



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 15.XII.1964 (P 107 433)

Pierwszeństwo: _____

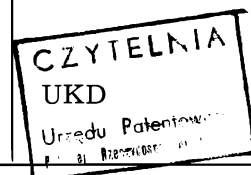
Opublikowano: 11.IV.1967

Kl. 7 a. 2

7a 1/15

MKP B 21 e

3/08



Współtwórcy wynalazku: inż. Józef Gawroń, inż. Aleksander Lech, inż. Bronisław Mroczyński

Właściciel patentu: Biuro Projektowo-Technologiczne Przemysłu Maszyn Rolniczych, Poznań (Polska)

Urządzenie do walcowania profilowych prętów, zwłaszcza na kliny wpustowe

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do walcowania profilowych prętów zwłaszcza na kliny.

Do wykonywania profili w małych seriach stosuje się obróbkę skrawaniem, co również jest bardzo drogie, oraz praco- i materiałochłonne.

Urządzenie według wynalazku pozwala na wykonywanie profili w małych seriach a nawet dorywczo, jedynie przez wymianę walcujących rolek.

W porównaniu z dotychczas stosowanymi materiałami małoseryjnej produkcji, prętów profilowych istota wynalazku zamienia skomplikowaną obróbkę skrawaniem na plastyczną przez walcowanie profili na zimno — na gotowo.

Materiał prętowy posiadający uwarunkowany dla wynalazku kształt okrągły, eliptyczny lub inny, zostaje przewalcowany na zimno na urządzeniu według wynalazku, przez przewalcowanie go co najmniej w dwóch parach walcujących rolek według zadanego profilu, z których pierwsze nadają prętowi zadany kształt, zaś drugie kalibrują profil naadaną dokładność, przy czym powierzchnie robocze pręta otrzymuje się gładkie, twarde, a więc wytrzymałe na zużycie, przy utrzymaniu ciągłości rdzenia.

Urządzenie według wynalazku składa się co najmniej z dwóch członów I i II. Człony posiadają korpusy 1 i 2 w każdy z których są wbudowane pary rolek walcujących 3 i 4, wyprofilowanych według zadanego profilu. Każda wal-

2

cująca rolka 3 i 4 jest osadzona w łożyskach tocznych 5 a te z kolei są sztywno osadzone w oprawach 6. Zsuwanie lub rozsuwanie par rolek 3 lub 4 dokonuje się za pomocą mechanizmu ustawczego w skład którego wchodzi np. śruba regulująca 7, klin 8 i skala 9. Połączone człony I i II tworzą całość klatki walcarki, którą się mocuje do korpusu napędu ciągowo-łańcuchowego za pomocą śrub 10.

Zespoły rolek członu I są zamocowane za pomocą dociskowych łap 11 i śrub 12. Zespoły rolek członu II są blokowane przez korpus członu I za pomocą śrub 13, które jednocześnie mocują ze sobą człony I i II klatki walcarki.

Do smarowania tocznych łożysk 5 są przewidziane smarownice 14.

Sposób postępowania przy produkcji na urządzeniu według wynalazku jest następujący: — koniec walcowanego pręta, obrobiony na szpicerce, przesuwany ręcznie przez I i II człon walcarki i zamocowuje się w uchwycie zaciskowym mechanizmu ciągowego.

W chwili, gdy uchwyt tego mechanizmu zacznie ciągnąć rozpoczyna się proces walcowania pręta, co w wyniku daje zmianę przekroju wyjściowego pręta na zadany profil. Zmiana kształtu przekroju zachodzi zaraz po przejściu pręta przez człon I, natomiast pręt po przejściu kalibrującego członu II otrzymuje dokładne wymiary i wymagany koń-

cowy profil przekroju. Przewalcowany pręt tnie się na żądane długości.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do walcowania profilowych prętów, zwłaszcza na kliny wpustowe **znamiennie tym**, że składa się z dwóch członów (I) i (II), mających korpusy (1) i (2), w których są wbudowane pary walcujących rolek (3) i (4) wypro-

5

10

filowanych według zadanego profilu, zawieszonych w łożyskach tocznych (5), które z kolei są osadzone w oprawach (6), przy czym do zsuwania i rozsuwania par walcujących rolek (3) i (4) służą śruba (7), klin (8) i skala (9).

2. Urządzenie według zastrz. 1 **znamiennie tym**, że klatka, w skład której wchodzi człon (I) i (II) jest połączona z napędowym mechanizmem ciągowo-łańcuchowym za pomocą śrub (10).

