



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 29 04 82

(21) PV 3086-82

(40) Zverejnené 15 09 83

(45) Vydané 01 03 86

229 311

(11) (B1)

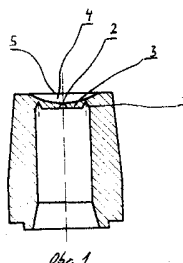
(51) Int. Cl.³ B 21 B 45/04

(75)

Autor vynálezu BYSTRIANSKY MARIAN, BREZNO

(54) Tryska

Tryska je opatrená výtokovými otvormi, ktoré sú vytvorené ako prienik stredového otvoru 2 a obvodovej drážky 1 tvaru V v dne telesa trysky a troch rovnobežných drážok 4 vytvorených v čele 5 telesa trysky. Používa sa pre ostrek a zbavovanie okují z povrohu ohriateho kovového materiálu pred tvárnením.



Obr. 1

Vynález sa týka trysky pre ostrek povrchu ohriateho kovového materiálu a odstránenie okují z povrchu pred tvárnením za tepla.

Doteraz používané trysky najmä jednoprúdové nezaistujú dokonalé očistenie povrchu kovovej vsádzky pred tvárnením za tepla, predovšetkým pri oxydačnom tepelnom režime ohrievacích pecí, pri ktorom vznikajú okuje s veľkou prilnavosťou k základnému materiálu. Pri tvárnení sú okuje vtlačané do materiálu a narušujú jeho štruktúru, čo nepriaznivo vplyva na kvalitu hotových výrobkov, hlavne pri následovnom tvárnení za studena.

Uvedené nedostatky odstraňuje tryska pre ostrekovanie a zbavovanie okují z ohriateho kovového materiálu pred tvárnením za tepla, podľa vynálezu. Podstata vynálezu spočíva v tom, že výtokové otvory trysky sú vytvorené ako prienik streľového otvoru a obvodovej drážky tvaru písmena V v dne telesa trysky a troch rovnobežných drážok vytvorených v čele telesa trysky.

Výhodou konstrukčného vytvorenia výtokových otvorov trysky je vytvorenie troch rovnobežných vejárovitých prúdov ostrekovacej kapaliny, ktoré umožňujú dokladné očistenie povrchu materiálu pred tvárnením od okují a tým zníženie napodarkov v ďalších operáciach tvárnenia, hlavne za studena.

Tryska podľa vynálezu je v príkladnom prevedení znázornená na pripojenom výkrese, kde na obr. 1 je jej pozdĺžny rez a na obr. 2 pohľad na čelo trysky podľa vynálezu.

V dne3valcového telesa trysky je vyvrtaný stredový otvor 2 a na obvode dna 3 vysústružená obvodová drážka 1 tvaru písmena V. Kolmo na čelo 5 trysky sú vyfrézované tri rovnobežné drážky 4 takže spolu so stredovým otvorom 2 a obvodovou drážkou 1 v dne 3 trysky vytvárajú tri otvory trysky. Pri ostreku výtokové otvory vytvárajú tri rovnobežné, vejárové, tlakové prúdy.

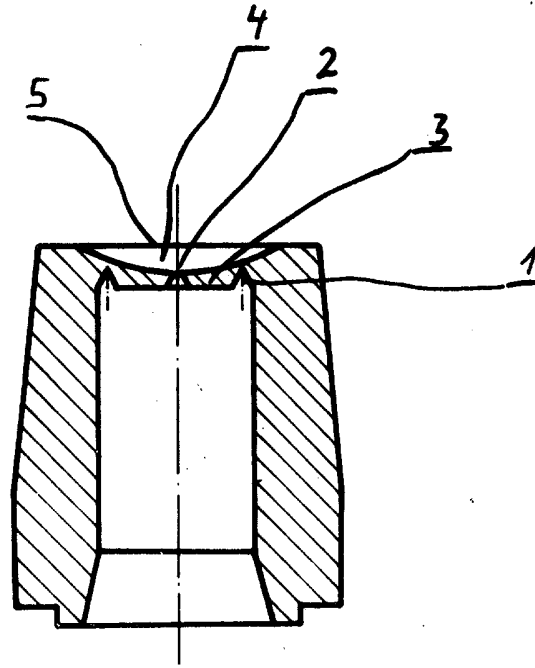
Trysku podľa vynálezu je možné využiť pre odstrek okují z povrchu ohriateho materiálu pred tvárnením za tepla, napr. pri výrobe rúr vo valcovní s pretlačovacou stolicou.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

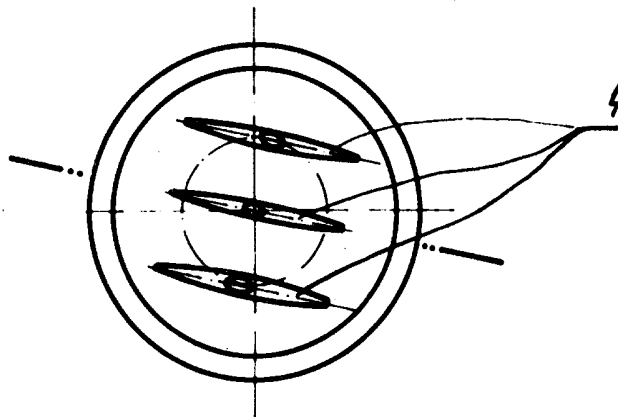
229 311

Tryska pre ostrekovanie a zbavovanie okují z ohriateho kovového materiálu pred tvárnením za tepla, vyznačená tým, že jej výtokové otvory sú vytvorené ako prienik stredového otvoru /2/ a obvodovej drážky /1/ tvaru V v dne telesa trysky a troch rovnobežných drážok /4/ vytvorených v čele /5/ telesa trysky.

1 výkres



Obr. 1



Obr. 2