



3246 19/12

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 36810

Kl. 67 a, 31/03

**Związek Branżowy Spółdzielni Odzieżowo-Włókienniczych
w m. st. Warszawie*)**

(Warszawa, Polska)

Sposób i aparat do szlifowania krzywek przy maszynach dziewiarskich osnowowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 14 sierpnia 1953 r.

Maszyny dziewiarskie osnowowe posiadają po sześć i więcej par krzywek, z których każda para składa się z krzywki roboczej i krzywki pomocniczej. Jedna taka para krzywek kontroluje ruch lapy, która za pośrednictwem odnośnego wału działa na igły lub zamykacz (prasa). Wybicie się jednej z tych krzywek powoduje coraz to głośniejsze stukanie maszyny, a następnie nieprawidłowe jej działanie. Najszybciej zużywają się krzywki robocze, podczas gdy krzywki pomocnicze wykazują przeważnie większą trwałość.

Jeżeli dysponuje się krzywkami zapasowymi wymiana ich połączona jest z dużymi trudnościami, jeżeli jednak nie dysponuje się nimi maszyna musi być odstawiona.

Aparat według wynalazku usuwa te trudności całkowicie gdyż pozwala na doszlifowanie jakiej-

kolwiek krzywki roboczej z tej lub podobnej krzywki pomocniczej znajdującej się na tej samej maszynie, choćby na innym miejscu lub odwrotnie na doszlifowanie krzywki pomocniczej według dobrej krzywki roboczej, przy czym czynność doszlifowania odbywa się bez zdejmowania odnośnych krzywek z maszyny.

Aparat według wynalazku pokazany jest na rysunku, gdzie fig. 1 przedstawia widok jednej lapy z założonym na niej aparatem, fig. 2 — widok aparatu z boku i fig. 3 — przekrój aparatu w płaszczyźnie AA na fig. 2.

Przypuśćmy, że krzywka, którą trzeba ośzlifować jest krzywką pracującą 1 igieł pracujących. Parę do niej stanowi znajdująca się obok niej na wale 2 krzywka pomocnicza 3. Bierze się przypadek najkorzystniejszy, że ta krzywka pomocnicza 3 jest w zupełnie dobrym stanie i może służyć jako szablon. Należąca do tych krzywek lapa 4 zaklinowana na wale 5 igieł pracujących

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Jan Wróblewski.

posiada dwie rolki wodzące 6 i 7, z których rolka 6 toczy się po krzywce 1, a rolka 7 po krzywce 3.

Przystępując do szlifowania krzywki 1 zdejmujemy się rolką 6 i na jej miejsce wstawia aparat według wynalazku z tarczą szlifierską 8.

Aparat według wynalazku składa się z spłaszczonego korpusu 9 zamocowanego na stałe do ścianki bocznej 10, tarczy szlifierskiej 8 i kółka napędowego 11 zamocowanych na wałku 12, oraz odejmowalnej drugiej ścianki bocznej 13 z nakładką 14 łączącą ścianki 10 i 13. Poza tym aparat, według wynalazku posiada śrubę regulacyjną 15, śrubę zaciskową 16 i wkreś 17 ustalający wałek, oraz kołek 18 ustalający odejmowalną ściankę 13.

Tarcza 8 ma napęd pasowy od kółka 19 zamocowanego na wałku 20 połączonego wałkiem giętkim z silnikiem elektrycznym. Wałek 20 obraca się w obejmie 21 zamocowanej przesuwnie na ramieniu 22, które z kolei zamocowane jest nieruchomo jarzmem 23 do wału 5. Pasek klinowy 24 naciąga się przez odpowiednie przesunięcie obejmę 21.

Przed przystąpieniem do szlifowania obciąża się ciężarkiem rolkę 7 tak, aby stale przylegała do krzywki 3, luzuje się inne rolki pracujące na podobnych krzywkach aby nie przeszkadzały, doregulowuje się położenie tarczy 8 śrubą 15 i obracając powoli korbą wał 2 rozpoczyna się szlifowanie regulując posuw śrubą 15. Należy zaznaczyć, że śruba 15 przechodzi luźno przez nakładkę 14, wkręca się jednak w główkę rolkową 25 łapy 4 i pociąga za sobą aparat, za pośrednictwem narządów np. kołnierzy albo pierścieni 26 i 27, nakładka zaś 14 posiada odpowiednie wycięcie boczne pozwalające na wsunięcie jej między te kołnierze.

W analogiczny sposób postępuje się przy szlifowaniu krzywek pomocniczych, biorąc jako szablon prowadzący dobrą krzywkę pracującą.

Krzywka służąca jako szablon nie musi być od tej samej pary, ale musi mieć ten sam kształt co krzywka od pary, gdy więc mamy na wale 2 parę par krzywek podobnych, wystarczy wybrać jedną z nich najlepszą, aby móc oszlifować na właściwy kształt wszystkie podobne pary znajdujące się w danej maszynie.

Jeżeli wszystkie krzywki danej serii są zużyte i żadna z nich nie może służyć bezpośrednio jako

szablon wybiera się najmniej uszkodzoną i wolno obracając wał 2 sprawdza się jej działanie, po czym koryguje się ją za pomocą przylepianych nakładek.

Tak skorygowana krzywka służy do właściwego oszlifowania jednej krzywki od pary, a mając jedną krzywkę dobrą można tym przyrządem oszlifować wszystkie krzywki danej serii.

