

Warszawa, 30 października 1933 r.

B21c 37/16

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18633.

Kl. ~~7 a, 16/02.~~

Fa 23/00

Mannesmannröhren - Werke
(Düsseldorf, Niemcy).

**Sposób wyrobu rur z pogrubionemi do wewnątrz końcami,
oraz urządzenie służące do tego celu.**

Zgłoszono 14 kwietnia 1932 r.

Udzielono 20 czerwca 1933 r.

Pierwszeństwo: 20 kwietnia 1931 r. (Niemcy).

Znane jest wytwarzanie rur z pogrubionemi do wewnątrz końcami zapomocą walcowania na walcach mimośrodowych cylindrycznego bloku wydrążonego na odsadzonym rdzeniu.

Ten sposób posiada kilka wad w kształtowaniu rur w miejscu przejściowym, które usuwa sposób według wynalazku. Sposób niniejszy usuwa często niezbędną obróbkę dodatkową.

Sposób polega w zasadzie na tem, że cylindryczny przedmiot obrabiany jest, podczas walcowania zgrubionego końca na odsadzonej części rdzenia, podparty na tylnym końcu. To podparcie zostaje usu-

nięte na początku walcowania miejsca przejściowego.

W opisany sposób wyrabia się rury, w których zgrubienie i cieńsza część rury są dobrze wykonane a przejście między zgrubioną i cieńszą częścią rury jest nieznaczne.

Do wykonywania sposobu można stosować urządzenie przedstawione na rysunku, gdzie fig. 1 — 4 uwiadcniają przykład wykonania urządzenia, w którym na grubszej części *a* odsadzonego rdzenia jest założony najlepiej z kilku części złożony pierścień oporowy *c*, który jednym końcem opiera się o łożysko *d* rdzenia, natomiast

drugi koniec stanowi czasowo oparcie cylindrycznego przedmiotu obrabianego *b*, nasuniętego na rdzeń.

Wolny koniec przedmiotu obrabianego, jak to uwidoczniło na fig. 2, zostaje rowalcowany zapomocą walców *e* na odsadzonej, czyli cieńszej części *a*¹ rdzenia.

Gdy część *g* rury o grubszej ściance (fig. 3) jest wywalcowana i odbywa się obróbka miejsca przejściowego zapomocą walców *e*, pierścień oporowy *c* zostaje usunięty. Po wywalcowaniu miejsca przejściowego opiera się blok wydrażony znowu o łożysko *d* rdzenia, a pozostała część rury zostaje wykonana według zwykłego sposobu walcowania w walcarce mimośrodowej (fig. 4).

Zamiast dającego się usuwać pierścienia oporowego *c* można także użyć przesuwnej pochwy, osadzonej na grubszej części rdzenia *a* i sprzęgniętej z rdzeniem podczas walcowania końca rury. Po wywalcowaniu końca rury rozłącza się pochwę od rdzenia, przez co może ona przesuwać się wraz z posuwem rury.

Fig. 5 przedstawia pochwę *h*, która zostaje przesuwana w położenie uwidocznione linią kreskowaną.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu rur z pogrubionemi do wewnątrz końcami na odsadzonym rdzeniu, znamienny tem, że obrabiany cylindryczny przedmiot jest, podczas walcowania zgrubionego końca na odsadzonej części rdzenia, podparty na drugim końcu, przyczem podparcie to przy rozpoczęciu walcowania miejsca, w którym gruba ścianka przechodzi w cieńszą, zostaje usunięte.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamiennie tem, że jako podparcie walcowanej rury służy umieszczony na rdzeniu dający się usuwać pierścień (*c*), składający się z kilku części, lub przesuwna pochwa (*h*).

Mannesmannröhren-Werke.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

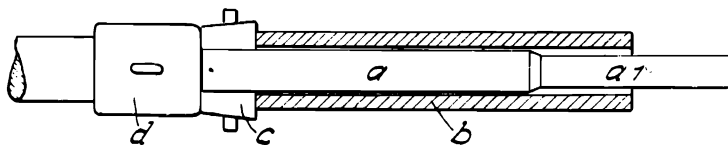


Fig. 2.

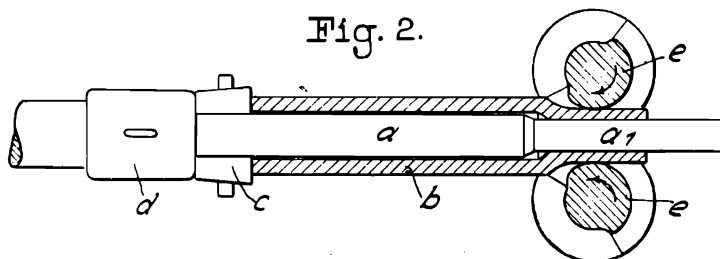


Fig. 3.

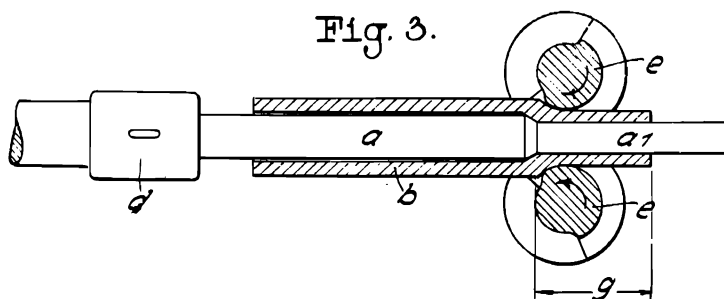


Fig. 4.

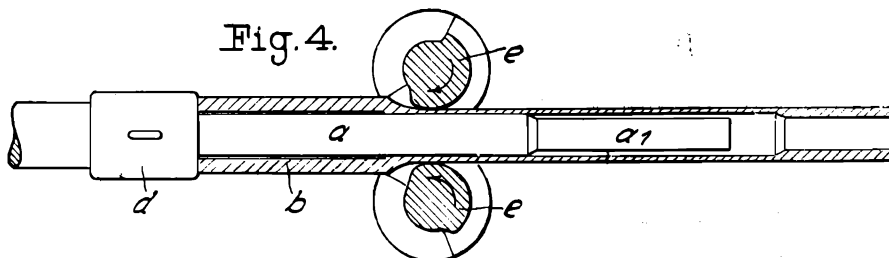


Fig. 5.

