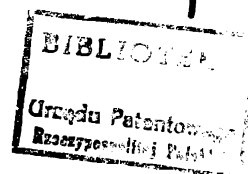


Warszawa, 24 stycznia 1949 r.

URZĄD PATENTOWY



F16L 25/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 33477

Inż. Franciszek Nowosielski
(Sosnowiec, Polska)

477¹ 25/00
Kl. 7c, 2I

Sposób wyrobu złączek do elementów ogrzewniczych

Zgłoszono 20 października 1947 r.

Udzielono 12 lipca 1948 r.

Produkcja złączek, które znajdowały się na rynku krajowym przed wojną światową w roku 1939, polegała na przygotowaniu rur spawanych sposobem zgrzewnym.

Rury wykonywano wówczas z wstęg walcowanych z dwoma żebrami. Ten sposób wyrobu złączek wymagał kosztownych urządzeń do walcowania wstęg, specjalnego urządzenia do spawania rur sposobem zgrzewnym, i rur spawanych wykonanych z materiału o bardzo małej zawartości krzemu, celem uzyskania dobrego zgrzewania.

Wadą stosowania takiego materiału było to, że przy gwintowaniu złączek następowało zrywanie gwintów. Powstawał wskutek tego duży odsetek braku. Zdarzały się również wypadki pęknięcia złączek na

szwie, co powodowało niszczenie bardzo kosztownych kompletów narzynek. Dostarczenie nowych w miejsce zniszczonych narzynek opóźniało lub utrudniało produkcję.

Z powodu całkowitego zniszczenia wskutek wojny urządzeń wymienionych powyżej nie można obecnie powrócić do wznowienia produkcji wyżej wymienionym sposobem.

Zwiększające się obecnie zapotrzebowanie na złączki do elementów ogrzewniczych spowodowało szukanie nowego sposobu wyrobu takich złączek.

Istotę wynalazku stanowi właśnie nowy prostszy i tańszy sposób wyrobu takich złączek do elementów ogrzewniczych, który usuwa wszystkie wspomniane poprzed-

nio trudności, gdyż do wyrobu złączek używa się zwykłych rur gazowych bez szwu lub elektrycznie spawanych, przy czym występy dla klucza, oznaczone na załączonym rysunku literą *a*, uzyskuje się przez wytłaczanie przy zastosowaniu sposobu według wynalazku.

Przebieg produkcji złączek do elementów ogrzewniczych jest następujący: cięcie rur z uwzględnieniem nadatku potrzebnego dla uzyskania występow dla klucza, następnie wytłaczanie występow dla klucza specjalnym fasonowym wykrojnikiem, potem staczanie nadatku pozostałego po wytłoczeniu występow dla klucza, i wreszcie gwintowanie.

Załączony rysunek przedstawia złączkę do elementów ogrzewniczych, wykonaną w sposób według wynalazku.

Na fig. 1 uwidoczniiony jest przekrój złączki przez występy na klucz, tj. wzdłuż linii A—B na fig. 2, natomiast fig. 2 przedstawia złączkę tę widzianą z góry.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wyrobu złączek do elementów ogrzewniczych, znamienny tym, że wyrabia się je ze zwykłych rur gazowych bez szwu lub spawanych, a występy dla klucza są wytłaczane na zimno z nadatku materiału, przewidzianego do tego celu, przy użyciu specjalnego fasonowego wykrojnika, po czym następuje staczanie nadatku pozostałego po wytłoczeniu występow dla klucza i wreszcie gwintowanie.

Inż. Nowosielski Franciszek

Zastępca inż. W. Suchowiak
rzecznik patentowy

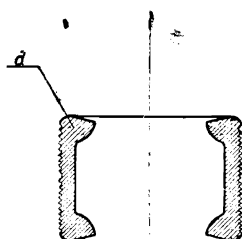


Fig 1

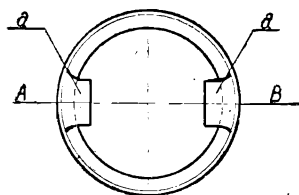


Fig. 2