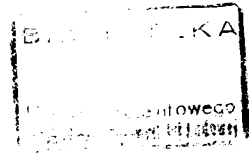


URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY *F16j 15/22*

Nr 2058.

Rudolf Tschakert
(Warszawa, Polska).~~Kl. 47 f. 22.~~*47 f², 15/22***Sposób i przyrząd do wyrobu uszczelnień.**

Zgłoszono 6 maja 1920 r.

Udzielono 13 maja 1925 r.

Dotychczasowy sposób wyrobu uszczelnień do przewodów rurowych, kotłów i t. d. polegał na wycinaniu uszczelek przy pomocy odpowiedniego kształtu noży z gotowych płyt azbestu, klingerytu lub innego, nadającego się do uszczelnienia materiału. Przy sposobie tym otrzymywało się znaczną ilość odpadków (skrawków), przyczem sam materiał uszczelniający należało mieć już w formie gotowych, należycie sprasowanych płyt, które następnie podlegały cięciu na oddzielne uszczelki.

Przy sposobie opisanym poniżej nie otrzymuje się wcale odpadków, a to dzięki temu, że uszczelki formuje się bezpośrednio z plastycznego materiału uszczelniającego w specjalnie do tego celu przeznaczonych prasach. Zyskuje się przytem i na

czasie, unikając znacznych kosztów przygotowywania płyt na uszczelki.

Istotę wynalazku wyjaśnia załączony rysunek, na którym fig. 1 przedstawia schematycznie wylot maszyny, z której masa plastyczna wychodzi w kształcie odpowiedniego przekroju kieszki; fig. 2 przedstawia kawałek kieszki, odpowiedniej długości i grubości, przeznaczonej do formowania uszczelki; fig. 3, przedstawia część prasy do formowania pierścienia uszczelniającego w chwili umieszczenia masy plastycznej w kanale pomiędzy stemplem i matrycą prasy; fig. 4 przedstawia część prasy w chwili formowania uszczelki; fig. 5 przedstawia pierścień uszczelniający w przekroju; fig. 6 przedstawia odmianę prasy; fig. 7 przedstawia odmianę kształtu uszczelki.

Plastyczna masa uszczelniająca wychodzi przez odpowiedniego przekroju wylot *a* (fig. 1), tworząc kiskę *b*, którą tną się na kawałki potrzebnej długości (fig. 2).

Otrzymany w powyższy sposób giętki pierścień *b* z masy uszczelniającej wkłada się w przestrzeń pomiędzy stemplem *c* i matrycą *d* prasy (fig. 3). Przy ruchu stempla *c* ku dołowi, pierścień *b* ściska się i przyjmuje kształt *b*¹ (fig. 4 i 5) to jest żadaną formę uszczelki. Na fig. 6 przedstawiona jest odmiana prasy, polegająca na tem, że stempel *c* umieszczony jest u dołu, natomiast matryca *d* u góry. Nadając stempelowi i matrycy różne kształty i wymiary, można utrzymać uszczelki dowolnych kształtów i wymiarów. Na fig. 7 przedstawiona jest uszczelka w kształcie kwadratu. Oczywiście, że uszczelnienia mogą

być różnych kształtów, przyczem mogą posiadać otwory na śruby i t. p. Części prasy mogą być uruchomiane mechanicznie przy pomocy znanych w technice środków.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu wszelkiego rodzaju uszczelnień do przewodów rurowych, kołtów i t. d., znamienny tem, że uszczelki formuje się bezpośrednio z plastycznej masy uszczelniającej.

2. Przyrząd do wykonania sposobu według zastrz. 1, znamienny tem, że posiada odpowiedniego kształtu i wymiarów stempel i matrycę, pomiędzy którymi umieszcza się przeznaczoną do wytworzenia uszczelki masę plastyczną.

R. Tschakert.

Fig.1.

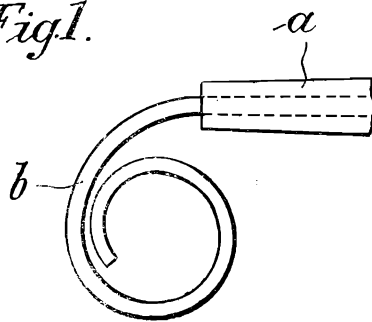


Fig.2.

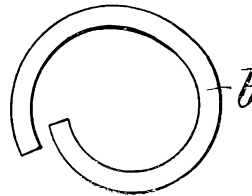


Fig.3.

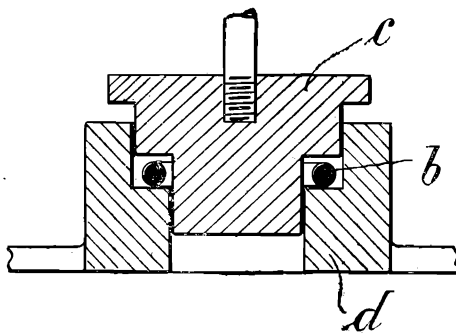


Fig.4.

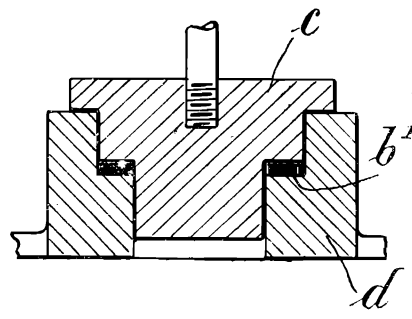


Fig.5.



Fig.6

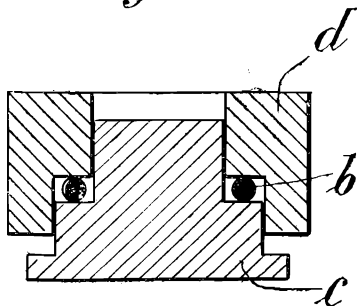


Fig.7.

