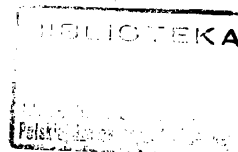


Warszawa, 30 października 1933 r.

URZĄD PATENTOWY



B21c 37/16

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 18634.

Kl. 7 a, 16/02.

Fa 23/00

Mannesmannröhren-Werke
(Düsseldorf, Niemcy).

Sposób wyrobu rur z końcami pogrubionymi do wewnątrz na walcarkach mimośrodowych oraz urządzenie służące do tego celu.

Zgłoszono 14 kwietnia 1932 r.

Udzielono 20 czerwca 1933 r.

Pierwszeństwo: 21 kwietnia 1931 r. (Niemcy).

W znanych sposobach wyrobu rur z końcami pogrubionymi do wewnątrz zapomocą mimośrodowego walcowania cylindrycznego bloku, wydrążonego na odsadzonego rdzeniu, właściwe ukształtowanie rur w miejscu przejścia między częścią o grubszej ściance i częścią o cieńszej ściance, powoduje duże trudności. Te trudności zostają usunięte zapomocą niniejszego wynalazku.

Według niniejszego sposobu cylindryczny przedmiot obrabiany, podczas walcowania zgrubionego końca na odsadzonej części rdzenia, zostaje podparty o tylny koniec obsady rdzenia. Na początku walcowania miejsca przejściowego, rdzeń w

obsadzie zostaje uwolniony, wskutek czego przy dalszym walcowaniu miejsca przejściowego, wskutek wydłużania przedmiotu obrabianego, jest on przesuwany w kierunku walcowania tak długo, aż walcowanie miejsca przejściowego zostanie ukończone.

Według tego sposobu otrzymuje się rury, w których zgrubienie i część rury o cieńszych ściankach są wykonane dokładnie, przyczem unika się powstawania zbyt długiej części przejściowej pomiędzy ścianką pogrubioną i ścianką cieńszą rury.

Do wykonywania sposobu może być zastosowane urządzenie przedstawione na fig. 1 do 7 rysunku.

Rdzeń *a* jest osadzony przesuwnie w cylindrycznej obsadzie *b*. Może on być w niej unieruchomiony.

Przy rozwałcowywaniu grubszego końca rury na odsadzonym końcu *a'* rdzenia, tylny koniec rury *c* przylega do powierzchni czołowej obsady *b*. Rdzeń jest w tem położeniu według fig. 1 i 4 przesunięty w lewo i zabezpieczony przeciw przesuwowi w kierunku walcowania zapomocą widelkowej wkładki *d* (fig. 3), opierającej się o główkę *e* rdzenia.

Po ukończeniu walcowania części *f* rury o grubszej ściance, wkładka *d* zostaje wyjęta (fig. 5 i 7), a rdzeń może się przesunąć w obsadzie o przestrzeń *i* w kierunku wydłużania (fig. 5). Podczas następującego potem walcowania miejsca przejściowego *g*, zapomocą walców mimośrodowych *h*, rdzeń zostaje przesuwany w kierunku wydłużania przedmiotu obrabianego wskutek tarcia między wywalcowaną częścią rury i rdzeniem tak długo, aż jego główka *e* dosunie się do przedniego miejsca obsady.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu rur z końcami pogrubionemi do wewnątrz w walcarkach mimośrodowych, na odsadzonym rdzeniu, znamieny tem, że na początku walcowania miejsca przejściowego rdzeń zostaje zwolniony w obsadzie, przez co przy dalszem walcowaniu miejsca przejściowego, wskutek wydłużania się przedmiotu obrabianego, jest on przesuwany w kierunku walcowania tak długo, aż walcowanie miejsca przejściowego zostanie ukończone.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że rdzeń (*a*) jest osadzony przesuwnie w obsadzie (*b*) i zabezpieczony od przesuwu zapomocą dającej się wyjmować wkładki (*d*), która przylega do ścianki obsady, względnie do główki (*e*) rdzenia (*a*).

Mannesmannröhren-Werke.

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

