

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 38466

004h 13/12
Kl. 76 c, 10/05

Centralne Biuro Techniczne Przemysłu Maszyn Włókienniczych*)

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
Łódź, Polska

Sposób wyrobu pękołapaczy do zdwajarek RZ2

Patent trwa od dnia 17 stycznia 1955 r.

Dotychczasowy wyrób pękołapaczy do zdwajarki RZ2 nastęczał duże trudności, a szczególnie trudne było wykonywanie wąskich szczelin. Na fig. 1 przedstawiony jest pękołapacz w widoku z przodu, a na fig. 1a — widok przecięcia płaszczyzn A A; na fig. 2a — seria pękołapaczy w przyrządzie ściskowym i na fig. 2 — rzut na płaszczyznę pionową w przecięciu płaszczyzn A' A'. Dla jaśniejszego zrozumienia opisu załącza się rysunek.

Pękołapacze fig. 1 posiadają szczeliny „S” o wymiarze 0,7 — 0,45 0,35 — 0,27. Dokładność wykonania szczelin 0,025 mm. Szczeliny muszą być gładkie. Pękołapacze wyrabiane są z blachy stalowej i obrabiane termicznie do 45 RC, płaszczyzny boczne szlifowane, krawędzie zaokrąglone.

Sposób wykonywania pękołapaczy według wynalazku polega na tym, że pękołapacze uprzednio wykrojone na odpowiednich przyrządach posiadają wstępny wymiar szczelin oko-

ło 1 mm., a to w celu łatwego ich wykonania i wygładzania. Dalszy proces polega na tym, że serię pękołapaczy około 100 sztuk układa się w przyrządzie fig. 2a i w szczeliny zakłada się przekładniki 5 z taśmy stalowej o grubości odpowiadającej wymiarowi szczelin. Pękołapacze z założonymi przekładkami 5 razem z przyrządem nagrzewa się w piecu gazowym do temperatury około 900°C. Po nagrzeniu ustawia się przyrząd z pękołapaczami w obejmie, której jedna ścianka 4 musi być ruchoma, aby można było docisnąć ją w celu lekkiego sprasowania pękołapaczy i zapobiec wyginaniu się przy prasowaniu ich z góry.

Na serię pękołapaczy nakłada się z góry płytke 3 i prasuje aż do zaciśnięcia się taśm 6. Jeżeli chodzi o wymiar szczelin 0,27, to ponieważ taśm takich gotowych nie ma, należy wziąć taśmy o najbliższym wymiarze np. 0,3 i przeszlifować je na ostrzałce do wymiaru 0,27 mm, przy czym przesuwają się kawałek taśmy ręcznie na uchwycie elektromagnetycznym pomiedzy rdzeniem elektromagnesu i tarczą szlifierką.

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Zygmunt Czerniak.

Po wystygnięciu paczki z pękołapaczami należy je namoczyć w nafcie, po czym pojedynczo rozbierać na sztuki i usuwając przekładki 5 prostuje się każdy z osobna na prasie, następnie szlifuje się płaszczyzny boczne na grubość 1,25 i zaokrągla krawędzie szczelin. Nagrzane pękołapacze do temperatury 800°C kładzie się pojedynczo pod prasę ręczną i naciska siłą około 50 kG. Prasa ta winna posiadać górną i dolną część szlifowaną oraz chłodzenie obiegowe w kanałach wewnętrznych. Nacisk nie może być duży, a to z tego powodu, aby nie zahamować kurczenia się materiału przy stygnięciu, co mogłoby spowodować rozregulowanie się szczelin. Po hartowaniu pękołapacze czyści się na szczotce szmacianej i łączy z częścią 2a (fig. 1).

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu pękołapaczy do zdwajarki RZ2, znamienny tym, że wykonane wstępnie

szczeliny w pękołapaczach o wymiarze około 1 mm. zwężone są dożądanego wymiaru na gorąco pod prasą z zastosowaniem przyrządu i przekładek stalowych.

2. Sposób wyrobu pękołapaczy według zastrz. 1, znamienny tym, że zwężanie na wymiar szczelin odbywa się seryjnie i wielkość serii zależna jest od siły prasy i wielkości przyrządu.
3. Sposób wyrobu pękołapaczy według zastrz. 1, znamienny tym, że hartowanie pękołapaczy odbywa się po całkowitej obróbce bez udziału wody pod prasą, której siła nacisku nie przekracza 50 kG.

Centralne Biuro Techniczne
Przemysłu Maszyn
Włókienniczych
Przedsiębiorstwo Państwowe
• Wyodrębnione

Fig. 1.

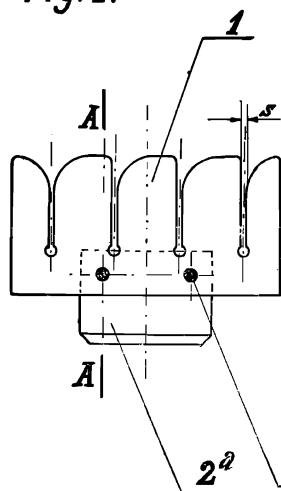


Fig. 1.^a

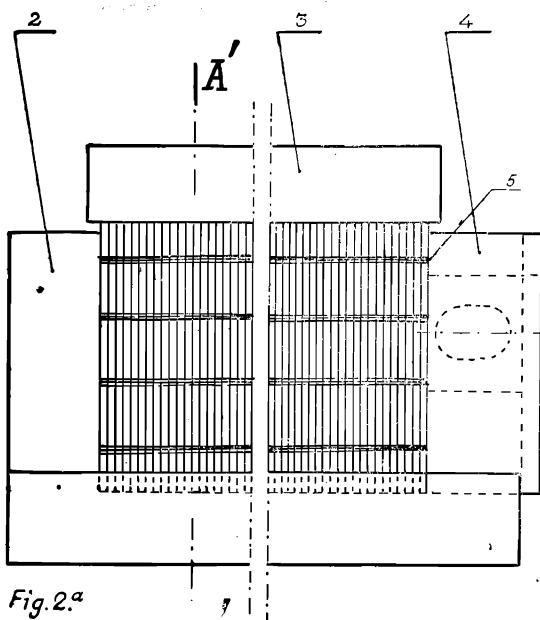
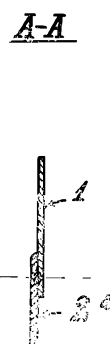


Fig. 2.^a

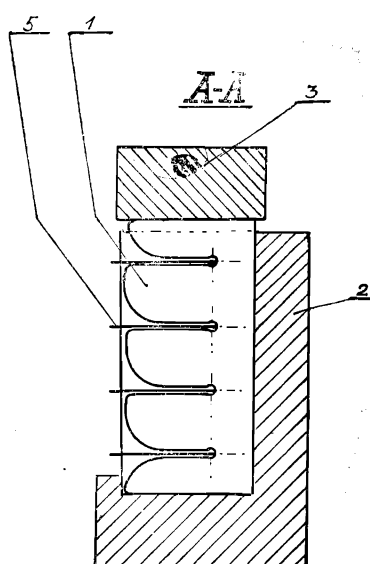


Fig. 2.