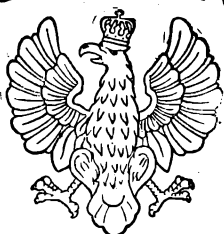


URZĄD PATENTOWY



B24b 5/24

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

## OPIS PATENTOWY

№ 303.

Kl. 67 a 9.

Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken,  
Göteborg (Szwecja).

**Sposób i przyrząd do szlifowania wałków stożkowych do łożysk wałkowych.**

Zgłoszono: 5 lutego 1920 r.

Udzielono: 20 czerwca 1924 r.

Pierwszeństwo: 23 grudnia 1918 r. (Szwecja).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu i odpowiedniego urządzenia, służących do szlifowania wałków (rolek) stożkowych do łożysk rolkowych i ma na celu umożliwienie wydawnego i dokładnego produkowania wałków szlifowanych jednocześnie w większej ilości. Istota wynalazku polega na tem, że szlifowanie uskuteczniane jest zapomocą dwu wirujących tarcz szlifierskich o powierzchniach roboczych płaskich. Tarcze te ustawione są pod kątem, odpowiadającym kątowi stożka wałka. Same wałki przesuwają się przytem pomiędzy powierzchniami roboczymi w kierunku równoległym do linii przecięcia rzeczonych powierzchni.

Rysunek przedstawia schematycznie urządzenie do urzeczywistnienia powyż-

szego sposobu. Fig. 1 wyobraża widok przyrządu z przodu, a fig. 2 z boku.

Przedstawione urządzenie składa się z tarcz szlifierskich 1 i 2 o płaskich powierzchniach roboczych. Tarcze osadzone są na osiach 3 i 4, leżących w jednej i tej samej płaszczyźnie i pochyłonych do siebie pod kątem równym kątowi wierzchołka stożka szlifowanych w danym wypadku wałków 5. Tarcza 2, posiadająca tutaj średnicę mniejszą od tarczy 1, leży w okrągłej kierownicy 6, która może się obracać około osi prostopadłej do osi tarczy, i spoczywa w prowadnicy 7, posiadającej powierzchnię walcową 8, co pozwala zmieniać kąt pomiędzy płaszczyznami roboczymi tarcz szlifierskich stosownie do kąta wierzchołka obrabianych wałków stoż-

kowych. Powierzchnia 7 spoczywa na podstawie 9, po której można ją przesuwając względem tarczy szlifierskiej w kierunku prostopadłym do płaszczyzny roboczej tejże, celem zmieniania odległości tarczy przy obróbce wałków rozmaitej wielkości.

Wałki 5 przesuwają się w korytku 10, które, z wyjątkiem boków wałków, stykających się z płaszczyznami roboczymi tarcz szlifierskich, jest całkowicie zamknięte. Wobec tego wałki stykać się mogą bez przeszkody z tarczami, co uwidocznia fig. 1. Korytko 10 może tworzyć zamknięty obwód koła, ewentualnie przestawialny w kierunku promieni tarczy, co pozwala na stopniowe doprowadzenie wałków do właściwych wymiarów. Kierunek i szybkość obrotu tarczy 1 i 2 zależą od szybkości ruchu wałków w korytku.

Do prowadzenia wałków w korytku nadaje się taśma transportowa, łańcuch lub t. p., biegnące w korytku lub innej odpowiedniej prowadnicy i zaopatrzone w siodełka (do utrzymywania wałków) o powierzchniach przylegających do wałka w punktach przeciwnych względem osi podłużnej łańcucha lub taśmy.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób szlifowania wałków stożkowych do łożysk wałkowych, tem znamienny, że szlifowanie uskutecznia się zapomocą dwu wirujących tarcz szlifierskich, zaopatrzonych w płaskie powierzchnie robocze i nastawionych pod kątem równym kątowi wierzchołka stożka szlifowanych wałków, podczas gdy wałki są prowadzone pomiędzy płaskimi tarczami w kierunku równoległym do linii przecięcia rzeczonych płaszczyzn.

2. Przyrząd do urzeczywistnienia sposobu według zastrz. 1, tem znamienny, że dwie wirujące tarcze szlifierskie o

płaskich powierzchniach roboczych osadzone są na oddzielnych osiach, przecinających się pod kątem równym kątowi wierzchołka stożka obrabianych wałków.

3. Przyrząd według zastrz. 2, tem znamienny, że osie tarcz szlifierskich leżą w jednej płaszczyźnie.

4. Urządzenie według zastrz. 2 i 3, tem znamiennie, że tarcze szlifierskie mogą być przestawiane względem siebie, umożliwiając zmianę zarówno kąta pomiędzy ich płaskimi powierzchniami roboczymi, jak i odległości tarcz.

5. Przyrząd według zastrz. 4, tem znamienny, że jedna z tarcz szlifierskich osadzona jest w okrągłym suwaku, obracającym się wokół osi prostopadłej do osi tej tarczy i kierowanym przez prowadnicę, ustawialną w kierunku prostopadłym do powierzchni roboczej drugiej tarczy szlifierskiej.

6. Przyrząd według zastrz. 2 albo 3, tem znamienny, że obrabiane wałki umieszczone są w korytku, zamkniętym ze wszystkich stron prócz tych miejsc, w których wałki stykają się z tarczami, i umocowaniem pomiędzy powierzchniami roboczymi tarcz szlifierskich.

7. Przyrząd według zastrz. 6, tem znamienny, że służące do prowadzenia wałków korytko tworzy koło zamknięte i może być przesuwane równolegle w kierunku promieni tarcz szlifierskich.

8. Przyrząd według zastrz. 6 i 7, tem znamienny, że w korytku na wałkach albo w innej odpowiedniej kierownicy umieszczona jest taśma transportowa, łańcuch lub t. p. przenośnik, zaopatrzony w gniazda, służące do bocznego prowadzenia wałków i stykające się z powierzchnią wałków w dwu średnicowo przeciwnych punktach, jeżeli patrzyć w kierunku długości korytka.

