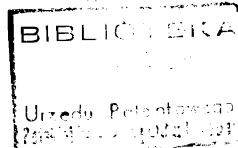


25 października 1927 r.

URZĄD PATENTOWY



C 22c

2
11/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 6026.

Kl. 40 b 11.

Stanisław Cholewiński
(Warszawa, Polska).

kl. 40b, 2/08 11/02

Stop ołowiany do łożysk taboru kolejowego.

Zgłoszono 18 czerwca 1926 r.
Udzielono 8 października 1926 r.

Wynalazek niniejszy rozwiązuje dążenie do usunięcia ze stopów panewkowych cyny, metalu drogiego, otrzymanie którego uzależnione jest wyłącznie od rynku zagranicznego. Stop według niniejszego wynalazku cyny zupełnie nie zawiera.

Z niniejszego stopu wyłączony jest również antymon, stanowiący niezbędny składnik dotychczasowych stopów cynowych i ołowianych, ujemnie działający na trwałość i stan stalowych osi taboru kolejowego.

Głównym składnikiem stopu jest ołów, zawartość którego w stopie stanowi 97 — 98%; na pozostałe 2 — 3% stopu składają się połączone: wapień, bar, stront, miedź a następnie sód. Stop niniejszy, wskutek właściwości ślizgowych i minimalnego tarcia, nie wywołuje nadmiernego zagrzewania się

panewek pod najwyższym obciążeniem, a nawet przy niedbałym smarowaniu osi i przenikaniu do maźnic wody lub piasku. Topienie i odlewanie niniejszego metalu nie wymaga specjalnych urządzeń technicznych i umiejętności i odbywa się sposobem, praktykowanym dotąd przy odlewaniu stopów cynowych. Otoczki i części zużyte panewek z niniejszego metalu dają się przetapiać dowolną ilość razy, przyczem nie tracą swoich właściwości. Twardość niniejszego stopu metalowego według Brinell'a 29 — 40.

Dotychczasowe próby wykazały, że przy najwyższym obciążeniu (300 — 345 kg/cm²) i szybkości obrotowej czopa 5 m/sek panewki odlane z tego stopu nagrzewały się do temperatury nieprzekraczającej 80°C, dzięki czemu stop ten nadaje się

specjalnie do panewek lokomotyw, wagonów i t. d., to jest tam, gdzie obciążenie i szybkość są znaczne.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Stop ołowiany do łożysk taboru kolejowego, znamienny tem, że zawiera 97—98% ołowiu.

2. Stop według zastrz. 1, znamienny tem, że zawiera maximum 3% metali związanych: wapnia 0,35%, baru 0,45%, stron-

tu 0,30%, miedzi 0,50% i następnie sodu 1,40%.

3. Stop ołowiany według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że twardość jego według Brinell'a wynosi 29 — 40, przyczem panewki przy pracy, odlane z tego stopu, niezależnie od szybkości obrotowej czopów i obciążenia, nagrzewają się do temperatury nieprzekraczającej 80°C.

Stanisław Cholewiński,