



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

230383

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
B 21 D 41/00

(22) Přihlášeno 25 01 82

(21) (PV 477-82)

(40) Zveřejněno 30 12 83

(45) Vydáno 15 11 86

(75)

Autor vynálezu

TÍŽEK JAROSLAV, KOPŘIVNICE

(54) Způsob výroby koncovky trubky

1

Vynález se týká způsobu výroby koncovky trubky, určené pro spojení prostřednictvím šroubení s protikusem.

Koncovky trubek, které jsou určeny pro spojení prostřednictvím šroubení s protikusem, se vyrábějí v několika výrobních operacích tak, že na těleso trubky, upevněné v upínacích čelistech, se působí trnem, kterým se na tělese trubky vytvoří rozšíření kuželového tvaru, načež působením horního dílu zápustky první operace se nad kuželovitým rozšířením vytvoří lem a v další fázi se působí na těleso trubky horním dílem zápustky druhé operace, čímž se vytvoří konečná část požadovaného tvaru koncovky současně s otvorem, který je kalibrován trnem horního dílu zápustky druhé operace.

Nevýhody dosavadního způsobu výroby koncovky trubky spočívají v tom, že k výrobě jedné koncovky je zapotřebí více operací, které jsou náročné na čas. Produktivita práce je nízká.

Shora uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby koncovky trubky, určené pro spojení prostřednictvím šroubení s protikusem podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že na těleso trubky, uložené ve spodním dílu zápustky, se působí trnem, kterým se na tělese trubky vytvoří rozšíření kuželovitého tvaru, nad kterým se v dal-

2

ší fázi, horním dílem zápustky vytvoří současně lem s konečnou částí požadovaného tvaru koncovky s otvorem, který je zároveň kalibrován trnem horního dílu zápustky.

Výhody způsobu výroby koncovky trubky podle vynálezu spočívají ve zrušení jedné výrobní operace, čímž se zkrátí doba, nutná pro výrobu jedné koncovky a tím se zvýší produktivita práce. Zjednoduší se rovněž výrobní zařízení a tím se sníží jeho pořizovací náklady.

Sled operací při způsobu výroby koncovky trubky podle vynálezu je znázorněn na výkresu, kde obr. 1 znázorňuje výchozí polohu tělesa trubky ve spodním dílu zápustky, obr. 2 vytvoření rozšíření kuželovitého tvaru na tělese trubky trnem a obr. 3 vytvoření lemu a konečného tvaru koncovky trubky nad kuželovou částí.

Těleso 1 trubky je ve výchozí poloze uloženo ve spodním dílu 2 zápustky. Působením trnu 3 se na tělese 1 trubky vytvoří rozšíření 4 kuželovitého tvaru. V další fázi se nad rozšířením 4, horním dílem 5 zápustky vytvoří současně lem 6 a konečná část 7 požadovaného tvaru koncovky. Zároveň se v konečné části 7 koncovky vytvoří i otvor 8, který je kalibrován trnem 9, upevněným v horním dílu 5 zápustky.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby koncovky trubky, určené pro spojení prostřednictvím šroubení s protikusem, vyznačený tím, že na těleso trubky, uložené ve spodním dílu zápustky se působí trnem, kterým se na tělese trubky vytvoří rozšíření kuželovitého tvaru, nad kte-

rým se v další fázi horním dílem zápustky vytvoří současně lem s konečnou částí požadovaného tvaru koncovky s otvorem, který je zároveň kalibrován trnem horního dílu zápustky.

1 list výkresů

