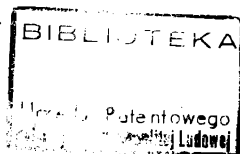


18 czerwca 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



F426, 1/100

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

78e, 21

No 1582.

Kl. 78e2

Sprengluft-Gesellschaft m. b. H.
(Berlin, Niemcy).

Sposób wyrobu naczynia próżniowego do nabojów z płynnem powietrzem.

Zgłoszono 15 listopada 1920 r.
Udzielono 12 lutego 1925 r.

Używanie naczyń próżniowych do nasywania i pomieszczenia nabojów z płynnem powietrzem jest ogólnie znane. Dotychczas wyrabiane naczynia do zanurzania były wykonywane z metalu w ten sposób, że np. przy wykonaniu naczynia w formie cylindra metal względnie blachę zlutowywało się tak, iż tworzył się szew. W ten sam sposób łączono dla węgla dno z cylindrem, powstałym przez zlutowanie blach. Także zewnętrzny cylinder i dno wewnętrznego płaszcza były wykonane przez zlutowywanie kawałków blachy. Przymocowanie cylindra wewnętrznego do cylindra zewnętrznego praktykowało się dawniej przez lutowanie odpowiednio rozszerzonego cylindra wewnętrznego.

Taka konstrukcja ma następujące wady:

Zlutowany blachami cylinder zewnętrzny rwie się w miejscu lutowania, jak tylko płynne powietrze zostanie nagle wlane. To samo dzieje się w miejscach, gdzie dno do cylindra wewnętrznego jest przylutowane. Płynne powietrze wchodzi łatwo do próżni i zgniecie wskutek ekspansji (1:800) zewnętrzny cylinder jak papier. Wskutek tego potrzebna jest reparacja. Prócz tego mamy jeszcze w aparacie próżniowym prawie 8 miejsc lutowanych tak, że wyrób jest bardzo utrudniony.

Dotychczasowe jednorazowe zespolenie płaszczy lub cylindrów zewnętrznego i wewnętrznego nie wystarcza ze względu na powstającą siłę ciągnącą, a powtórne przejście płynnego powietrza przy wylewaniu z naczynia przez cynę lutującą odbijało się ujemnie. Wszelkie tu wymienione wady zostają usunięte przez niniejszy

wynalazek, mianowicie: przez użycie zewnętrznego cylindra, wykonanego z jednej sztuki bez szwu lub miejsca lutowania oraz przez osobne połączenie, względnie złączenie cylindra zewnętrznego z cylindrem wewnętrznym, regulujące lutowanie w próżni, nie ma więc miejsc lutowania ani kantów i kątów, które utrudniają bardzo izolowanie.

Na rysunku uwidoczniona jest forma naczynia w przekroju.

Wewnętrzny płaszcz *a* naczynia próżniowego wisi, stosownie do wymagania ciągnięcia, swoim górnym wywinięciem obrzeżem na brzegu *c* zewnętrznego płaszcza *d*. Wskutek tego siła ciągnąca nie działa na miejsca lutowania, przyczem istniejące jedno miejsce lutowania znajduje się zewnątrz przy *h* dla połączenia zewnętrznego płaszcza z wewnętrznym.

Płaszcz *a* jest następnie, jak wynika z rysunku, sporządzony z jednej sztuki i ma u dołu wgłębienie *e* (kalota). Dno dla węgla *f* jest również zaokrąglone, ponieważ uczestniczy w ekspansji.

Dno dla węgla powinno być odpowiednio zlutowane z płaszczem wewnętrznym *a*; miejsce lutowania *g*, znajdujące się w próżni, będzie więc jedynym takim miejscem w przeciwieństwie do większej ich ilości w dawniejszych przyrządach.

Dotychczasowe przyiotowywanie dna *e* płaszcza wewnętrznego *a*, jak również lutowania pokrywki dna dla węgla, odpadają tak samo, jak wewnętrzne miejsce lutowania zewnętrznego dna i płaszcza *d*.

Przy nowym wykonaniu miejsce lutowane płaszcza wewnętrznego zostało także wykonane nazewnątrz tak, że i tu pozostałości kwasu nie oddziałują szkodziwie, jak to miało miejsce przy dawniejszych naczyniach.

Przymocowanie zaokrąglonej kaloty *f* można skutecznie nasuwając ją obustronem brzegiem na zamknięte u dołu

naczynie zewnętrzne *a—e* i następnie złączyć lutowaniem lub w sposób podobny. Kalotę *i* łączy się z płaszczem zewnętrznym w ten sposób, że blachy łączy się ze sobą skośnie lub nakłada i następnie lutuje, w jakikolwiek sposób spaja, aby móc łatwiej skutecznie reparać dna *f* lub naczynia wewnętrznego *a—e*.

Na rysunku miejsca spojenia, jak również grubość ściany metalu, przedstawione są w powiększonym rozmiarze, aby uwidocznienie lepiej wykonanie.

Wysokość i szerokość naczynia przedstawione są natomiast w odpowiednio mniejszym rozmiarze.

Jak wykazały próby, naczynia, sporządzone według nowego wykonania, są 3 do 4 razy trwalsze aniżeli naczynia dawniejszej konstrukcji, przyczem nie można było osiągnąć tak doskonałego połysku ścianek naczynia jak przy nowym wykonaniu.

Pozostałości kwasów działały przy dawniejszym wykonaniu bardzo ujemnie. Wiadome otwory do ssania w dnie dla węgla są także przewidziane i przy nowym wykonaniu. Połączenie i przymocowanie płaszcza wewnętrznego do płaszcza zewnętrznego przy kulistych i podobnych naczyniach z długą szyjką można także skutecznie według nowej konstrukcji.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu naczynia próżniowego dla naboju z płynem powietrzem, znamienny tem, że połączenie płaszcza wewnętrznego (*a*) z płaszczem zewnętrznym (*b*) jest dokonane przez wywinięcie i spojenie jednego z drugim górnych ich brzegów, zlutowanych nazewnątrz, aby obciążenie naczynia nie działało bezpośrednio na miejsce lutowania.

2. Sposób według zastr. 1, znamienny tem, że płaszcz sporządza się z cy-

lindra bez szwu, przy równoczesnem urządzeniu izolacji próżniowej lub podobnej.

3. Sposób według zastrz. 2, znamien-ny tem, że naczynie wewnętrzne składa się z jednej sztuki i że dna (*f*) i (*i*) są wykonane w kształcie „kaloty“ i nasadzone z zewnątrz.

4. Sposób wykonania według zastrz. 3, znamien-ny tem, że dno dla węgla (*f*) jest nasunięte na wewnętrzne dno (*e*) i następ-

nie połączone z naczyniem wewnętrznem za pomocą lutowania.

5. Sposób wykonania według zastrz. 3 i 4, znamien-ny tem, że miejsca lutowania (*g*) i kaloty (*i*) znajdują się na zewnątrz.

Sprengluft-Gesellschaft
m. b. H.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy

