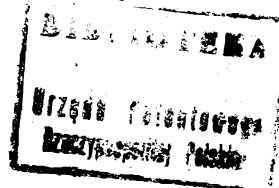


Warszawa, dnia 20 września 1952 r.

F 16 L 45/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 35038

Kl. 4 c, 15

Instytut Techniki Budowlanej

(Warszawa, Polska)

Końcówka przewodu gazowego do wkręcania kurków

Udzieloną z mocą od dnia 31 marca 1950 r.

Wynalazek dotyczy końcówki przewodu gazowego w zastosowaniu do kuchni, kucharek i innych urządzeń, zasilanych gazem. Końcówka ta służy do umocowania kurków.

Dotychczas znane końcówki tego rodzaju wykonywano przeważnie z rury, której ścianki były zaopatrzone w nagwintowane otwory do wkręcania kurków i której nagwintowany koniec zamknięto specjalną kłapą, korkiem lub innym narzędziem. Końcówki takie miały tę wadę, że nieliczne zwoje wspomnianych gwintów nie wykazywały przy występujących w praktyce naprężeniach dostatecznej wytrzymałości i trwałości. Poza tym wymagana szczelność połączenia była trudna do uzyskania. Następnie przy szeregowym rozmieszczeniu kilku kurków na jednej końcówce nie udawało się wywiercić na rurze końcówki otworów z gwintem wewnętrznym tak równomiernie, by poszczególne kurki znajdowały się w jednej linii prostej i na jednakowej wysokości, a to ze względu na krzywiznę ścianek rury.

Można także przymocowywać kurki do końcówki przewodu kłamrami lub za pomocą kotewek, przechodzących przez rurę. Znany jest również sposób, polegający na przelutowaniu krótkich nagwintowanych sworzni do obrzeży otworów w końcówce lub też na spłaszczeniu rury w miejscu umocowania kurka. Stosowano ponadto w tym celu rury o przekroju czworokątnym.

Powyższe znane środki usuwają wprawdzie częściowo wymienione wady, lecz zwiększają koszty produkcji i zużycie materiału. Poza tym wciąż jeszcze pozostaje nierozwiązany problem zamknięcia otwartego końca końcówki specjalną zakrętką, nalutowaną kłapą, korkiem lub innym narzędziem oraz przymocowania końcówki do przewodu doprowadzającego gaz, za pomocą dodatkowych części mocujących np. specjalnych trójkątów. Końcówka według wynalazku w przeciwieństwie do znanych dotychczas narzędzi tego typu charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch części, wykonanych z blachy

i tworzących po złożeniu pustą komorę, zamkniętą ze wszystkich stron. Obie części są połączone ze sobą wzdłuż obwiedniowej linii ich styku przez lutowanie lub spawanie. Dzięki temu odpada konieczność wykonywania i przy mocowywania specjalnych zamknięć końcowych, co daje oszczędność w pracy i materiale.

Obie blaszane części, z których końcówka według wynalazku składa się, można z łatwością wykonać np. z odpadkowych skrawków blachy. Części te mogą być po złożeniu połączone ze sobą w ramach jednej operacji tak, że również montaż całości jest prosty i tani. Ponieważ obie blaszane części końcówki stykają się ze sobą na całym obwodzie wzdłuż jednej ciągłej i zamkniętej linii, przeto osiąga się znaczną sztywność i wytrzymałość takiego złącza.

Przy lutowaniu lub spawaniu obu części składowych końcówki według wynalazku należy zwracać uwagę na równomierne ich nagrzanie, w celu zapobieżenia skurczom termicznym i odkształceniom. Poza tym można wówczas w sposób prostszy i tańszy wykonać i obrobić miejsce umocowania kurka i wylot przewodu, doprowadzającego gaz, niż to ma miejsce przy końcówce rurowej ponieważ operacje te wykonuje się przed zmontowaniem obu części blaszanych, które są jeszcze dostępne z obu stron.

Jedna z obu części blaszanych stanowi w myśl wynalazku kształtówkę tłoczoną, na której przewidziane są powierzchnie styku i umocowania kurków oraz przewodu, doprowadzającego gaz, a także ścianki, zamykające ten przewód. Przez to uzyskuje się umieszczenie na jednym sztywnym elemencie wszystkich niezbędnych otworów, dzięki czemu mogą być one na nim bez trudu rozplanowane z wymaganą dokładnością. W związku z tym nawet ewentualne niewielkie przesunięcie obydwu blaszanych części końcówki względem siebie przy ich montażu nie może mieć żadnego wpływu na prawidłowe rozmieszczenie tych otworów.

