

Warszawa, 30 października 1933 r.

URZĄD PATENTOWY

B21d 51/24



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18609.

Mannesmannröhren-Werke
(Düsseldorf, Niemcy).

Kl. 7 e, 24.

7C 51/24

Sposób wytwarzania metalowych butli i podobnych naczyń.

Zgłoszono 21 lipca 1931 r.

Udzielono 13 czerwca 1933 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania metalowych naczyń, np. butli, które wyrabiano dotychczas w ten sposób, że najpierw wytwarzano dno przez skuwanie końca rury, poczem drugi koniec rury kształtowano przez zwężanie zapomocą kucia lub tłoczenia, nadając mu formę szyjki. Fałdy i nierówności powstające na wewnętrznej ścianie podczas kształtowania dna i szyjki butli, można było wprowadzić na dnie wyrównywać zapomocą narzędzia wsuniętego do butli przed ukształtowaniem szyjki, lecz w szyjce było to niemożliwe, ponieważ nie można było wsunąć odpowiedniego narzędzia wskutek wytworzenia dna butli. Jako wynik niemożności wyrównywania szyjek, powstawało dużo wybrakowanych butli, co oczywiście powiększało koszt produkcji.

Według wynalazku unika się tych wad w ten sposób, że najpierw kształtuje się szyjkę z jednego końca rury używając narzędzi potrzebnych do wygładzenia wewnętrznej powierzchni, poczem dopiero oddzielnie wykonane dno wsuwa się do rury i spawa je z zagiętym o 180° do wewnątrz brzegiem wolnego końca rury.

Rysunek przedstawia na fig. 1 — 3 rurę w trzech okresach wytwarzania butli, i na fig. 4 — 7 przykłady różnych wykonań dna butli.

Jak widać na fig. 1 najpierw zostaje ukształtowana szyjka *b* butli *a*, przyczem narzędzie potrzebne do wygładzenia wewnętrznej powierzchni szyjki zostaje wsunięte przez otwarty koniec rury. Następnie wsuwa się dno *c* (fig. 2) i zagina brzeg *d*

wolnego końca butli o 180° do wewnątrz. Zapomocą drążka *e*, wsuniętego przez szyjkę butli, przyciska się dno do zagiętego brzegu i spawa zapomocą szwu *f* (fig. 3).

Zamiast kształtować dno według fig. 2 i 3, można mu nadać również kształt według fig. 4 — 7. Szew spawany poddany jest wskutek takiego wykonania tylko ciśnieniu, czyli w najkorzystniejszy sposób, a ciśnienie wywierane na dno zostaje przenieszone, zapomocą zagiętego brzegu *d*, na ściankę butli *a*.

Przykład wykonania według fig. 2 posiada tę zaletę, że przy spawaniu dna wysoka temperatura spawania oddziałuje tylko nieznacznie na zewnętrzne ścianki butli.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania metalowych butli i podobnych naczyń, znamienny tem, że najpierw wytwarza się szyjkę butli z jednego końca rury, przy użyciu narzędzi do wygładzenia wewnętrznej ścianki tej szyjki, poczem dopiero wsuwa się oddzielnie wykonane dno i łączy je zapomocą spawania z brzegiem wolnego końca rury, zagiętym do wewnątrz o 180° .

Mannesmannröhren-Werke.

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

Fig.1

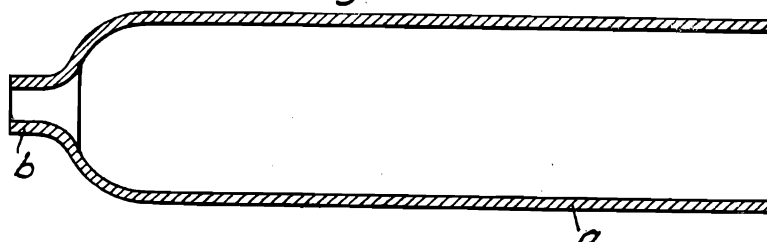


Fig.2

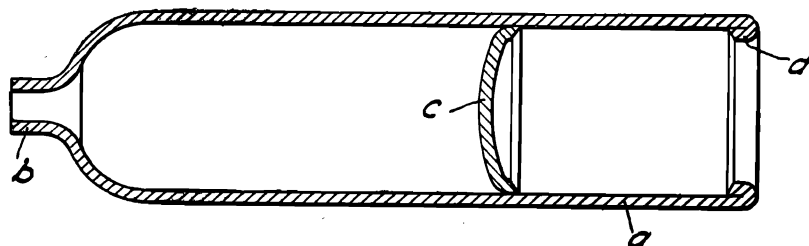


Fig.3

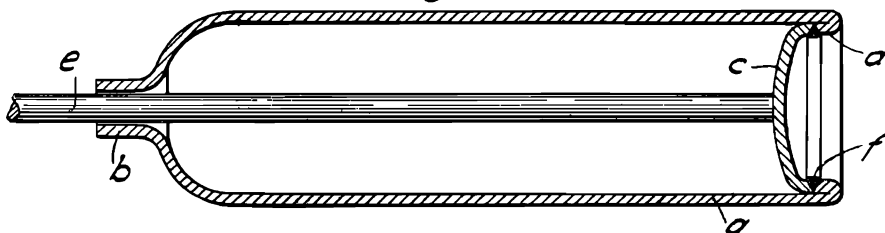


Fig.4

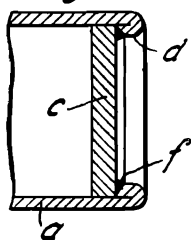


Fig.5

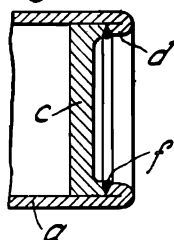


Fig.6

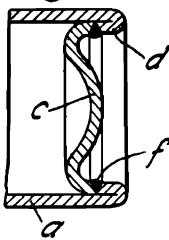


Fig.7

