

(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>  
B21D 5/12

(11) 공개번호 특1983-0008161  
(43) 공개일자 1983년11월16일

(21) 출원번호	특1981-0003266
(22) 출원일자	1981년09월02일
(30) 우선권주장	184864 1980년09월08일 미국(US)
(71) 출원인	드렛시 인더스트리이즈 인코포레이티드      토마스 피이 허버어드 주니어
	미합중국 텍사스주 델러스시 사서함 718 엘드앤드 아카아드 스트리이트 드 렛서 빌딩
(72) 발명자	잭 콘티
	미합중국 코네티컷주 노오워크 베인 스트리이트 63
(74) 대리인	차윤근, 차순영

심사청구 : 없음

(54) 압력계의 부르동관 제작방법

요약

내용 없음

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

압력계의 부르동관 제작방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 부르동관을 내장한 압력계를 부분 분할한 정면도.

제2도는 위의 부르동관이 납작한 상태의 단면일때의 전형적인 작동응력선도.

제3도는 지정된 축척에 따라, 관의 평평한 부분의 내부 혹은 외부윤곽선 상의 가장 높은 응력이 걸리는 점의, 대표적인 작동응력선도의 부분 확대도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

a) 성형될 관의 완성된 고려 단면 주위의 응력분포를 결정하고, b) 순차적으로 띠의 양쪽 귀퉁이를 길게 맞닿은 위치로 관을 만들되 그 위치는 가장 작은 작동응력 상태 부분이 되도록 결정하고, c) 전술된 양쪽 귀퉁이를 압력 밀봉할 수 있도록 연결시키는 연속적인 제작단계로 구성되는 부르동관의 관부분 제작방법.

청구항 2

제 1항에 있어서 금속띠는 용접가능하며, 전술한 띠의 부분을 용접에 의해 접합시키는 관제작방법.

청구항 3

제1항 또는 제2항에 있어서 성형된 관을 완성 단면으로 성형시키는 과정을 포함하는 관 제작방법.

청구항 4

제1항 또는 제2항에 있어서 전술한 띠의 양쪽 귀퉁이의 접합후에 관을 요망되는 단면으로 성형시키는 제작방법

청구항 5

a) 전술한 청구의 방법에 의해 관을 형성하고, b) 지정된 길이의 전술한 관을 부르동관의 형상으로 성형하고, c) 부르동관의 변위축을 이루는 관 말단부분을 밀봉시키는 단계로 구성되는 부르동관의 제작방법.

#### 청구항 6

a) 부르동관이 작동중일 때 가장 낮은 응력이 걸리는 부분에 띠의 양쪽귀통이를 서로 일치시켜 밀봉용접하여 관을 만들고, b) 지정된 길이의 전술한 관을 부르동관의 형상으로 만들며, c) 부르동관은 변위축을 형성하기 위해 전술한 관의 한 단면을 밀봉하는 단계로 구성되는 부르동관의 제작방법

#### 청구항 7

가장 낮은 작동응력상태 부분으로 결정된 곳에 띠의 양쪽귀통이가 평행으로 위치되도록 압연하여 관을 만들고 성형된 띠의 맞 달는 면을 연속 용접하여 접합시킨후, 관을 일정한 길이로 잘라 띠모양의 줄기로 성형한 부르동관의 관 부분.

#### 청구항 8

제7항에 있어서 전술한 귀통이가 용접에 의해 밀봉된 부르동관의 관 부분.

#### 청구항 9

띠를 용접하여 만든 관으로 지정된 낮은 작동응력 위치에 종방향으로 용접이 되며 한쪽 끝은 밀봉이 되며 다른 단면은 열려열린 부분에 작용하는 유압의 변화에 따라 변위를 나타낼 수 있는 부르동관.

#### 청구항 10

제9항에 있어서 전술한 관이 평평한 단면인, 부르동관.

#### 청구항 11

제9항에 있어서 전술한 관이 타원형 단면인, 부르동관.

#### 청구항 12

제9항, 제10항 또는 제11항에 있어서 전술한 관이 길이 방향으로 C자형인 부르동관.

#### 청구항 13

제9항, 제10항 또는 제11항에 있어서 전술한 관이 길이 방향으로코일형인 부르동관.

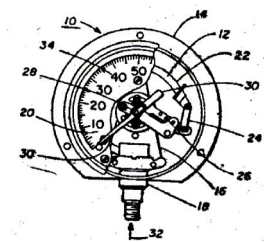
#### 청구항 14

제9항, 제10항 또는 제11항에 있어서 전술한 관이 길이 방향으로 나선형인 부르동관.

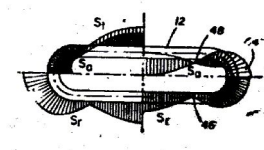
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

### 도면

도면1



도면2



도면3

