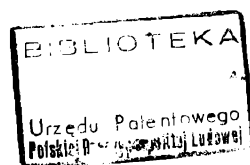


30 grudnia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

F16h 55/36

Nr 2668.

Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken
(Göteborg, Szwecja).

Kl. 47-b 22.

476, 55/36

**Sposób równoważenia wielodzielných kół pasowych z wymieniałnemi
obwodami roboczymi.**

Zgłoszono 9 sierpnia 1920 r.

Udzielono 7 sierpnia 1925 r.

Pierwszeństwo: 26 marca 1914 r. (Szwecja).

W kołach pasowych, składanych zwłaszcza w wypadku, gdy oddzielne części tychże są związane z sobą nitami, sworzniami, złączkami lub w jakikolwiek inny sposób wytwarza się brak równowagi koła, która przy znacznych obrotach musi być zrównoważoną.

Sposób równoważenia kół pasowych wielodzielných, stanowiący przedmiot niniejszego wynalazku, polega w swej istocie na tem, że zarówno składający się z kilku części kadłub, jak i obwód roboczy zostają zrównoważone same w sobie, co zapewnia tę korzyść, iż przed sprzedażą kół nie potrzeba ich równoważyć, koło bowiem można wyważyć przy jego ustawianiu.

Wynalazek objaśnia załączony rysunek,

na którym fig. 1 wyobraża koło wielodzielné w widoku bocznym, fig. 2 i 3 — odpowiedni obwód roboczy w widoku bocznym i rzucie pionowym, a fig. 4—8 — szczegóły konstrukcyjne.

Kadłub uwidoczniiony na fig. 1 składa się z dwu części 1, 2, zmocowanych obwodem roboczym w kształcie pasa 3, i części łączących piastę koła, w postaci śrub. Powierzchnia robocza koła tworzy się przez taśmę stalową, której końce są w miejscu 4 odgięte do środka i połączone śrubami, których przyciąganie łączy części kadłuba i mocuje je na wale. Równoważenie kadłuba jest potrzebne ze względu na to, że przesunięcie środka ciężkości następuje w nim wskutek nieco mimośrodkowego wytoczenia

otworu w piaście i współśrodkowego z tym otworem obtoczenia powierzchni zewnętrznej (obwodu) ogniów 1, 2 kadłuba.

Jeżeli przesunięcie się środka ciężkości nastąpi w kierunku średnicy, łączącej otwory 5, 6 obwodu kadłuba, wtenczas można osiągnąć równowagę przechyleniem kątowym jednego z ogniów 1, 2 względem drugiego tak, aby przeciwległe końce tych ogniów w części lżejszej stanęły bliżej do siebie niż w części średnicowo jej przeciwległej. Dla umożliwienia podobnych przesunięć powinny otwory na śruby w piaście posiadać odpowiednią szerokość.

W razie potrzeby przesunięcia ciężaru w kierunku, tworzącym większy lub mniejszy kąt z kierunkiem poprzednim, niezbędne jest zrównoważenie koła. Uskutecznia się to przy pomocy ciężarów stosunkowo niewielkich, z których kilka odmian podaje w charakterze przykładu załączony rysunek.

Jedna z możliwych form równoważenia polega na tem, że każda połówka obwodu kadłuba zaopatrzona jest w nadlew 7, i w nadlewie tym w tej części, ku której zaszło przesunięcie środka ciężkości wierci się otwór 8 (fig. 1 i 4) takiej wielkości, aby usunięty materiał wyrównał różnicę obciążenia.

Inny sposób wykonania polega na tem, że przy odlewaniu każdy nadlew 7 wykonuje się z wydrążeniem 9 (fig. 5), które w ogniwie lżejszem wypełnia się, w miarę potrzeby, odpowiednim materiałem dla przywrócenia równowagi.

Według innej znowu odmiany każdy nadlew zaopatruje się przy odlewaniu w wypukłość, która w razie potrzeby zostaje ściętą w należytych stopniu.

Ten sam cel można, zgodnie z fig. 6 i 7, osiągnąć przez wywiercenie w ogniwie cięższym dziury w kierunku promienia, albo

przez przymocowanie śrubami lub jakkolwiek inaczej do ogniwa lżejszego ciężarów odpowiedniego kształtu.

Co się tyczy obręczy stalowej 3 koła pasowego (fig. 2, 3), otrzymuje się nadmiar obciążenia w miejscu 4 złączenia końców. Zrównoważyć go można zgodnie z jednym ze sposobów wykonania, przez zastosowanie jednej lub kilku płytek 10 (fig. 8), przymocowanych po stronie średnicowo przeciwległej złączonych końców, pomiędzy połówkami kadłuba koła pasowego do tego ostatniego, albo do obręczy stalowej.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób równoważenia wielodzielnych kół pasowych o wymiennych obwodach roboczych (pasowych), znamieny tem, że wielodzielny kadłub koła i obwód pasowy do tego koła zostają zrównoważane niezależnie jeden od drugiego, co umożliwia zrównoważenie gotowego koła pasowego, niezależnie od obwodu, w jaki zaopatruje się to koło.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że jedna z połów kadłuba przekręca się na wale koła względem drugiej tak, aby odległość pomiędzy końcami połów kadłuba po jednej stronie wału była mniejsza, niż po drugiej.*

3. Sposób równoważenia według zastrz. 1, znamieny tem, że naprzeciw miejsca złączenia końców obwodu pasowego umieszczona jest płyta (10) o ciężarze odpowiadającym nadmiarowi obciążenia przez miejsce złączenia i przymocowana do obwodu pasowego.

Aktiebolaget Svenska
Kullagerfabriken.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy,

