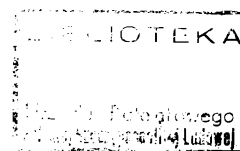


URZĄD PATENTOWY



E04h 7/06



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 12295.

Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg A. G.
(Norymberga, Niemcy).

Kl. 37 f s.

37 f 7/06

Sposób wyrobu spiralnych pierścieni do teleskopowych zbiorników gazu.

Zgłoszono 20 grudnia 1928 r.

Udzielono 8 lipca 1930 r.

Pierwszeństwo: 30 lipca 1928 r. (Niemcy).

W wysuwanych teleskopowo zbiornikach gazu o spiralnych pierścieniach pożądanym jest dostosować do spirali zanitowanie płyt blaszanych, z których składają się pierścienie, aby szwy nitowania przechodziły ukośnie zgóry nadół. Płyty blaszane muszą być odpowiednio do tego skośnie przycięte, przyczem powstają jednak w dotychczas znanym sposobie wykonania zbędne odpadki. Przedmiotem wynalazku jest sposób wyrobu, pozwalający na wykonanie tych skośnie ukształtowanych blach do zbiorników spiralnych z normalnych, prostokątnych płyt blaszanych bez żadnych odpadków. Odbывается to w ten sposób, że płyty są skośnie przecięte na dwie części, które zostają znowu spajane zewnętrznymi, nieciętymi stronami, przyczem płyta

blaszana płaszcza przybiera kształt rombu. Przez skośne przecięcie mniej lub więcej poza środkiem pierwotnej płyty i odpowiednie spojenie powstałych przytem większych lub mniejszych części dają się wykonywać rombówce płaszcza różnych długości.

Załączony rysunek wyjaśnia bliżej przedmiot wynalazku, przyczem fig. 1 przedstawia schematyczny widok teleskopowego zbiornika gazu, składającego się z czterech spiralnie prowadzonych pierścieni.

Listwy służące do spiralnego prowadzenia oznaczone są literą *a*. Pomiedzy każdą dwiema takimi listwami znajduje się powierzchnia w kształcie rombu, odpowiadająca zasadniczemu kształtowi bla-

chy, z której zostały spojęne pierścienie. Jedną taką blachę jest uwydatniona grubymi linjami na fig. 1.

Na fig. 2 jest przedstawiony wyrób według wynalazku takiej rombowej blachy płaszcza z normalnej prostokątnej płyty blaszanej. Pierwotna płyta posiada kształt oznaczony cyframi 1, 2, 3 i 4. Płyta ta jest skośnie przecięta wzdłuż linii 5, 6 i dolna połowa 1, 2, 6, 5 nienaruszoną krawędzią 1, 2 zostaje złączona z również nienaruszoną krawędzią 3, 4 górnej połowy i z nią spojona. Gotowa blacha posiada teraz kształt 5, 6, 6', 5'. Jak widać z rysunku w ten sposób otrzymuje się bez odpadków i powstających przytem strat z pierwotnej, prostokątnej blachy, blachę rombową płaszcza do spiralnego zbiornika.

Aby z normalnych, prostokątnych płyt jednakowej wielkości otrzymać blachy płaszcza różnej wysokości, należy, jak już wyżej zaznaczono, przeciąć ukośnie płyty poza ich środkiem i powstałe różnej wielkości części spoić w rozmaity sposób. Przebieg ten przedstawiony jest tytułem przykładu na fig. 3 do 5. We wszystkich trzech przypadkach jest przecięta prostokątna płyta jednakowej wielkości i mianowicie na fig. 3 przecięcie przechodzi przez środek płyty, podczas gdy na fig. 4 i 5 jest przeprowadzone poza środkiem. Przez spojenie połówek x i y w sposób uprzednio opisany otrzymuje się rombową blachę płaszcza o wysokości h' ; na fig. 4 z pierwotną częścią y' jest połączona większa część

x' blachy według fig. 5, tworząc blachę rombową płaszcza o wysokości h_2 , która jest większa niż w poprzednim przypadku. Przez spojenie pozostałych części y'' z fig. 5 i x' z fig. 4 otrzymuje się blachę o wysokości h_3 , mniejszej od h_1 i h_2 . W taki sposób dają się wykonać bez odpadków wszystkie występujące wielkości blach płaszcza do pierścieni teleskopowych zbiorników.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu spiralnych pierścieni płaszcza do teleskopowych zbiorników gazu, znamienny tem, że pierścienie są wykonane z dostosowanych do spirali blach w kształcie rombu, otrzymanych przez skośne przecięcie prostokątnej płyty blaszanej (1, 2, 3, 4) i następnie przez spojenie zewnętrznych nieciętych stron (1, 2, względnie 3, 4).

2. Sposób według zastrz. 1, do wykonywania z prostokątnych płyt blaszanych blach rombowych różnych długości do rozmaitych wielkości pierścieni płaszcza zbiornika, znamienny tem, że płyty przecina się poza ich środkiem i powstałe większe lub mniejsze części łączy się z częściami jednakowymi lub niejednakowymi.

Maschinenfabrik
Augsburg-Nürnberg A. G.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig.1

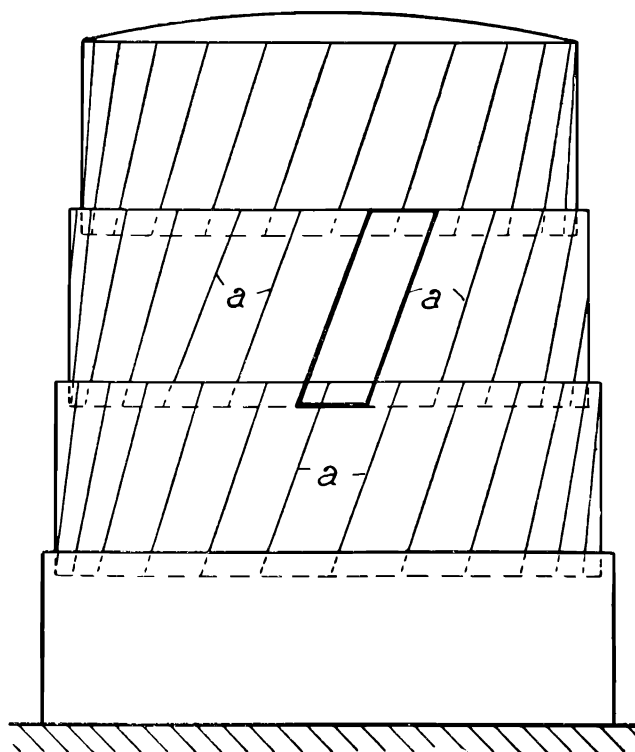


Fig.2 Fig.3 Fig.4 Fig.5

