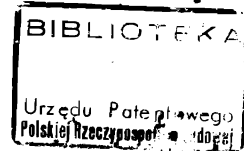


30 maja 1930 r.

B21c 37/09²



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 11743.

Karl Breitenbach
(Siegen, Westfalja, Niemcy).

Kl. 7 b 8.

7c 15/02

Sposób i urządzenie do szybkiego wyrobu rur i podobnych przedmiotów o szwie podłużnym.

Zgłoszono 24 września 1928 r.

Udzielono 5 marca 1930 r.

Pierwszeństwo: 23 sierpnia 1927 r. (Niemcy).

Znany jest sposób wyrobu rur z blachy uprzednio odpowiednio przykrojonej i wyginanej na maszynach gnących aż do uzyskaniażądanego przekroju. Ponieważ najdłuższe maszyny gnące mają walce o długości 3 do 5 metrów, długie rury trzeba zestawiać z wielu krótszych kawałków (zwanych pierścieniami). W tym celu poszczególne kawałki wsuwa się jedno w drugie lub też zsuwa razem, a następnie nituje, spawa lub łączy w inny sposób. Taki sposób wyrobu jest nader kłopotliwy i wymaga wiele czasu, zaś rury o spawanych szwach okrągłych nie posiadają tej wytrzymałości i dobroci, co rury bez takich okrągłych szwów.

Pozatem znany jest sposób wyginania pasów blachy na rury pomiędzy parami

walców i rolek; wyginanie to jest możliwe jednak tylko na gorąco i przy małych rozmiarach rur. Nie można tym sposobem wyrabiać większych rur, gdyż przerwy pomiędzy poszczególnymi formami profilów, wytworzonymi przez walce, znacznie wzrastają przy większych rurach, odpowiednio do średnicy walca, oraz ponieważ brak jest jakiegokolwiek prowadzenia przejściowego od jednej formy profilu do drugiej.

Niniejszy wynalazek usuwa te braki przez to, że blachy o żądanej długości rury prowadzi się w kierunku długości przez urządzenie ciągle zmieniające formę, przy czem blachę lub część rurową prowadzi się od wewnątrz i od zewnątrz. Małe przerwy pomiędzy poszczególnymi urządzeniami zmieniającymi formę nie mają żadnego

wpływu na formowanie rury. Przy wprowadzaniu rur do urządzenia formującego należy przy wejściach odpowiednio powyginać kanty, by uniknąć uderzeń.

Urządzenie dla wykonania sposobu według wynalazku jest przedstawione w postaci przykładu na rysunku, przyczem fig. 1 przedstawia widok boczny urządzenia; fig. 2 a, b, c, d, e, f — rozmaite wałki transportowe, i fig. 3 a, b, c, d, e — poszczególne przekroje przez urządzenie do zmiany formy rury.

Stosując sposób według wynalazku można w parę minut wytworzyć rurę z otwartym szwem podłużnym o nieograniczonej długości i dowolnym przekroju. Niższy sposób może znaleźć zastosowanie do wyrobu wszelkich części urządzeń o kształcie rur lub rynien.

Przebieg wyrobu takich rur jest następujący. Przekształconą blachę *a* nadają wałki podające *b* do urządzenia zmieniającego formę *c* blachy, skąd przechodzi ona przez wałki transportowe *d*, przesuwające blachę dalej przez urządzenie do zmiany formy *e* i na wałki transportowe *f*. Następnie blacha sformowana przechodzi przez urządzenie zmieniające formę blachy *g*, nadające już okrągłą formę blasze i na wałki transportowe *h*, które podają rurę *a* przez wałki prowadzące *i* na urządzenie pociągowe *k*. To ostatnie urządzenie chwyta rurę i ciągnie tak długo, aż całość nie wyjdzie z ostatnich wałków; wtedy urządzenie *k* zwalnia rurę *a* i przesuwają się znów w kierunku wałków prowadzących *i*, oczekując na następną rurę. Rolki prowadzące *i* i urządzenie pociągowe *k* są przed-

stawione w urządzeniu na fig. 1 oraz na fig. 2e i 2f w widoku z przodu. Walce transportowe mogą być usunięte całkowicie lub częściowo, a blachę może przeciągać zwykle urządzenie pociągowe poprzez urządzenie do zmiany formy blachy. Stosownie do potrzeby ilość urządzeń do zmiany formy oraz ilość walców transportowych może być zmniejszana lub powiększana.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu rur i podobnych przedmiotów o nieograniczonej długości i dowolnym przekroju, zapomocą formowania blachy, znamienne tem, że blachę przeprowadza się przez urządzenia do zmiany jej kształtu, które podczas procesu formowania obejmują blachę na znacznej części wewnętrznej i zewnętrznej jej powierzchni bez przerwy lub też z krótszemi przerwami, spowodowanemi pracą urządzeń formujących.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że posiada wałki przenoszące lub inne urządzenia pociągowe, przeciągające blachę (*a*) przez urządzenia zmieniające jej kształt.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tem, że posiada kilka par walców przenoszących (*b, d, f, h*) pomiędzy odpowiedniami urządzeniami do zmiany kształtu blachy (*c, e, g*).

Karl Breitenbach.
Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

