzano już rury bez szwu z wydrążonego bloku (opławka) zapomocą wstępnego i wykańczającego walcowania, przyczem pomiędzy obróbką wstępną a ostateczną włączana była walcarka redukcyjna, w której zmniejszano średnicę opławka wychodzącego z walcarki wstępnej. Dawało to dużą oszczędność w ilości wykrojów kalibrowych przy wykańczaniu rury.

Sposób według niniejszego wynalazku wyróżnia się w swej istocie tem, że blok wydrążony o grubych ściankach poddaje się obróbce na walcarce otworowej, zmniejszając grubość tych ścianek, a następnie zmniejsza się je do pożądanej średnicy i

wreszcie opławek obrabia się na walcarce dwójkowej dla doprowadzenia ścianek rury do oznaczonej wymaganej grubości.

W ten sposób nietylko się skraca czas wytwarzania i upraszcza proces obróbki, lecz również umożliwia się stosowanie zespołu walcowniczego o prostszej budowie. Zamiast walcarek bloków i wstępnej używa się tylko jednej walcarki otworowej, zaoszczędzając w ten sposób stosowanie jednego zespołu. Podgrzewanie obrabianego przedmiotu przed walcowaniem wykańczającym jest także zbędne, gdyż opławek z walcarki otworowej wychodzi w stanie znacznie cieplejszym, aniżeli to ma miejsce przy wyjściu z walcarki wstępnej.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu rur bez szwu, znamien-
ny tem, że wydrażony blok (opławek) o
grubych ściankach jest początkowo dopro-
wadzany w walcierce otworowej do stosun-
kowo cienkich ścianek, a następnie zmniej-
sza się średnicę opławka w walcierce reduk-

cyjnej do pożądanej wielkości i wreszcie
grubość ścianek wytwarzanej rury dopro-
wadza się zapomocą walcarki dwójkowej do
ostatecznego wymaganego rozmiaru.

Heinrich Esser.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.



p 21615