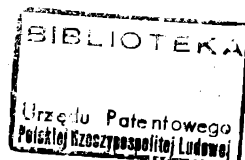


Warszawa, 19 grudnia 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



B21d 51/22

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 24050.

7c 51/22
Kl. 7 c, 24

„Olkusz” Fabryka Naczyni Emaljowanych Spółka Akcyjna w Olkusz
Oddział Zakł. „Ideal” w Wolbromiu
(Wolbrom, Polska).

Sposób wyrobu naczyń blaszanych, zwłaszcza z blachy glinowej.

Zgłoszono 26 kwietnia 1935 r.
Udzielono 24 października 1936 r.

Przedmiotem niniejszego zgłoszenia jest sposób wyrobu naczyń blaszanych, zwłaszcza z blachy glinowej. Do wyrobu takich naczyń o kształtach walcowatych używano dotychczas stosunkowo grubej blachy, a to w celu uzyskania potrzebnej sztywności dna oraz odporności górnych brzegów naczyń. Jednak takie naczynia z grubszej blachy są stosunkowo ciężkie i drogie.

Według wynalazku niniejszego usuwa się powyższe wady przez to, że potrzebną wytrzymałość dna i brzegów naczyń uzyskuje się nie dzięki grubości blachy, lecz przez odpowiednie odkształcenie części, które mają być wzmocnione. Dno naczynia zostaje wytłoczone na pewnej części po-

wierzchni, dzięki czemu nie tylko uzyskuje się kształt, bardziej odporny na złamanie i zgniecenie, lecz w dnie powstają także dodatkowe naprężenia, zwiększające jego sztywność. Brzeg naczyń zawiązuje się, np. podwójnie, przez co uzyskuje się dostateczną odporność na zginanie i zgniecenie.

Dzięki temu powiększeniu odporności odpowiednich części naczyń, do wyrobu może być użyta blacha cienka, wskutek czego naczynie wykonane sposobem według wynalazku jest znacznie lżejsze i tańsze.

Na rysunku przedstawiony jest przykład wykonania sposobu według wynalazku. Naczynie A o kształtach walcowa-

tych jest wytworzone z cienkiej blachy glinowej. W dnie 1 naczynia wytwarza się odpowiedniej wielkości wgłębienie lub wypukłość 1', dzięki czemu dno naczynia otrzymuje kształt bardziej odporny na naprężenia. Górny brzeg naczynia jest podwójnie zawinięty i zaokrąglony półokrągło nazewnątrż, tworząc krawędź 2, 2', odporną na złamanie i zgniecenie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu naczyń blaszanych, zwłaszcza z blachy glinowej, znamieny tem, że ściankę górną naczynia zawija się nazewnątrż o 180° raz lub kilka razy, poczem tak zagiętą ściankę zagina się po-

nownie nazewnątrż półkolisto w celu utworzenia brzegu naczynia o podwójnej lub większej grubości użytej blachy.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że dno zaopatruje się na części powierzchni w znane wytłoczenie w celu uzyskania większej sztywności dna.

„Olkusz”
Fabryka Naczyń
Emaljowanych
Spółka Akcyjna w Olkusz
Oddział Zakł. „Ideal”
w Wolbromiu.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.

