



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

**OPIS PATENTOWY
PATENTU TYMCZASOWEGO**

115 262

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr

Int. Cl.² B24B 5/42
B24B 23/02

Zgłoszono: 05.05.78 (P. 206664)

Pierwszeństwo:

Zgłoszenie ogłoszono: 07.05.79

Opis patentowy opublikowano: 30.10.1982

CZYTELNIĄ

Urzędu Patentowego
Warszawa, Długości 11 (Londy)

Twórcy wynalazku: Bolesław Kuźniewski, Czesław Staniewicz

Uprawniony z patentu tymczasowego: Wyższa Szkoła Morska,
Szczecin (Polska)

**Urządzenie do szlifowania wałów korbowych
silników okrętowych**

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do szlifowania wałów korbowych silników okrętowych, zwłaszcza do szybciej zużywających się czopów korbowych, w warunkach istniejących na statku.

Dotychczas zużyte czopy regeneruje się za pomocą pracochłonnej i mało dokładnej obróbki ręcznej albo wysyła się zdemontowane wały do specjalnych zakładów na lądzie. Znany jest również według opisu patentowego PRL nr 80011 sposób obróbki wałów korbowych na statkach za pomocą urządzenia z tarczą ścierną wykonującą ruch obiegowy i pracujący zewnętrzną powierzchnią cylindryczną. Urządzenie według wynalazku PRL nr 80011 składa się ze stojaków, do których jest przymocowana przekładniowa skrzynka. Do stojaka są zamontowane prowadnice, do których jest przymocowany dzielony pierścień. Wewnątrz tego pierścienia znajduje się obrotowy pierścień z tarczami ściernymi, które są napędzane za pomocą kół zębatach. Obrotowy pierścień jest napędzany kołem zębatym od wałka przekładniowej skrzyni. Napęd tarcz ściernych odbywa się za pomocą drugiego wałka przekładniowej skrzyni.

Celem wynalazku jest opracowanie innej konstrukcji urządzenia, która poprzez szlifowanie pozwoli na dokładną obróbkę czopów wałów korbowych na statkach.

Istota wynalazku polega na tym, że urządzenie składa się z ułożyskowanego w części środkowej w wodziku dwustronnego korbowodu. Na jednym końcu dwustronnego korbowodu osadzona jest obrotowo dzielona pierścieniowa tarcza ścierna. Drugi koniec dwustronnego korbowodu współpracuje z korbą o regulowanej długości. Regulowana długość korby wyznacza średnicę toru ruchu obiegowego tarczy ścierniej i umożliwia dokonywanie posuwu wgłębnego w czasie szlifowania. Dzielona pierścieniowa tarcza ścierna pracuje wewnętrzną powierzchnią cylindryczną.

Urządzenie do szlifowania wałów korbowych silników okrętowych na statkach zobrazowane jest w przykładzie wykonania na rysunku. Urządzenie według wynalazku składa się z dzielonej tarczy ścierniej 1, napędzanej za pomocą połączonego z nią koła dzielonego 2. Tarcza ścierna osadzona jest w dzielonym łożysku 3 na jednym końcu dwustronnego korbowodu 4, którego drugi koniec napędzany jest ułożyskowaną w suporcie 7 korbą 6 o regulowanej długości. Dwustronny korbowód 4 ułożyskowany jest w części środkowej w wodziku 5. Suport 7 osadzony jest na prowadnicach ustawczych w korpusie 8, który zamocowany jest do ramion korby 9 szlifowanego czopa 10.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do szlifowania wałów korbowych silników okrętowych zawierające mechanizm ruchu obiegowego tarczy ścierniej, **znamiennie** tym, że składa się z ułożyskowanego w części środkowej w wodziku (5) dwustronnego korbowodu (4), na jednym końcu którego osadzona jest obrotowo tarcza ścierna (1), a drugi koniec dwustronnego korbowodu współpracuje z korbą (6) o regulowanej długości.

2. Urządzenie do szlifowania wałów korbowych silników okrętowych według zastrz. 1, **znamiennie** tym, że ma dzieloną pierścieniową tarczę ścierną (1) pracującą wewnętrzną powierzchnią cylindryczną.

