

# KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 47 (6)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 15. APRILA 1924

## PATENTNI SPIS BR. 1851.

**Karl Kerl, fabrikant, Beč.**

Postupak za pričvršćivanje na cev zagrevnih rebara, koja imaju presavijutak.

Prijava od 20. juna 1922.

Važi od 1. marta 1923.

Pravo prvenstva od 21. juna 1921. (Austrija).

Ovaj se pronalazak sastoji u postupku za pričvršćivanje zagrevnih rebara, koji imaju presavijutak, na zagrevnu cev i to na taj način, da se na cev utisnu presavijuci spolja. Time se postiže bez slabljenja cevnih stena, i bez menjanja cevnog prečnika, svestrana čvrsta veza, sa velikom moći sprovodjenja toplote, izmedju zagrevnih rebara i njinog zajedničkog nosača.

Crtež pokazuje na sl. 1 jednu rebrastu cev koja je izradjena po ovom postupku i istovremeno najprostiji oblik naprave koja se pri ovom postupku upotrebljava. Sl. 2 i sl. 3 pokazuju jedno rebro u preseku odnosno u izgledu odozgo.

Slovom a su označena pojedina rebra, koja se sastoje iz prstenaste pločice a<sup>1</sup>, i iz presavijutka a<sup>2</sup>. Takva zagrevna rebra navuku se labavo na cev b, onda se presavijutak pomoću koturova c, d za zbijanje, koji imaju jednu, dve ili više brazde, jako zbije uz cevnu stenu, pri čemu se ili pri stalnoj cevi, okreću koturovi, ili pri stalnim koturovima okreće cev. Ovde se pokazalo, da se zagrevno rebro, a, koje može iz početka lako da se okreće po cevi, posle izvršenog zbijanja, odmah pričvrsti uz cev.

Koturovi c, d, zbijaju presavijutak posle jednog ili više okretaja u spoljašnju omotačku površinu cevi b, tako, da na svakom presa-

vijušku i u delu cevi nastaju prstenaste brazde e, koji prema svom broju i obliku, odgovaraju tačno obliku koturova za zbijanje.

Kad se zbije prvi (primera radi najdonji) presavijutak, navuče se naredni prsten, i utisne na isti način, tako, da se na taj način mogu da izraduju rebraste cevi proizvoljne dužine.

Najvažnije preim秉tvo ovog pronalaska sastoji se u dobrom sprovodjenju toplote, od cevi b ka zagrevnim rebrima a, proizvedenim dobrom vezom izmedju presavijutka i cevi. Baš s obzirom na sprovodjenje toplote imale su rebraste cevi izradjene po dosadanjim postupcima, pošto su se često izmedju cevi i rebara obrazovali sitni slojevi vazduha.

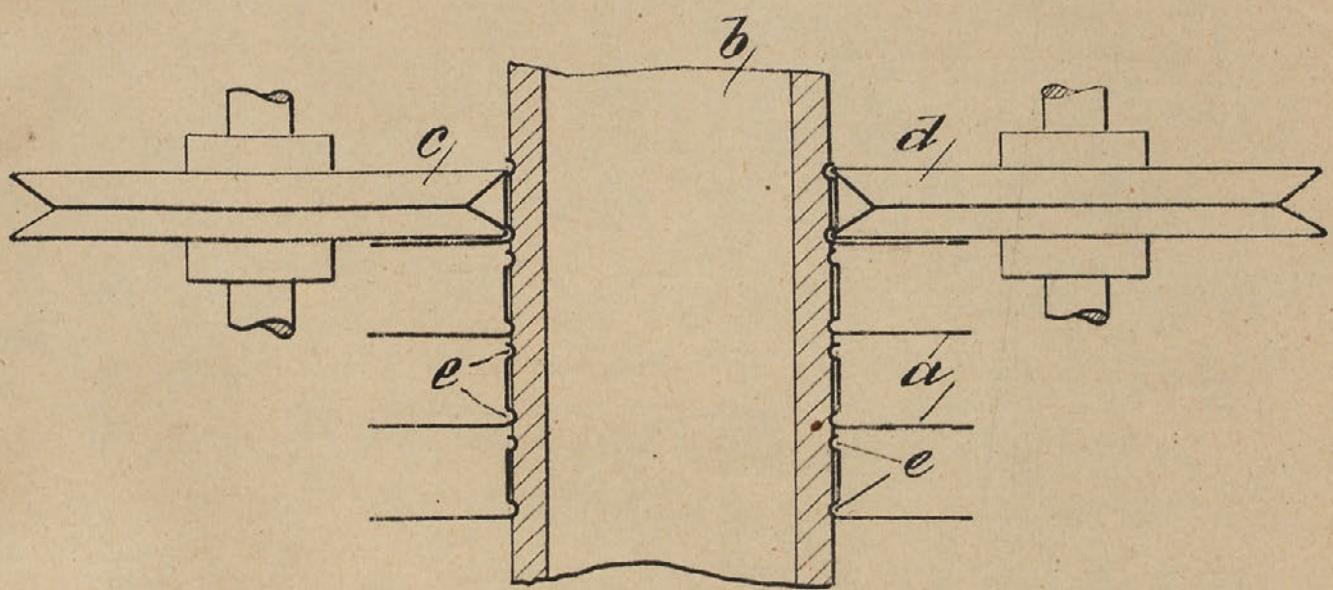
Jasno je, da se, bez menjanja suštine ovog pronalaska, može proizvoljno da menja broj koturova za zbijanje, koji se upotrebljavaju u isto vreme. Isto tako se može proizvoljno da izmeni oblik koturova za zbijanje, tako da oni umesto dve brazde, kao što je predstavljeno na sl. 1, utiskuju 3 ili više brazda.

### Patentni zahtev:

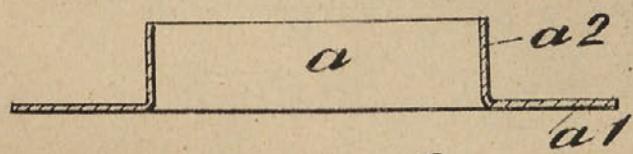
Postupak za pričvršćivanje na cev zagrevnih rebara, koja imaju presavijutak, naznačen time, što se presavijuci utiskuju spolja u omotačku površinu cevi.



1.



2.



3.

