



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU 201 879

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 18 12 78
(21) PV 8446-78

(11) (B1)

(51) Int. Cl.³B 21 D 39/04

(40) Zveřejněno 31 03 80
(45) Vydáno 24 02 83

(75)

Autor vynálezu JALŮVKA ADOLF, KOPŘIVNICE a KADĚRA RADOVAN, FRENŠTÁT POD RADHOŠTĚM

(54) Způsob výroby potrubí s několika vývody

1

Vynález se týká způsobu výroby potrubí s několika vývody, zejména rozváděcího nebo sběrného potrubí a jeho účelem je zdokonalení výroby tohoto potrubí.

Rozváděcí nebo sběrné potrubí s několika vývody bývá obvykle tvořeno tělesem trubky a rozváděcími členy, které jsou tvaru "T" nebo tvaru kříže a slouží pro připojení dalšího potrubí. Podle potřeby, tj. podle funkce a účelu použití se řídí i počet rozváděcích členů a dílů trubek. Potrubí se vyrábí tak, že se nejdříve těleso trubky rozřeže na potřebný počet dílů, tyto se zasunou do otvoru ramen rozváděcích členů a provede se jejich upevnění k ramenům připájením nebo přivařením. Ramena rozváděcích členů mají v otvorech vytvořeny dorazy pro ustavení dílů trubek.

Nevýhody dosavadního způsobu výroby potrubí s několika vývody spočívají v tom, že potrubí je vytvořeno z několika dílů trubek, které je nutno nejdříve rozřezat na potřebné délky, uložit do otvoru rozváděcích členů, ve kterých jsou vytvořeny dorazy pro jejich správné uložení. Po uložení se provede spojení trubek s rameny rozváděcích členů. Délka ramen rozváděcích členů musí být z důvodu správného uložení trubek dostatečně velká, což zapříčiňuje velkou spotřebu materiálu a zvyšuje hmotnost potrubí. Stávající způsob výroby je náročný na pracnost.

Shora uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby potrubí s několika vývody, zejména rozváděcího nebo sběrného potrubí podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že na

nedělené těleso trubky se navlečou rozváděcí členy, které se ustaví do potřebných poloh, načež se provede jejich spojení s tělesem trubky a v další fázi se přes hrdla rozváděcích členů vyvrtávají do tělesa trubky otvory.

Výhody způsobu výroby potrubí s několika vývody podle vynálezu spočívají v tom, že rozváděcí členy jsou na tělese trubky navlečeny a potom přivařeny, není proto nutno trubku dělit řezáním, čímž se sníží pracnost a zvýší se pevnost potrubí. Ramena rozváděcích členů nejsou potřebná, ušetří se materiál a dosáhne se snížení hmotnosti potrubí.

Příklad provedení potrubí s několika vývody podle způsobu výroby podle vynálezu je znázorněn na přiloženém výkrese, kde obr. 1 znázorňuje rovné potrubí se třemi rozváděcími členy, které mají jedno nebo více hrdel pro připojení dalšího potrubí a obr. 2 znázorňuje tytéž rozváděcí členy na ohnutém potrubí.

Potrubí s několika vývody podle vynálezu se vyrábí tak, že na nedělené těleso 1 trubky se navlečou rozváděcí členy 2, které mají různý počet hrdel 3. Po navlečení se rozváděcí členy ustaví do požadovaných poloh a provede se jejich upevnění k tělesu 1 trubky připájením nebo přivařením, načež se přes hrdla 3 rozváděcích členů 2 vytvoří do tělesa 1 trubky otvory 4. Rozváděcí členy 2 je možno navlékat na rovné nebo ohnuté těleso 1 trubky, nebo je možno zhotovené potrubí ohýbat po přivaření rozváděcích členů.

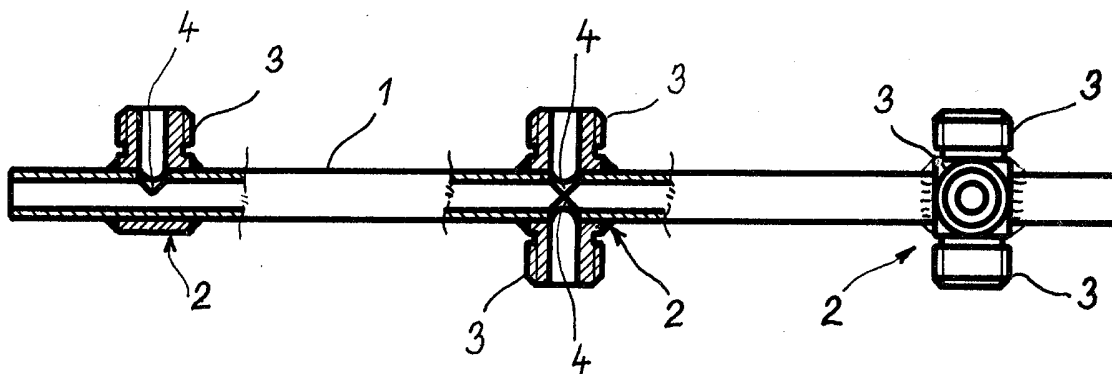
Takto vytvořené potrubí je možno použít pro rozvod tlakového vzduchu, například u vzduchotlakových soustav motorových vozidel, nebo k rozvodu kapaliny, například k rozvodu nebo sběru paliva naftových motorů.

P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Způsob výroby potrubí s několika vývody, zejména rozváděcího nebo sběrného potrubí, které je tvořeno trubkou a rozváděcími členy, vyznačený tím, že na nedělené těleso trubky se navlečou rozváděcí členy, které se ustaví do potřebných poloh, načež se provede jejich spojení s tělesem trubky a v další fázi se přes hrdla rozváděcích členů vyvrtávají do tělesa trubky otvory.

201 879

Obr. 1



Obr. 2

