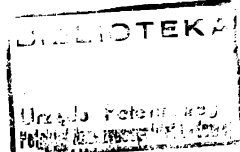


Warszawa, 23 grudnia 1938 r.

URZĄD PATENTOWY



F 17c 131002



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27502.

Kl. 17 g, 3.

Julian Bernsztejn
(Warszawa, Polska).

**Sposób wyrobu naczyń metalowych, zwłaszcza butli metalowych, oraz butla,
wykonana tym sposobem.**

Zgłoszono 31 sierpnia 1936 r.
Udzielono 29 października 1938 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu naczyń metalowych, zwłaszcza butli metalowych (stalowych), używanych np. do przechowywania gazów sprężonych względnie skroplonych, a następnie kadłubów pocisków artyleryjskich, autoklawów itd. Wynalazek obejmuje również i butle metalowe, wykonane tym sposobem.

Sposób według wynalazku polega na tym, że w rurze, z której ma być wykonana butla, wytwarza się dno i szyjkę przez stopniowe obciskanie na gorąco końców tej rury. To obciskanie rozżarzonych końców rury wykonywa się kolejno za pomocą całego szeregu matryc o coraz mniejszych przekrojach, przy czym matryce najlepiej

jest umieszczać w prasach poziomych, ręcznych lub mechanicznych.

Przy kształtowaniu szyjki butli wykonuje się stopniowe obciskanie tak długo, aż otrzyma się zwężoną końcówkę o dostatecznie małej średnicy wewnętrznej. Po wytworzeniu próżny otwór szyjki można wewnątrz obtoczyć i nagwintować.

Przy wykonywaniu dna butli można przeprowadzić stopniowe obciskanie aż do całkowitego zamknięcia otworu w powstałej dennej końcówce butli, po czym końcówkę tę można ściąć lub pozostawić i zamknąć szczelnie przez spawanie. Można jednak nie doprowadzać zaciskania aż do zamknięcia końcówki dennej, lecz pozosta-

wieć w niej otwarty kanał, w celu umieszczenia w nim bezpiecznika, zapobiegającego powstaniu w butli zbyt dużego ciśnienia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu naczyń metalowych, zwłaszcza butli metalowych, znamienny tym, że w rurze, z której wykonuje się butlę, wytwarza się dno i szyjkę przez stopniowe obciskanie na gorąco końców tej rury.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że końce rury obciska się na gorąco po kolei w szeregu matryc o coraz

mniej otworach, przy czym matryce te umieszcza się najlepiej w prasie poziomej.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że obciskanie szyjki lub dna przeprowadza się aż do osiągnięcia w szyjce lub w końcówce dennej kanału o żądanej średnicy.

4. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że obciskanie dna przeprowadza się aż do całkowitego zamknięcia kanału w końcówce dennej.

Julian Bernsztejn.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.