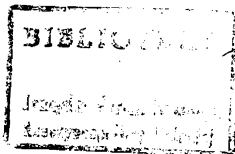


Warszawa, dnia 15 lutego 1952 r.



B216 1942

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

7a 19/14

Nr 34625

Kl. 7 B, 3/30

Centrala Zaopatrzenia Hutniczego

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
(Katowice, Polska)

Urządzenie do kalibrowania i wyrównywania grubości ścianek rur bez szwu, walcowanych z bloków uprzednio wydrążonych

Patent dodatkowy do patentu nr 33606

Zgłoszono dnia 24 kwietnia 1947 r.

Udzielono 1 sierpnia 1951 r.

Pierwszeństwo: 2 grudnia 1941 r. (Włochy)

Najdłuższy czas trwania patentu do dnia 21 lutego 1964 r.

W patencie głównym nr 33 606 opisano sposób i urządzenie do wyrównywania ścianek rur bez szwu przez walcowanie bloków uprzednio wydrążonych na zimno lub na gorąco. Urządzenie to składa się zasadniczo z wypukłej, redukującej części powierzchni walców walcarki i służy nie tylko do wyrównywania grubości ścianki bloku, lecz również i do rozwałcowywania jej na trzpieniu na mniejszą grubość. Otrzymana redukcja nie przekracza jednak 20%, co jest nie wystarczające do dostatecznego wyrównania grubości ścianek.

Urządzenie według wynalazku daje możliwość zwiększenia redukcji do 30 — 45% średnicy walcowanego bloku, powiększając znacznie stopień wyrównania ścianek.

Zwiększenie redukcji otrzymuje się przez odpowiednie ukształtowanie wypukłej, redukującej strefy R powierzchni walców; stosuje się ją o takim nachyleniu w stosunku do osi walców, aby różnica średnic strefy walcowanego bloku przed wejściem do walców i strefy jego zawartej między strefą redukującą R i rozwałcowującą była wystarczająca do otrzymania żądanej redukcji średnicy tego bloku.

Urządzenie według wynalazku jest zasadniczo podobne do urządzenia według patentu nr 33 606, różni się zaś tylko właściwym wyborem nachylenia strefy redukującej R walca, umożliwiającym uzyskanie żądanej redukcji walcowanego bloku, jak również redukcji maksymalnej.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie według patentu nr 33 606 do kalibrowania i wyrównywania grubości ścianek rur bez szwu, walcowanych z bloków uprzednio

wydrążonych, znamienne tym, że posiada wielkość nachylenia strefy redukującej (R) walca do jego osi obrotu dobraną tak w zależności od wielkości żądanej redukcji walcowanego bloku, aby osiągnąć maksymalną wartość redukcji, wynoszącej 30 — 45% średnicy tego bloku.

Centrala Zaopatrzenia
Hutniczego

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych