

Invenția se referă la industria construcțiilor de mașini, și anume la îmbinările furtunurilor cu elemente rigide.

Se cunoaște un procedeu de asamblare a niplului cu furtunul, care include acoperirea primului strat interior din plastic cu un al doilea strat din oțel sau alt material și un strat exterior, cuprinse într-o bucă cu găuri străpunse, care se strânge în regiunea găurilor străpunse [1].

Dezavantajul acestui procedeu constă în micșorarea rezistenței furtunului la presiuni înalte ale lichidului.

Problema pe care o rezolvă invenția constă în simplificarea procedurii de îmbinare a niplului cu furtunul.

Procedeu, conform invenției, înlătură dezavantajul menționat mai sus prin aceea că include înlăturarea stratului exterior de cauciuc de pe furtun până la învelișul metalic și îmbrăcarea furtunului pe niplu, pe care se îmbracă o bucă, în care sunt executate găuri străpunse longitudinale și care este dotată cu borduri inelare interioare, după care buca se strânge în regiunea găurilor străpunse.

Rezultatul invenției constă în simplificarea procedurii de îmbinare a niplului cu furtunul.

Invenția se explică prin desenele din fig. 1 și 2, care reprezintă:

- fig. 1, îmbinarea niplului cu furtunul în secțiune;
- fig. 2, vederea generală a îmbinării niplului cu furtunul.

Procedeu de îmbinare a niplului cu furtunul include înlăturarea stratului exterior de cauciuc de pe furtunul 6 până la învelișul metalic 7 și îmbrăcarea furtunului 6 pe niplul 1, pe care se îmbracă o bucă 2, în care sunt executate găuri străpunse longitudinale 3 cu punți 4 și care este dotată cu borduri inelare interioare 5, după care buca 2 se strânge în regiunea găurilor străpunse 3.

Procedeu de îmbinare a niplului cu furtunul se efectuează în felul următor.

Pe niplul 1 în buca 2 se introduce furtunul 6 cu învelișul metalic 7, după care buca 2 se strânge în regiunea găurilor străpunse 3 până la atingerea capetelor 8 și 9 pe diametrul exterior 10.