Jedna z blaszanych części końcówki posiada przekrój wielokątny i zaokrąglone obrzeża przy czym jedna powierzchnia tej części posiada otwory odpowiadające poszczególnym kurkom, a druga — kołnierz do zamocowania rury, doprowadzającej gaz. Druga blaszana część stanowi pasek blachy, najczęściej płaski, zakładany od spodu. Zostaje on umocowany w otwartej ścianie dolnej pierwszej części i w tym celu winien być na całym swym obwodzie zaopatrzony w zaokrąglone obrzeże. Prostopadłościennie ukształtowanie pierwszej części końcówki pozwala uzyskać w wyniku proste i dostosowane

do praktycznych potrzeb umocowanie kurków i rury doprowadzającej gaz.

Pudełkowe ukształtowanie obu elementów blaszanych umożliwia proste i niezawodne połączenie ich przez lutowanie lub spawanie, przy czym zaokrąglona krawędź jednej z części daje szerszą powierzchnię styku, a zatem pozwala osiągnąć większą dokładność uszczelnienia.

Otwory dla kurków i przewodu doprowadzającego gaz, są zaopatrzone w kołnierzowe wypusty wytłoczone z tej samej blachy. Przez to umożliwiające jest połączenie końcówki z przewodem zasilającym i ewentualne zamocowanie nagwintowanych tulejek do wkręcenia kurków. Całość może być wykonana w ramach jednej operacji technologicznej.

Na rysunku uwidoczniono przedmiot wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia przekrój poprzeczny końcówki przewodu gazowego oraz widok boczny przymocowanego do niej kurka (w zwiększonej skali), fig. 2 — rzut poziomy końcówki przymocowanej do rury doprowadzającej gaz, fig. 3 — odmianę wykonania końcówki w przekroju poprzecznym.

Zgodnie z rysunkiem końcówka przewodu gazowego składa się z 2 tłoczonych części blaszanych 1 i 2 dopasowanych do siebie. Część 1 posiada przekrój trójkąta prostokątnego z obrzeżem zagiętym i zaokrąglonym. Część 2 stanowi płaski pasek, który na całym swym obwodzie jest zaopatrzony w zagięte obrzeże 3. Zostaje on wmontowany od spodu w wykrój części 1 i połączony przez lutowanie lub spawanie. W ten sposób zostaje utworzona komora o przekroju trójkątnym zamknięta ze wszystkich stron. Ścianka części 1 ustawiona pionowo (w położeniu roboczym końcówki) jest zaopatrzona w otwór z wytłoczonym kołnierzem 4, wygiętym na zewnątrz i służącym do umocowania rury zasilającej 5, która może być przyłączona przez przylutowanie, przypawanie lub przykręcenie.

Ścianka części 1 ustawiona poziomo (w położeniu roboczym końcówki) służy do umocowania kurków gazowych (fig. 1 i 2). Ścianka ta jest zaopatrzona w otwory, w które wstawia się nagwintowane wewnętrznie tuleje 6, łącząc je z częścią 1 przez lutowanie lub spawanie. W tuleje te wkręca się zgodnie z fig. 1 kurki 7 z łącznikami 8, doprowadzającymi gaz.

W odmianie wykonania, uwidocznionej na fig. 3, poziomą ściankę części 1 jest zaopatrzona w wygięte na zewnątrz kołnierze 9. Kołnierze te gwintuje się od wewnątrz i wkręca w nie kurki z łącznikami zgodnie z fig. 1.

Zastrzeżenia patentowe

1. Końcówka przewodu gazowego do wkręcania kurków w zastosowaniu do kuchni gazowych, kotłów gazowych itd., znamienna tym, że zawiera dwie części blaszane (1, 2) o określonym kształcie, tworzące w stanie złożonym komorę, zamkniętą ze wszystkich stron, przy czym części te są połączone ze sobą na zakładkę przez lutowanie lub spawanie.
2. Końcówka przewodu gazowego według zastrz. 1, znamienna tym, że część blaszana (1), stanowiąca kształtówkę tłoczoną, posiada płaską ściankę z otworami do zamocowania kurków (7) oraz kołnierz do osadzania rury (5), doprowadzającej gaz, jak również trzecią ściankę pochyłą (2), zamykającą koniec przewodu.
3. Końcówka przewodu gazowego według zastrz. 1 i 2, znamienna tym, że część blaszana (2) posiada postać paska blachy najczęściej płaskiego, który zostaje umocowany od wewnątrz otwartej dolnej strony części blaszanej (1) oraz jest zaopatrzony na całym swym obwodzie w wygięte obrzeże przy czym tego rodzaju dwudzielna konstrukcja umożliwia dokładne rozmieszczenie otworów do umocowania kurków i przewodu doprowadzającego gaz.
4. Końcówka przewodu gazowego według zastrz. 3, znamienna tym, że otwory do umocowania kurków i rury, doprowadzającej gaz, są wyposażone w kołnierze (4, 9), wytłoczone w danej części blaszanej.

Instytut Techniki Budowlanej

