

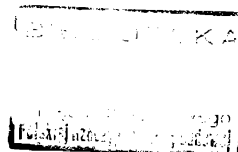
URZĄD PATENTOWY



17 maja 1932 r.

2

B21d 51/26



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 15852.

Sigg Aktien-Gesellschaft
(Frauenfeld, Szwajcaria).

KL 7 c 24.

7c 51/26

Sposób wyrobu konewek do mleka.

Zgłoszono 2 lipca 1931 r.

Udzielono 10 marca 1932 r.

Pierwszeństwo: 7 lipca 1930 r. (Szwajcaria).

Jest wiadomem, że konewki przeznaczone do przewożenia mleka podlegają dużym zewnętrznym wpływom mechanicznym. Wskutek tego zdawien dawna starano się wzmacniać ścianki, części szyjki oraz podstawy takich konewek, zwłaszcza przy wyrobie ich z lekkiego metalu, np. glinu.

Wzmocnienia te, a zwłaszcza wzmocnienia podstawy, odpowiadają jednak swemu celowi tylko niedostatecznie, ponieważ są one przynitowane do dna, lub z tymże zlutowane albo spawane.

Istnieją np. konstrukcje, według których konewki składają się z dwóch części, a także znane konstrukcje, w których pod dnem mianowicie z płaszcza konewki, utworzo-

nego z kawałka blachy z szwem podłużnym spawanym, oraz ze stopy (podstawy), przyczem te części składowe są również połączone zapomocą spawania, a szew spawany znajduje się na płaszczu w pewnej odległości od stopy. Wewnętrzna powierzchnia tak wykonanych konewek nie jest wskutek tego gładka, i to ani w kierunku podłużnym, ani też poprzecznym. Oprócz tego są znane konewki, których zwiłki (rąbki zwinięte) są otoczone pierścieniami, złączonymi zapomocą lutowania, spawania lub nitowania z pierścieniami stopowymi, umieszczonymi nad zwiłkami. Wkońcu są konewki umieszcza się drugie dno o tej sa-

mej wielkości, połączone w sposób możliwie szczelny z pierwszym dnem zapomocą spawania. Wszystkie wymienione konstrukcje są jednak niecelowe, gdyż są one albo niesolidne, jak np. budowa wpierw wymieniona, lub też kosztowne, albo wreszcie zawodzą w praktycznem zastosowaniu.

Wynalazek niniejszy umożliwia uniknięcie wspomnianych niedogodności, gdyż sposób stanowiący przedmiot wynalazku polega na tem, że przetwór pierwotny (talerzyk) przeznaczony do wyrobu całej konewki zaopatruje się w pierścień stopowy zaraz przy nadawaniu mu postaci pierwotnej.

W ten sposób osiąga się tę korzyść, że można wytworzyć z przetworu pierwotnego konewkę, której pierścień stopowy stanowi jedną nierozłączną całość z resztą części, bez zastosowania szwów lutowanych, spawanych lub nitowanych, przyczem konewka jest najzupełniej wytrzymała na wszystkie wpływy zewnętrzne. O ile stopa w przetworze pierwotnym jest odrazu zaopatrzona w wydrążenie, można w ten sposób wytwarzać konewki z minimalną stratą materiału.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania przedmiotu wynalazku, gdzie fig. 1 i 2 przedstawiają materiał do wyrobu konewek, i fig. 3 gotową konewkę do przewożenia mleka.

Zgodnie ze sposobem stanowiącym wynalazek, zaopatruje się talerzyk glinowy (fig. 1 i 2) służący jako materiał wyjściowy przy wyrobie konewek już w jego postaci pierwotnej w pierścień stopowy 3, zaopatrzony w wydrążenie 4. Talerzyk ten posiada już w swej postaci początkowej co najmniej częściowy materiał na płaszcz gotowej konewki. Części talerzyka znajdujące się nazewnątrz pierścienia stopowego wyciąga się następnie w górę, poczem kształtuje się konewkę w sposób znany z

materiału wygiętego (fig. 3), i otrzymuje wkońcu zupełnie gładkie ścianki wewnętrzne konewki. Talerzyki pierwotne można wytwarzać zapomocą odlewania lub wytłaczania. Kształt ich może być też inny, aniżeli przedstawiono na rysunku.

Konewka do przewożenia mleka (fig. 3) wykonana według niniejszego sposobu postępowania posiada płaszcz 1, szyjkę 2 oraz pierścień stopowy 3 z wydrążeniem 4. Pierścień 3, który w swej postaci znajdował się już w pierwotnym talerzyku, stanowi jedną całość z resztą części gotowej konewki, w której niema żadnych szwów spawanych, lutowanych lub nitowanych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania konewek do przewożenia mleka, znamienny tem, że pierwotny materiał wyjściowy (talerzyk), przeznaczony do wyrobu całej konewki, zaopatruje się w pierścień stopowy już podczas kształtowania jego postaci początkowej (pierwotnej).

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że pierścień stopowy posiada wydrążenie już w swej postaci początkowej (pierwotnej).

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że materiał wyjściowy (talerzyk) zawiera, co najmniej częściowo, materiał na płaszcz gotowej konewki.

4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że materiał wyjściowy (talerzyk) wytwarza się zapomocą odlewania lub wytłaczania.

Sigg Aktien-Gesellschaft.
Zastępca: Inż. W. Suchowiak,
rzecznik patentowy.

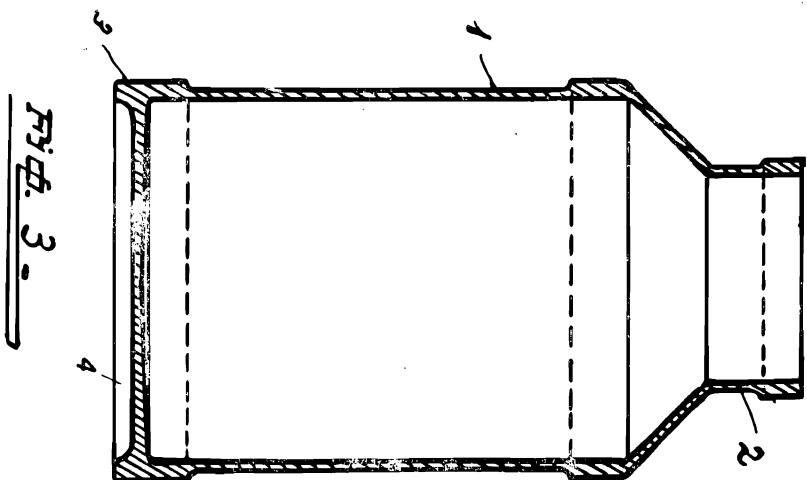


Fig. 3.

