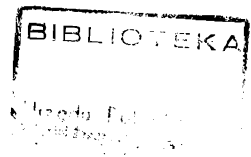


Czad 9/30

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14086.

Friedrich Klopp
(Wald, Rheinland, Niemcy).

Kl. 18 ~~c z~~

18c, 9/30

Urządzenie do hartowania tych części wałów pędnych, które mieszczą się w łożyskach.

Zgłoszono 9 listopada 1929 r.

Udzielono 6 lipca 1931 r.

Wynalazek dotyczy urządzenia do hartowania tych miejsc wałów pędnych, które mieszczą się w łożyskach. Wały te do hartowania zakładane są do wykrojów w dwóch tarczach czołowych obracających się na osi, przyczem wały przesuwane są tak, że ich miejsca, które będą mieścić się w łożyskach, podsuwane są najpierw pod działanie płomieni, a następnie są zanurzane do kąpieli z płynu hartującego.

Wynalazek polega na tem, że oś główna, na której osadzone są tarcze czołowe, obraca się nie stale a skokami zapomocą zapadki uruchomianej przez mimośród, a zaczepiającej za zęby kółka osadzonego na stałe na osi, przyczem wały do hartowania umieszczone w otwartych łożyskach w tarczach czołowych, są przez cały czas har-

towania obracane, a mianowicie zapomocą kółek zębatach, z których każde zamocowane jest na jednym wale i współpracuje z kołem zębata luźno osadzonem na głównej osi, a zazębiającem się z napędowym kołem zębata. Zapomocą powyższego urządzenia wały zostają skokami i kolejno podsuwane swemi miejscami łożyskowemi pod działanie płomieni, przyczem są stale obracane tak, że miejsca te są dokładnie naokoło ogrzane.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania urządzenia, gdzie fig. 1 uwiidocznia jego widok zgóry; fig. 2 — przekrój według linii 2—2 na fig. 1, i fig. 3 przedstawia częściowy widok urządzenia z fig. 1.

W skrzynce a wypełnionej płynem har-

tującym, w łożyskach *b*, znajdujących się w bocznych jej ściankach, umieszczona jest główna oś *c*. Na osi tej, przy wewnętrznych ściankach skrzynki, zamocowane są tarcze *d*, posiadające na obwodzie otwarte wykroje *e*. Wały do zahartowania zakładane są od góry do wykrojów *e* tarczy *d*. Na rysunku wały te oznaczone są literą *f*.

Przed założeniem w wykroje *e* w tarczach *d* wałów *f* na każdym z nich zamocowuje się kółko zębate *g*, zazębające się z kołem zębata *h*, osadzonem na tulei *i*, znajdującej się na osi *c* i przesuwanej wzdłuż tej ostatniej. Koło zębate *h* zazębia się z kołem zębata *k*, osadzonem na osi *l*, i dającym się przesuwac wzdłuż tej osi. Na osi *m* zamocowany jest mimośród *n*. O ten ostatni opiera się rolka *q*, znajdująca się na drążku *p*, przesuwającym się w prowadnicy *o*. Na końcu drążka *p* osadzona jest przegubowo zapadka *r* zaczepiająca o zęby koła *s*, zamocowanego na stałe na osi *c*. Autogenowe palniki *t* przymocowane są na mostku *w*, zaś takie same palniki *u* na mostku *x*; palniki te dają się przestawiać wzdłuż mostków.

Dla uruchomienia urządzenia wprowadza się w obrót osie *l* i *m*. Przy obrocie osi *l*, koło zębate *k* uruchomia koło zębate *h*, a to ostatnie koła zębate *g*, a tem samem wały *f* zostają obracane w łożyskach *e*. Wskutek obrotu osi *m*, zapomocą mimośrodu *n*, obracane zostaje kółko *s*, co powoduje skokowe obracanie się osi *c* tak, że stale obracające się wały *f* w łożyskach *e* podprowadzane są początkowo pod działanie palników *t* i *u*, gdzie te części wału, które będą się mieścić w łożyskach, zostają nagrzanane. Przy następnem przekręceniu osi *c*

wał *f* z nagrzanymi miejscami łożyskowymi spada do skrzynki *a*, a pod działanie palników *t* i *u* podsunęty zostaje następny wał *f* i t. d. Aby wały *f* nie wypadały wcześniej z łożysk *e* tarcz *d*, na mostku *w* umieszczone są występy przytrzymujące *v*, dające się po nim odpowiednio przesuwac i nastawiać.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do hartowania tych części wałów pędnych, które będą mieścić się w łożyskach, w którym wały przeznaczone do hartowania umieszczone są w wykrojach na obwodzie tarcz, zamocowanych na obracającej się osi, przyczem wały te podsuwane są kolejno pod działanie palników, a następnie opadają do kąpieli hartującej, znamienne tem, że posiada zapadkę (*r*), uruchomianą przez mimośród (*n*) i działającą na koło (*s*) umocowane na stałe na osi (*c*), na której osadzone są tarcze (*d*).

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że na każdym wale poddawany hartowaniu osadzone jest kółko zębate (*g*), zazębające się z kołem zębata (*h*) luźno osadzonem na osi (*c*) i uruchomianem przez napędowe koło zębate (*k*).

3. Urządzenie według zastrz. 1 — 2, znamienne tem, że obrót osi głównej (*c*), wraz z tarczami (*d*), odbywa się skokami.

4. Urządzenie według zastrz. 1 — 3, znamienne tem, że podczas ruchu tarcz (*d*) oraz ich zatrzymywań, wały *f* posiadają stały ruch obrotowy.

Friedrich Klopp.
Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

