

30 sierpnia 1929 r.

B21b 19/14

2



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 10334.

Martin Roeckner
(Mülheim-Ruhr, Niemcy).

Kl. ~~7a~~ 15.
7a 19/02

Sposób walcowania rur z bloku wewnątrz próżnego i urządzenie do wykonania tego sposobu.

Zgłoszono 17 stycznia 1928 r.

Udzielono 22 kwietnia 1929 r.

Pierwszeństwo: 25 lutego 1927 r. (Niemcy).

Znany jest sposób wyrobu rur z bloku pustego, poddający go działaniu kilku par wałków, umieszczonych wokoło w pewnej odległości od osi bloku i cisnących na jego ścianki jednym wałkiem każdej pary z zewnątrz i jednym z wewnątrz. Wałki posiadają różne kalibrowania, któremi pierwsza para wałków wygniata żłobek na materiale bloku, poczem żłobek ten pogłębia się przez następne pary wałków i tak odsadzona przez pierwszą parę część materiału jest wyciągana stopniowo w stronę jednego końca bloku.

Przy wykonaniu tego sposobu okazało się, że falowania i nierówności ścianki rury, które powstają przez działanie tej części walców, która nadaje kształt, nie dały się dotychczas usunąć przez czynności bez-

pośrednie, związane z wyrobem rur. Koniecznym było dotychczas do usunięcia tego rodzaju nierówności i falowań wygładzanie na oddzielnej maszynie.

Wynalazek niniejszy usuwa konieczność stosowania oddzielnej maszyny do wygładzania nierówności. Wygładzanie istniejących falowań i nierówności tak się odbywa, że wałkom nadającym kształt dodaje się od strony wychodzącej rury przedłużenie o takiej średnicy, że pusty blok wywalcowany w rurę, po ukończeniu wyciąganiu w kierunku wzdłuż osi, jest rozszerzany w średnicy i że wyciągnięta oraz rozszerzona część rury jest naciskana przez wałki, przyczem inna zmiana kształtu nie zachodzi.

Rysunki przedstawiają istotę wynalaz-

ku, przyczem fig. 1 i 2 uwidoczniają dotychczas stosowany wadliwy sposób obróbki, gdzie *A* oznacza część wałków zmieniającą kształt, *B* — pusty blok wywalcowany w rurę, na fig. zaś 3 i 4 uwidoczniiony jest sposób według wynalazku, wraz z wałkami, przyczem *A* oznacza część wałków zmieniającą kształt, *B* — pusty blok wywalcowany w rurę, *C* — część wałków działającą rozszerzająco na walcowaną rurę oraz *D* — część wałków wywierającą jeszcze nacisk na rurę, ale bez wpływu na zmianę kształtu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu rur z pustych bloków przez wyciąganie ich głównie w kierunku wzdłuż osi zapomocą kilku par wałków, ciśnących na blok z zewnątrz i z wewnątrz, których osie są ustawione skośnie do osi

bloku i które to wałki posiadają przedłużenie od strony wychodzącej rury, znamienne tem, że przedłużenia wałków posiadają takie średnice, że wywalcowana część bloku po wyciągnięciu wzdłuż osi zostaje rozszerzona w średnicy i następnie podlega jeszcze dalszemu naciskowi przez przedłużenia wałków, przyczem nie zachodzi jakakolwiek zmiana jej kształtu.

2. Urządzenie służące do wykonania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że zastosowane wałki posiadają przedłużenie tworzące część rozszerzającą i wywierającą ciśnienie, przyczem jednak ta część ostatnia wałków nie wpływa na zmianę kształtu.

Martin Roeckner.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

