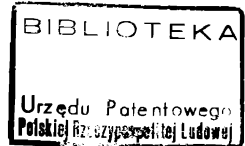


URZĄD PATENTOWY



321d 17/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 2103.

Fabryka Maszyn Braci Hoffmann
(Łódź, Polska).

Kl. 7 c 4.

7c 17/04

Sposób żłobkowania zużytych cylindrów żłobkowanych w maszynach przędzalniczych lub innych, bez zmniejszania zewnętrznej średnicy cylindra i bez dodawania materiału.

Zgłoszono 27 września 1923 r.

Udzielono 23 maja 1925 r.

Wiadomem jest, że wyżłobione cylindry w maszynach przędzalniczych lub innych, w tych miejscach, gdzie biegną nici (przędza), zużywają się z czasem albo ulegają uszkodzeniu przez nieostrożną obsługę. W obu wypadkach stają się cylindry niezdatne do użytku i muszą być zastąpione nowymi. Obtaczanie i świeże wyżłabianie tych cylindrów było niemożliwe, gdyż przy tej operacji zmniejszała się zewnętrzna średnica cylindra, co powodowałoby fałszywe rozciąganie w procesie przędzenia i przerywanie nici.

Wynalazek niniejszy zupełnie usuwa powyższe wady i umożliwia żłobkowanie uszkodzonych i zużytych wydrążonych cylindrów bez zmniejszania ich średnicy i bez dodawania materiału.

Przedstawiony na załączonym rysunku, w przekroju poprzecznym, cylinder *a* wykazuje na lewej stronie zużyte żłobki *b*, natomiast na prawej stronie przedstawione są prawidłowe żłobki *c*.

Żłobkowanie odbywa się, jak następuje.

Przyrząd *d* do żłobkowania jest zaopatrzony na swoim obwodzie w rowek *e*, dopasowany pod względem kształtu, kąta i wielkości do nowych nieużytych żłobków. Przyrząd ten zostaje posuwany pod ciśnieniem wzdłuż żłobka, który ma być wyrobiony, przyczem krawędzie *f*, *g* wciskają się z obu stron żłobka w materiał cylindra, wskutek czego wypierany materiał wcisnięty zostaje w rowek *e*. W ten sposób ze starego żłobka i z wypieranego materiału

wytworzony zostaje nowy żłobek *c*, który, odpowiednio do siły zastosowanego ciśnienia, jest wyższy albo niższy i dopasowany jest do średnicy cylindra.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób żłobkowania zużytych cylindrów żłobkowanych w maszynach przędzalniczych lub innych, znamienne tem, że żłobkowanie wykonywa się bez zmniejszania średnicy cylindra i bez dodawania materiału.

2. Wykonanie sposobu według zastrz. 1, znamienne przyrządem (*d*) do żłobkowania, zaopatrzonym na swoim obwodzie w dopasowany do żłobka rowek (*e*), który wałkując zostaje pod ciśnieniem przesuwany

wzdłuż zużytego żłobka, przyczem krawędzie (*f*, *g*) wciskają się z obu stron żłobka w materiał cylindra, wskutek czego wypierany materiał zostaje wciśnięty w żłobek (*e*), wytwarzając w ten sposób ze starego żłobka i wypartego materiału nowy wyższy żłobek (*c*) i sprowadzając średnicę cylindra, bez dodawania świeżego materiału, do poprzedniego rozmiaru.

3. Wykonanie sposobu według zastrzeżenia 1, znamienne tem, że do żłobkowania jednego cylindra stosuje się jednocześnie kilka przyrządów do żłobkowania (*d*).

Fabryka Maszyn Braci Hoffmann.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

