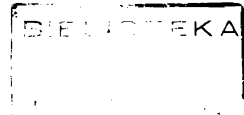


25 września 1930 r.

URZĄD PATENTOWY

F16h 55/50



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 12324.

Kl. 47 b 26.

Rybnicka Fabryka Maszyn Spółka z ograniczoną poręką
(Rybnik, Polska).

47h, 55/50

Tarcza linowa.

Zgłoszono 25 listopada 1929 r.
Udzielono 18 lipca 1930 r.

Wynalazek dotyczy tarczy linowej, łatwiejszej do wykonania i oszczędniejszej w użyciu w porównaniu ze znanymi już tarczami linowymi.

Wieniec znanych tarcz linowych bądź odlewano z żeliwa, bądź też składano z grubych blach żelaznych, którym nadawano zapomocą pras kształt wygiętego łukowo kątownika. Do wykonywania takich kątowników są niezbędne bardzo kosztowne urządzenia, a więc mało która z fabryk posiada je. Połączenie ramion tarcz linowych z takimi wiencami z blachy żelaznej, w szczególności zaś ukształtowanie złączy, pociągało za sobą również wielkie trudności. Czas pracy takich tarcz jest przytem stosunkowo krótki, ponieważ blacha, z której jest wykonany wieniec, nie może

posiadać ze względu na trudności wykonania dostatecznej grubości, wobec czego już po stosunkowo małym zużyciu wienca tarcza musi być wycofana z ruchu, w celu wymiany całego wienca. Taka wymiana powoduje zdejmowanie i rozkładanie całej tarczy, pociąga za sobą stosunkowo wielkie koszty i wymaga dużo czasu. Z tego powodu każdy szyb zawsze musi posiadać zapasową tarczę linową.

W tarczy linowej, która jest przedmiotem wynalazku niniejszego, wszystkie te niedogodności zostały usunięte. Na rysunku fig. 1 przedstawia widok części tarczy z boku, fig. 2 — jej przekrój, wreszcie fig. 3 — przekrój wienca w powiększonej skali. Jak to uwidoczniono na fig. 1 i 3, wieniec tarczy wykonywa się z wygiętych z

grubej blachy żelaznej wycinków kołowych *a*, które wykonać można bez trudności zapomocą zwykłych przyrządów, a połączenie ich z ramionami tarczy *b* jest również niezłożone i mocne.

W tarczy powyższej koryto, w którym biegnie lina, jest wykonane z łatwo wymiennej okładziny *c*, składającej się z kilku części. Okładzina ta jest ułożona na biegnących naokoło całego wieńca i przynitowanych do niego pierścieniach *d* i zamocowana w swem położeniu pierścieniami *e*, przyśrubowanymi do wieńca. Pierścienie te również składają się z kilku lub kilkunastu części. Aby uzyskać bezwzględnie niezawodzące zamocowanie okładziny *c*, co w tarczach linowych jest bezwarunkowo niezbędne, trzeba odciążyć śruby *f*, które przytrzymują pierścienie *e*. W tym celu do wycinków *a* przynitowane są dodatkowo na całym zewnętrznym obwodzie tarczy pierścienie zabezpieczające *g*, które podtrzymują przylegające do nich pierścienie *e*. Pierścienie *g* wzmacniają jednocześnie bardzo znacznie krawędzie tarczy.

Tworzywo okładziny *c* może być obrane stosownie do każdorazowego obciążenia i wytrzymałości liny, samej zaś okładziny można nadać dowolną grubość i uzyskać w ten sposób dostatecznie długi czas jej pracy. Wymiana okładziny tarczy linowej według wynalazku jest bardzo prosta i łatwa, przyczem może być uskuteczniiona nie tylko bez zdejmowania tarczy, lecz nawet bez zdjęcia liny, gdyż ostatnia styka się z tarczą tylko na jej górnej części. Odśrubowując kolejno w dolnej połowie wieńca części pierścienia przytrzymującego *e*, zmieniając zużyte części okładziny na nowe, ustawiając części pierścienia *e* ponownie na swe miejsce i pokręcając odpowiednio tarczę, można wymienić całą okładzinę, nie zdejmując liny.

Tarcza nie ulega właściwie żadnemu

zużyciu, wobec czego tarcza zapasowa staje się zupełnie zbędna.

Ponieważ długość piasty tarczy bywa zwykle bardzo ograniczona, to należyte osadzenie jej na osi, w szczególności zaś dokładne i współśrodkowe jej ustawienie, napotyka na znaczne trudności. Ustawienie współśrodkowe i osadzanie tarczy według wynalazku na osi daje się uskutecznić z łatwością dzięki temu, że tarcza jest podzielona w pionowej płaszczyźnie na dwie połówki; każdą z tych połówek nakłada się na koniec osi i naciąga się na kołnierz osi *i* zapomocą śrub *h*. Takie osadzenie tarczy na osi odpowiada wszelkim wymaganiom. Podział wieńca na dwie połowy, jak to uwidoczniło na fig. 3, nie przedstawia również żadnych trudności.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Tarcza linowa, znamieną tem, że do wieńca tarczy, wykonanego z wygiętych wycinków kołowych (*a*) z blachy żelaznej, są przynitowane pierścienie (*d*) i wspierające oraz jednocześnie wzmacniające pierścienie (*g*).

2. Tarcza linowa według zastrz. 1, znamieną tem, że koryto na linę jest wykonane z podzielonej na kilka części okładziny (*c*), zamocowanej pierścieniami z żelaza płaskiego (*e*), składającymi się również z kilku części, które to pierścienie są oparte z kolei na pierścieniach (*g*).

3. Tarcza linowa według zastrz. 1, znamieną tem, że obie połowy tarczy, podzielonej w płaszczyźnie pionowej, wciągnięte są na kołnierz (*i*) zapomocą śrub (*h*), dzięki czemu uzyskuje się dokładne i trwałe współśrodkowe zamocowanie tarczy na osi nawet przy małej długości piasty tarczy.

Rybnicka Fabryka Maszyn
Spółka z ograniczoną poręką.

