

22 grudnia 1924 r.

URZĄD PATENTOWY



BIBLIOTEKA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej

B2116 31/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

№ 642.

L e o D o s t a l,
Kladno (Czechosłowacja).Kl. 7a¹⁵.
7a 31/00

Łożysko dla maszyn do walcowania.

Zgłoszono: 30 kwietnia 1920 r.

Udzielono: 19 września 1924 r.

Pierwszeństwo: 7 lipca 1918 r. (Austria).

Dotychczas używa się dla maszyn do walcowania wyłącznie łożysk ślizgowych. Czopy walców są przeważnie z lanego żelaza, po części z lanej stali. Panewki sporządza się najczęściej z brązu albo z białego metalu a rzadko, mianowicie dla maszyn lżejszych, także z drzewa.

Wszystkie łożyska ślizgowe mają tę wadę, że ich powierzchnie ślizgowe, jakoteż czopów, szybko się zużywają, wskutek czego zmienia się względne położenie walców do siebie i wymiary walcowanego kawałka są różne. Do wyrównania zużycia muszą być zatem łożyska często dociągane.

Według przedłożonego wynalazku mają być zastosowane łożyska rolkowe, nieznacznie się zużywające, zamiast łożysk ślizgowych, podlegających silnemu zużyciu. Twarde stalowe powierzchnie

czopów w praktyce nie zużywają się, położenie zatem walców pozostaje niezmiennie, a wszystkie przedmioty walcowane mają ten sam wymiar profilu. Wszelkie przedstawianie walców i zmiana łożysk odpada, co przedstawia znaczną korzyść.

Przez zastosowanie tarcia walcowego, zamiast ślizgowego, oszczędza się wiele roboty, bowiem tarcie łożyskowe głównie przy maszynach do walcowania pochłania wskutek wielkiej ilości łożysk więcej, aniżeli połowę zużywanej pracy.

Wykonanie łożysk rolkowych odbywa się sposobem zwartym jako łożyska rolkowe albo kulowe, odmiennie od dotychczasowych w kształcie otwartych pół-panewek. Zwarte łożysko chroni czop przed rozgrzewaniem, przed działaniem chłodzącej wody i przed wci-

skaniem się do łożyska łusek, odpadających przy walcowaniu.

Wynalazek przedstawiony jest na fig. 1 w widoku w kierunku strzałki *N*, względnie *J* i po części w przekroju, na fig. 2 — w przekroju poprzecznym według linii *A-B*, względnie *C-D*, zaś na fig. 3 — w przekroju według linii *E-F*.

Zewnętrzne panewki *d*, w których obracają się rolki *r*, są wstawione w częściach łożyskowych *c*. Obracający się w łożyskach czop *z* otoczony jest stalową osłoną *m*. Ku końcowi czopa (widok w kierunku strzałki *N*) opatrzone jest łożysko w nasadę *u* panewki *d* i w uszczelnienie *p*. Od strony walca (widok w kierunku strzałki *J*) stanowi zamknięcie łożyska tarcza pierścieniowa *P*, która może być chłodzona, np. za pomocą rurek *q* aby ciepło nie przenosiło się z walca na łożysko. Tarczą pierścieniową *P* przytrzymuje na łożysku *c*, np. pomocniczy pierścień *t* i śruba *s*; tarcza może być wymieniana.

Łożysko może być przesunięte tak w kierunku osiowym, jakoteż prostopadłym.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Łożysko dla maszyn do walcowania, tem znamienne, że, celem uniknięcia dociągania podczas walcowania, sporządzone jest z twardej stali, albo innego prawie nieużywającego się metalu, jako łożysko rolkowe albo kulowe, okalające zupełnie czop.

2. Łożysko podług zastrz. 1, tem znamienne, że, przy zastosowaniu czopów walcowych z miększego materiału, nasadzone są na nich panewki z twardego materiału.

3. Łożysko dla maszyn do walcowania, tem znamienne, że, zamiast kołnierza panewki, zwróconego do walca, umieszczony jest całkowity lub złożony pierścień, chłodzony ze strony wewnętrznej.

Leo Dostal.

Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

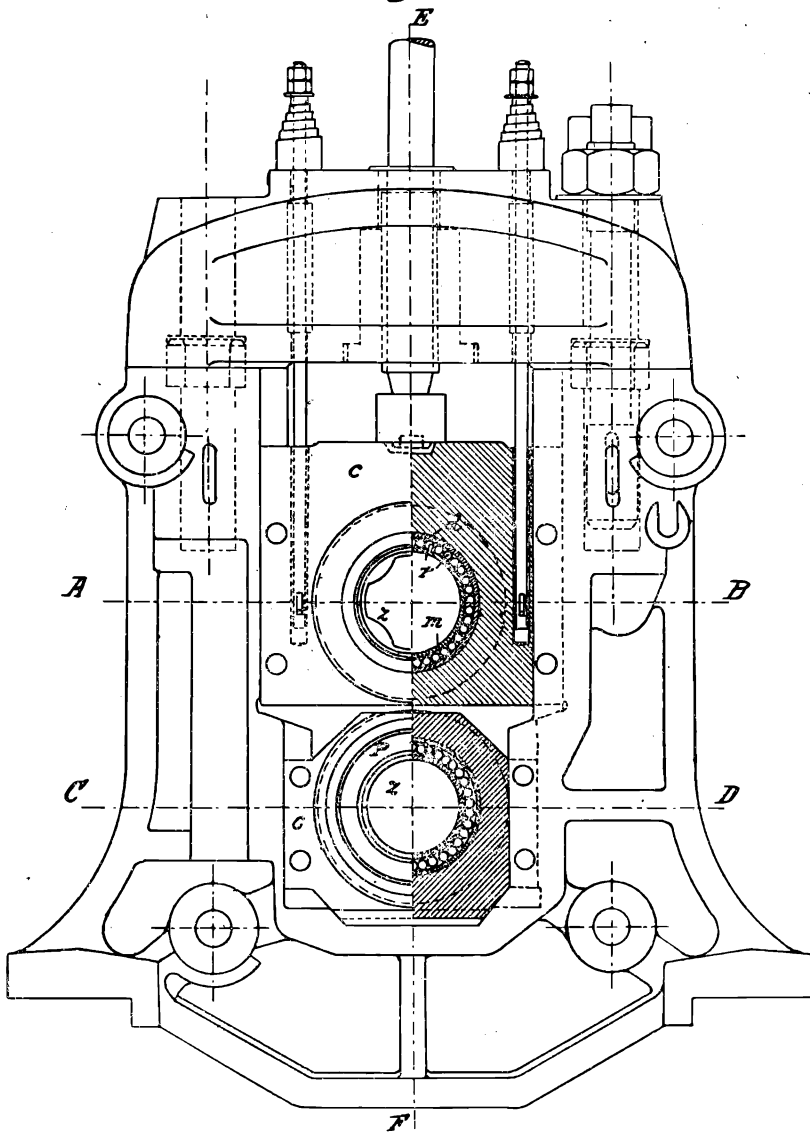


Fig. 2

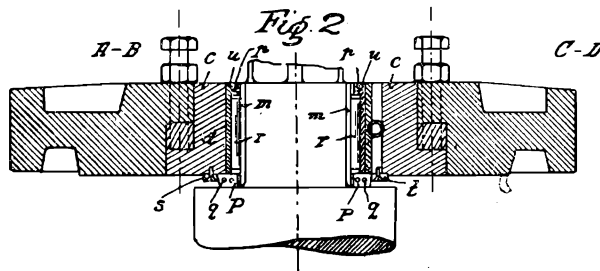


Fig. 3

