

25 października 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



D07b 3/20

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 8808.

Kl. 73 1.

Felten & Guillaume Carlswerk Actien-Gesellschaft
(Cöln-Mülheim, Niemcy).

Sposób wytwarzania lin drucianych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 3 lutego 1927 r.

Udzielono 26 kwietnia 1928 r.

Pierwszeństwo: 18 maja 1926 r. (Niemcy).

Dotychczas używane liny druciane nie są wolne od skrętów, to znaczy, gotowa lina jest skłonna do rozkręcania się tak, że kręci się ona przy wolno wiszących ciężarach i tworzy przy wyciąganiu supły. Powodem tych właściwości lin jest wewnętrzne naprężenie, które pojedyncze druty otrzymują przy splataniu, względnie zwijaniu liny. Druty zostają mianowicie skręcane tak koło ich osi, że poszczególne druciki zostają przesunięte względem siebie. Celem zapobieżenia temu szkodliwemu wewnętrznemu natężeniu lub też zupełnego zniesienia tegoż, zastosowują się w przyrządzie linowym obracane trzymaki cewkowe i osiąga się ich obrót wstecz przez odśrodkowy pierścień wodzą-

cy lub napęd planetowy tak, że cewki zatrzymywały zawsze ich początkowe położenie w przestrzeni, co zapobiega skrętowi drutów koło ich osi, to znaczy, że poszczególne druciki pozostawały stale w tym samym położeniu względem siebie.

Dalszym dotychczas znanym sposobem utrzymywania lin wolnymi od skrętów było zwolnienie siły sprężającej drutów, celem zapobieżenia wstecznej sprężystości przy ich śrubowem wyginaniu podczas zwijania. W tym celu przeprowadza się je przed splataniem lub zwijaniem przez kształtownik, nadający im zgóry taką linę śrubową, względnie długość zwoju jaką mają otrzymać w gotowej lince. Druty zostają tak wyginane w tym kształtowni-

ku, że ich wsteczna sprężystość zostawała zniesiona. To urządzenie może być jednak z korzyścią używane tylko przy maszynach z szeregowymi cewkami, przy których cewki zatrzymują swe początkowe położenie w przestrzeni, wobec czego nie powstają znaczne skręcania tak ukształtowanych linek.

Wynalazek łączy ze sobą te oba środki, obrót wstecz cewek i wyginanie drutów. Druty zostają wyginane w zwijarce przed ich splataniem zapomocą kształtownika w taki śrubowy kształt, jaki mają zatrzymać w gotowej lince tak, że ich wsteczna siła sprężynowa zostaje zniesiona. Równocześnie cewki otrzymują w linowym przyrządzie, zapomocą napędu, obrót wstecz tak, że zostaje zniesiony skręt drutów przy zwijaniu liny. Przy zastosowaniu obrotu wstecz według sposobu niemieckiego patentu Nr 308723 omija się również obrót w przeciwnym kierunku.

Na rysunku przedstawione są dwa przykłady wykonania maszyny, nadającej się do przeprowadzenia sposobu.

W przykładzie przedstawionym na fig. 1, oznacza *a* bęben maszyny do splatania lub zwijania lin, w którym zastosowane są na częściach *c* cewki *b*. Napędnia przenośna, powodująca obrót wsteczny cewki *b* składa się z mimośrodkowego pierścienia wodzącego *d*. Kształtownik *e* nadaje drutom kształt śrubowy przed zwijaniem ich w linę *r*.

W przykładzie przedstawionym na fig. 2 osiąga się obrót wsteczny cewek *b* na częściach *c* napędem planetarnym *f*.

W obu wykonaniach kształtownik *e*

składa się z krążków *e'*, pod i nad którymi przeprowadza się druty, które tym sposobem otrzymują przedwstępne wygięcie. Zamiast tych krążków mogą być stosowane kształtowniki innego rodzaju.

Liny druciane wykonane w ten sposób z wyginanych tych, wolnych od naprężeń, drutów są zupełnie wolne od skrętów to znaczy, zwijane druty nie starają się obracać wstecz, nie wyskakują, a gotowa linka nie kręci się i nie tworzy supłów.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e .

1. Sposób wytwarzania lin drucianych, znamieny tem, że druty zostają wyginane przed splataniem w śrubowy kształt, jaki mają one posiadać w gotowej linie, a równocześnie cewki zostają utrzymywane w położeniu pionowym obrotem wstecznym, osiągniętym przenośnią, przez co zostaje zniesione skręcanie się drutów przy zwijaniu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że cewka otrzymuje taki obrót wstecz, że powstają skręty w przeciwnym kierunku.

3. Urządzenie do wykonywania lin drucianych wolnych od skrętów, znamienne tem, że zaopatrzone jest w kształtownik do drutów i posiada przyrząd do obrotu cewek wstecz.

Felten & Guilleaume
. Carlswerk
Actien-Gesellschaft.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

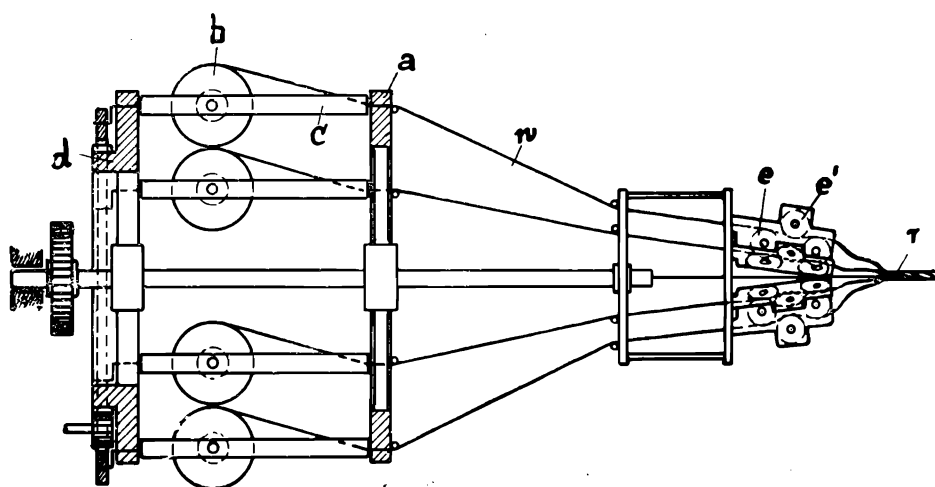


Fig. 2.