Z drugą serią krzywek np. od igieł podających postępuje się analogicznie itd., aż do oszlifowania wszystkich krzywek danej maszyny na właściwy profil.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób szlifowania krzywek przy maszynach dziewiarskich osnowowych, znamienny tym, że bez zdejmowania ich z maszyny, szlifuje się je za pomocą aparatu wstawionego na miejsce jednej z rolek wodzących.
2. Sposób szlifowania krzywek według zastrz. 1, znamienny tym, że jako wzorec prowadzący użyta jest krzywka od tej lub innej pary krzywek o tym samym działaniu.
3. Sposób według zastrz. 2, znamienny tym, że korektę krzywki wzorcowej przeprowadza się za pomocą przylepionych nakładek.
4. Aparat do wykonania sposobu szlifowania krzywek według zastrz. 1—3, znamienny tym, że posiada tarczę szlifierską o średnicy odpowiadającej średnicy rolki wodzącej, którą zastępuje w czasie szlifowania.
5. Aparat według zastrz. 4, znamienny tym, że jego spłaszczony korpus (9) wchodzi w podługowate wycięcie w główce rolkowej (25).
6. Aparat według zastrz. 4—5, znamienny tym, że posiada śrubę regulacyjną (15) przechodzącą luźno przez otwór w nakładce (14), zaopatrzoną w dwa narządy (26) i (27) obejmujące tę nakładkę z dwóch stron.
7. Aparat według zastrz. 4—6, znamienny tym, że zaopatrzony jest w napęd od silnika za pośrednictwem wałka giętkiego.

Związek Branżowy Spółdzielni
Odzieżowo-Włókienniczych
w m. st. Warszawie

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

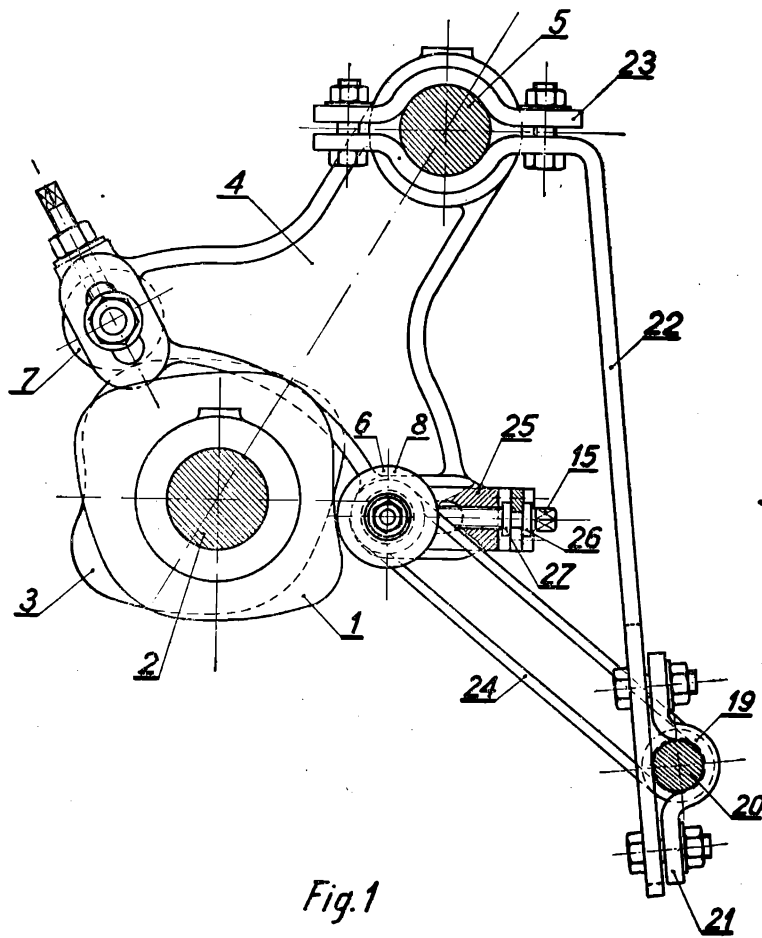


Fig. 1

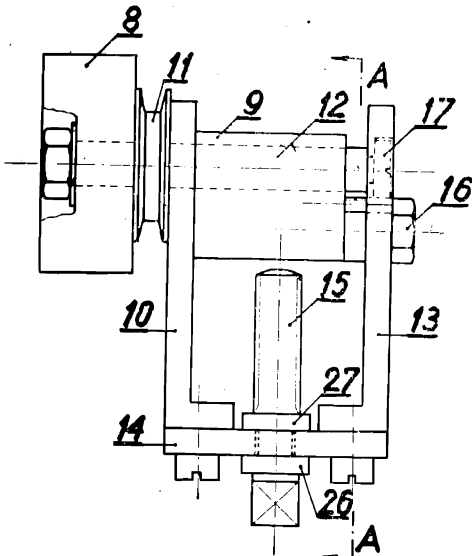


Fig. 2

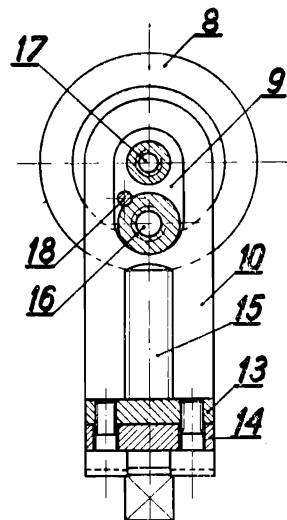


Fig. 3