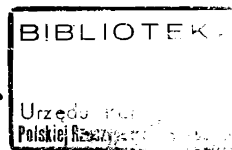


25 stycznia 1929 r.

2



A47c 23/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 9662.

~~Kl 34 g 17.~~

Towarzystwo Akcyjne Zakładów Wyrobów Metalowych
Konrad, Jarnuszkiewicz i S-ka
(Warszawa, Polska).

34g 23/00

Rura żebrowa do mebli metalowych i sposób jej wyrobu.

Zgłoszono 1 lutego 1928 r.
Udzielono 17 listopada 1928 r.

Częścią składową mebli metalowych są między innymi od dawna znane i stosowane rury metalowe. Przy łózkach metalowych rury te zaopatrzone są w otworki dla zakładania w nie haczyków od siatek metalowych, zastępujących materace. Tego rodzaju rury z otworami dla haczyków do siatek nie są praktyczne, gdyż otworami temi dostają się do wnętrza rury kurz oraz robactwo.

Wiadomo również, że rury metalowe tworzące ramę, w której jest napięta siatka materacowa, ulegają odkształceniu pod wpływem zbyt dużego obciążenia. Aby temu zapobiec stosowano rury te o odpowiedniej średnicy i grubości ścianki, co wymagało dużo metalu.

Okazało się według wynalazku, że można stosować rury o mniejszej średnicy i mniejszej grubości ścianki z podłużnym żebrzem, idącym wzdłuż rury i pod jej spodem, przy również dostatecznej wytrzymałości na obciążenie. Równocześnie można zastosować drugie zebro podłużne umieszczone pod kątem prostym do pierwszego, a więc w płaszczyźnie poziomej, a które jest przeznaczone dla utrzymywania rozpiętej siatki materacowej zapomocą jej haczyków w otworach tego poziomego żebra.

Rury żebrowe według wynalazku wykonane są w następujący sposób.

Odpowiedniej szerokości i grubości taśmę żelazną, zagrzaną do czerwoności,

przeciąga się przez stalowe oczko, posiadające kształt odpowiedni do żadanego przekroju rury. Po przeciągnięciu przez to oczko taśma zmienia się w rurę otwartą, przypominającą swym kształtem z grubą kształt rury żebrowej. Szew rury żebrowej winien się zawsze znajdować naprzeciw żebra przy rurze jednożebrowej oraz naprzeciw linii środkowej między dwoma żebrami przy rurach dwużebrowych. Szwy spawa się i opiłowuje, poczem powtórnie przeciąga się w ten sposób przygotowaną rurę przez oczko, ale już na zimno. Po przeciąganiu tem otrzyma się gotową rurę żebrową.

Przeciąganie odbywa się w specjalnych maszynach, tak zwanych ciągarach.

Na rysunku uwidoczniono w postaci przykładu przedmiot wynalazku, a mianowicie fig. 1 przedstawia w pionowym przekroju poprzecznym rurę jednożebrową, fig. 2 — przekrój pionowy poprzeczny rury dwużebrowej, a fig. 3 — widok perspektywiczny części ramy łóżka z rur według wynalazku, w danym przypadku dwużebrowych, z rozpiętą metalową siatką materacową.

Rura 1 posiada żebro 3, które służy do utrzymywania w otworach 4 haczyków 5 siatki 6. Żebro 2, znajdujące się pod spodem rury, służy do nadania jej większej wytrzymałości na obciążenie, co umożliwia stosowanie rur o cieńszych ściankach. Przy krótkich rurach stosowanie żebra 2 jest zbędne.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Rura żebrowa do mebli metalo-

wych, znamienna tem, że zaopatrzona jest dla wzmocnienia w jedno żebro (2), znajdujące się pod spodem rury.

2. Rura żebrowa do mebli metalowych według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada wzdłuż swego boku żebro (3) poziome, zaopatrzone w otwory (4) przeznaczone dla zakładania w nie haczyków (5) siatki materacowej (6).

3. Rura żebrowa według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada wzdłuż dwa żebra pod kątem do siebie umieszczone, z których żebro (2) znajduje się pod spodem rury dla jej wzmocnienia, a żebro (3) z boku rury zaopatrzone jest w otwory (4) i utrzymuje zapomocą założonych w nie haczyków (5) rozpiętą siatkę metalową (6).

4. Rura żebrowa według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada szew (7) nawprost żebra przy rurach jednożebrowych lub nawprost linii środkowej między dwoma żebrami, przy rurach dwużebrowych.

5. Sposób wyrobu rur żebrowych według zastrz. 1—4, znamienny tem, że odpowiedniej grubości i szerokości rozgrzaną do czerwoności taśmę żelazną przeciąga się na gorąco przez stalowe oczko o kształcie odpowiadającym żadanemu przekrojowi rury żebrowej, poczem spawa się szew rury, a następnie powtórnie się przeciąga przez stalowe oczko w ten sposób przygotowaną rurę, ale już na zimno.

Towarzystwo Akcyjne
Zakładów
Wyrobow Metalowych
Konrad, Jarnuszkiewicz i S-ka.
Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 3

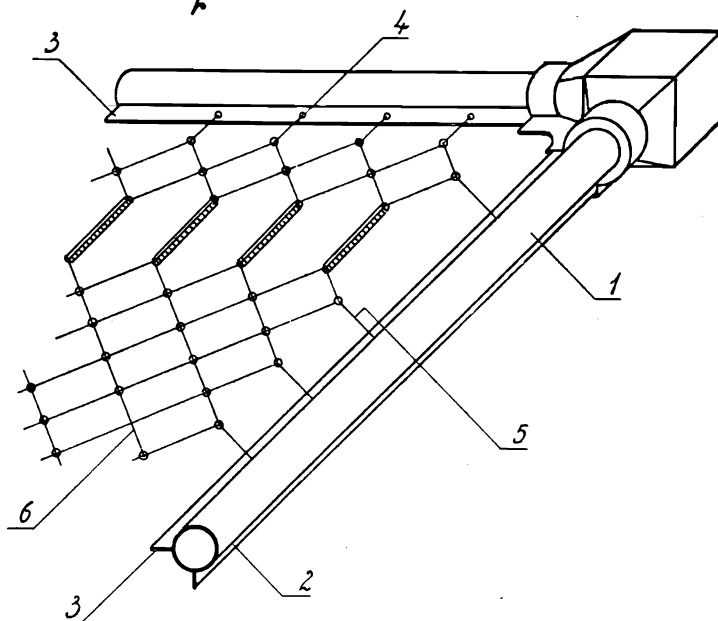


Fig. 2

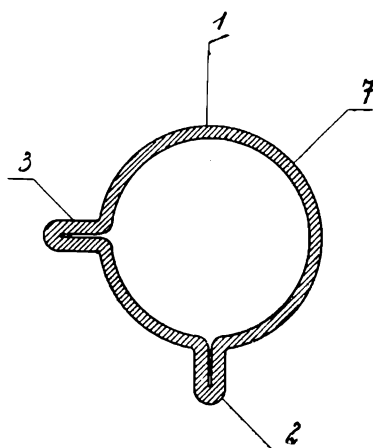


Fig. 1

