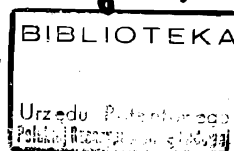


20 stycznia 1931 r.

URZĄD PATENTOWY



H02g 3/04



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 12780.

Kl. 21 c 18.

J. Wirfel & Cie
(Praga, Czechosłowacja).

Sposób wyrobu rurek izolacyjnych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 5 maja 1928 r.

Udzielono 2 grudnia 1930 r.

Pierwszeństwo: 5 maja 1927 r. (Czechosłowacja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu i urządzenia do wyrobu rurek izolacyjnych. Zwyczajnie stosuje się do wyrobu rurek izolacyjnych przeciągadło, przez które przeciąga się tworzący rurkę pasek blachy wraz z paskiem papieru nasyconym olejem. W sposobie według wynalazku umieszczono w przeciągadle dodatkowy rdzeń, dzięki któremu otrzymuje się przy dokładnym okrągłym przekroju wewnętrznym rurki szew łączący, wystający nazewnątrz, który przytrzymuje oba brzegi paska papieru nasyconego olejem, uszczelniającego szew.

Przykład urządzenia, służącego do wykonywania tego sposobu, uwidoczniony jest na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok boczny przeciągadła, fig. 2—4 — przekroje poprzeczne lejka przeciągadła

wzdłuż linii II—II, III—III i IV—IV na fig. 1, a fig. 5—9 — przekroje poprzeczne rurki w poszczególnych okresach jej wytwarzania wzdłuż linii V—V do IX—IX na fig. 1.

Jak to przedstawiono na fig. 1, przeciągadło składa się z lejka doprowadzającego 2, utworzonego z paska blachy z zagiętymi brzegami 3, który służy do wstępnego kształtowania paska blachy 4. Jak widać z przekroju wzdłuż linii II—II do IV—IV na fig. 2—4, ta część przeciągadła jest ukształtowana tak, że pasek blachy 4 przy wejściu do właściwego przeciągadła 1 posiada kształt, uwidoczniony w przekroju wzdłuż linii V—V na fig. 1. Równocześnie z paskiem blachy 4 wciąga się do przeciągadła pasek papieru nasyconego o-

lejem 5, który zostaje zagięty w ten sam sposób, jak pasek blachy 4, jak to uwidoczniło linia przerywana na fig. 5—9. Na właściwym przeciągadlu są oprócz tego umocowane znane szczęki 6 do zaginania brzegów 7 paska blachy 4 w taki sposób, że brzeg paska blachy wraz z włożonym paskiem papieru, nasyconego olejem, odkształca się stopniowo według fig. 6—9 w miejscach przekrojów VI—VI do IX—IX tak, że powstaje szew 8, przedstawiony na fig. 9. Aby przy takim kształtowaniu szwu otrzymać dokładny okrągły przekrój rurki i aby zapobiec przegięciu się rurki do wewnątrz, co spowodowałoby trudności przy późniejszym wciąganiu izolowanych przewodów, wewnątrz przeciągadła jest umieszczony rdzeń 9 w kształcie sprężystej, zaopatrzonej w podłużną szczelinę rurki. Ten rdzeń jest przymocowany do drutu 10, który wystaje z wylotowego otworu przeciągadła i jest przy przeciąganiu paska blachy przytrzymywany na przeciwnym swoim końcu.

Przez to, że wraz z paskiem blachy wciąga się równocześnie do przeciągadła pasek papieru nasyconego olejem, osiąga się zupełną i szczelną izolację wnętrza rurki od wilgoci lub podobnych czynników,

wskutek tego, że zwinięty szew rury powoduje tak dokładne uszczelnienie zapomocą papieru nasyconego olejem, że wilgoć w tem miejscu nie może przeniknąć.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu rurek izolacyjnych z pasków zapomocą przeciągadła, znamienne tem, że pasek blachy jest przeciągany wraz z paskiem papieru nasyconego olejem przez przeciągadło z umieszczonym w niem rdzeniem tak, iż wewnętrzny przekrój rurki kształtuje się dokładnie kołisto, a szew, wystający nazewnątrz, łączy mocno brzegi papieru nasyconego olejem.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że w znanym przeciągadlu jest umieszczony rdzeń, utworzony ze sprężystej, zaopatrzonej w podłużną szczelinę rurki, która podczas wykonywania rurki izolacyjnej jest przytrzymywana zapomocą wystającego nazewnątrz drutu.

J. Wirfel & Cie.

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

