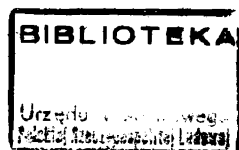




B21d 51/24



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Mc, 51/24
B21d. 51/24

Nr 44300

Henryk Kamocki

Kraków, Polska

Kl. 37 f, 3/01

76 12

Sposób wytwarzania wielowarstwowych zbiorników wysokociśnieniowych

Patent dodatkowy do patentu nr 42879

Patent trwa od dnia 1 lipca 1960 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania wielowarstwowych zbiorników wysokociśnieniowych, wykonywanych z odpowiedniej grubości blach przez rozciąganie każdej następnej warstwy ścianki zbiornika wewnątrz cylindra utworzonego z poprzednich warstw. Sposób powyższy jest uzupełnieniem sposobu wytwarzania zbiorników wysokociśnieniowych, według patentu nr 42879, a polega on na tym, że forma rozbierana może być zastąpiona formą stanowiącą pierwszą zewnętrzną warstwę składową ścianki zbiornika.

Na rysunku uwiodczniono przedmiot wynalazku, przedstawiający schematycznie sposób wykonania zbiornika wielowarstwowego, przy czym fig. 1 przedstawia przekrój podłużny zbiornika w czasie rozciągania blach, a fig. 2 — jego przekrój poprzeczny.

Do formy 1, którą w tym przypadku stanowić może pierwsza zewnętrzna warstwa zbiornika, ukształtowana w formie cylindrycznej rury z odpowiednio grubej blachy zespawanej wzdłuż linii złożenia brzegów arkusza blachy lub wy-

konanej innym sposobem, wkłada się następną drugą z kolei warstwę 2 wykonaną również w kształcie rury o średnicy zewnętrznej mniejszej od średnicy wewnętrznej pierwszej warstwy o tyle, ażeby mogła być swobodnie włożona do wnętrza pierwszej zewnętrznej rury 1. Następnie zamyka się rury pokrywkami 3 i 4, zakładając na brzegach rury 2 uszczelki 5 lub uszczelniając połączenie w inny dowolny sposób i dociska się pokrywy siłą P wywieraną za pomocą śrub łączących obydwie pokrywy lub innych urządzeń, na przykład za pomocą pras, po czym doprowadza się otworem 6 olej lub wodę pod wysokim ciśnieniem, zapewniającym rozłoczenie wewnętrznej warstwy 2 i dokładne jej przyleganie do warstwy zewnętrznej 1.

W końcu odejmuje się pokrywę 3, zakłada się następną rurę o średnicy mniejszej niż wewnętrzna średnica rury 2 i czynności wyżej opisane powtarza się aż do założenia ostatniej rury składowej, której grubość i rodzaj materiału zależne są w zależności od założonych warunków pracy zbiornika. Dobór materiału pozostałych

warstw zbiornika, ich grubości oraz sposób łączenia brzegów rur ukształtowanych z arkusza blachy, uzależnione są wytrzymałościowymi, technologicznymi oraz ekonomicznymi warunkami budowy i eksploatacji zbiornika ciśnieniowego.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania wielowarstwowych zbiorników wysokociśnieniowych według patentu nr 42879, polegający na rozciąganiu każdej następnej warstwy zbiornika wewnątrz poprzednio osadzonej warstwy, znamienny tym, że cała lub rozbieralna forma

do rozciągania kolejnych warstw stanowi zewnętrzną warstwę zbiornika, wykonaną spawaniem w kształcie cylindrycznej rury (1) z arkusza blachy lub innym dowolnym sposobem, przy czym pokrywy (3 i 4) zamykające rury w czasie rozciągania uszczelnione są uszczelkami (5) i dociskane siłą (P) wywieraną za pomocą śrub, prasy lub innego odpowiedniego urządzenia.

Henryk Kamocki

Zastępca: dr Adam Ponikło
rzecznik patentowy

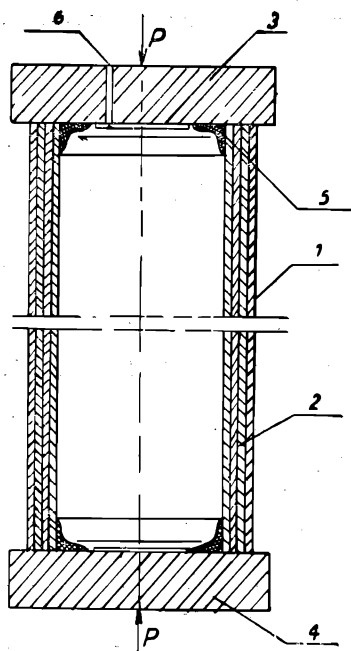


Fig 1

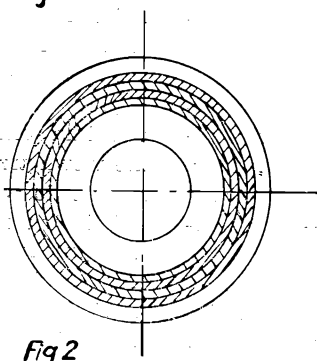


Fig 2