



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

210909

(11)

(B1)

(21) (PV 6099-79)
(22) Přihlášeno 07 09 79

(51) Int. Cl.³
B 21 B 45/02

(40) Zveřejněno 30 06 81

(45) Vydáno 15 01 84

(75)
Autor vynálezu

DROBOUT JAN ing., SVÍTEK LUDVÍK, CHOMUTOV a RUŽIČKA JAN ing.
KRALupy NAD VLTAVOU

(54) Způsob čištění vnějšího povrchu trub se zamezením vytékání oleje
při válcování

Předním koncem válcované trubky se vystřihne těsnicí zátko nebo nabere těsnicí hmota a z vnější strany trubky se nečistoty setřou vnitřním obvodem prostříženého kroužku v plastické hmotě či pryži, nebo obklopujícím sypaným těsnicím granulátem, přičemž plastická hmota nebo pryž se po každém novém průvlaku posune před ústí trubky následující, případně je sypaný těsnicí granulát dosypán.

Vynález se týká způsobu čištění vnějšího povrchu trub se zamezením vytékání oleje, zvláště při válcování za studena. Doposud známé způsoby mechanického čištění povrchů trubek při jejich tváření za studena spočívají v ovinutí vyválcované části trubky páskem, který má zajistit její očištění. Toto očištění je prováděno v součinnosti s periodickým otáčivým a axiálním posuvem trubky.

Druhý způsob čištění spočívá v tom, že je stírán vnější povrch trubky gumovým kroužkem. Stírací gumový kroužek je umístěn za výstupem poutnické stolice pro válcování za studena. Nevýhodou tohoto způsobu je nutnost čisté výměny kroužků, které jsou nařezávány ostrými okraji válcované trubky. Následné znečištění vyčištěného povrchu trubky je obdobné jako u předcházejícího způsobu.

Shora uvedené nevýhody odstraňuje způsob čištění vnějšího povrchu trub se zamezením vytékání oleje při válcování za studena, kde podstata způsobu počívá v tom, že přední konec válcované trubky vystřihne těsnicí zátka nebo nabere těsnicí hmotu a z vnější strany trubky se nečistoty setřou vnitřním obvodem prostříženého kroužku v plastické hmotě či pryži, nebo obklopujícím sypkým těsnicím granulátem, přičemž plastická hmota nebo pryž se po každém novém průvlaku trubky posune před ústí trubky následující, případně se těsnicí, sypký granulát ve schránce doplní.

Způsob podle vynálezu umožňuje vyválcované trubce, vystupující z poutnice, aby byla nevedena vstupním trychtýřem do skříně s plastickou hmotou nebo pryží či sypkým těsnicím materiálem, takže buď prostřihne svým ostrým okrajem předního konce v prostoru skříně vloženou plastickou hmotu či pryž, nebo se obalí těsnicím sypkým materiálem a zároveň uzavře trubka svůj vnitřek vystupujícího konce vykrojením kroužkem z plastického materiálu, nebo pryže, nabraným sypkým těsnicím materiálem.

Tímto způsobem je jednak stírán a čištěn vnější povrch trubky, jednak je ucpáním konce vnitřního průměru trubky zamezeno vytékání oleje. Přísun plastické těsnicí hmoty nebo pryže je odvozován od pohybu trubky a rovněž doplňován z násypky automaticky.

V příkladném konkrétním provedení předmětu přihlášky je použito způsobu čištění vnějšího povrchu trub tak, že předním koncem válcované trubky se vystřihne těsnicí zátka z pěnového polystyrénu. Z vnější strany trubky se nečistoty setřou vnitřním obvodem prostříženého kroužku v pěnovém polystyrénu, který se po každém novém průvlaku trubky posune před ústí následující trubky.

Tento způsob je současně vysoce hospodárný i tím, že použité mazivo se neznehodnocuje.

P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Způsob čištění vnějšího povrchu trub se zamezením vytékání oleje při válcování za studena, vyznačující se tím, že předním koncem válcované trubky se vystřihne těsnicí zátka nebo nabere těsnicí hmota a z vnější strany trubky se nečistoty setřou vnitřním obvodem prostříženého kroužku v plastické hmotě či pryži, nebo obklopujícím sypkým těsnicím granulátem, přičemž plastická hmota nebo pryž se po každém novém průvlaku trubky posune před ústí trubky následující, případně se sypký, těsnicí granulát dosype.