

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

Nr 29958

Kl. 47 b, 12
F 16c 33/46

Auto Union Aktiengesellschaft, Chemnitz

Klatka blaszana do łożysk wałkowych

Zgłoszono 15 marca 1939

Udzielono 19 lipca 1941

Pierwszeństwo: 26 marca 1938 (Niemcy)

Wynalazek niniejszy dotyczy klatki blaszanej do łożysk wałkowych z wyciętymi okienkami.

Celem ułatwienia zakładania łożysk wałkowych zabezpieczano wałki przeciw wypadnięciu za pomocą jęczyczków zaginanych z materiału klatki. Przy wykonaniu tych jęczyczków zwiększona była nie tylko praca przy wycinaniu, lecz w związku z tym powstawało więcej odpadków i również klatka sama miała złożony kształt, utrudniający jej wyrób. Te okoliczności powodowały, że bez względu na tani materiał klatki blaszane były drogie, gdyż wyrób ich był nieekonomiczny.

Wynalazek polega na tym, że klatka blaszana jest zaopatrzona w obwodowe wgłębienia (żłobki lub rowki), powodujące po-

wstanie wystających w okienka małych ząbków. W ten sposób osiąga się bardzo proste zabezpieczenie wałków przeciw wypadnięciu. W tym celu należy nasunąć pustą klatkę blaszaną na część łożyskową i wałki wcisnąć po kolei przeciw oporowi występów lub zębów w okienka. Przy odpowiedniej głębokości żłobków lub rowków obwodowych ząbki sprężynują, wskutek czego założone wałki są za pomocą nich przytrzymane w okienkach. W ruchu wałki nie stykają się z występami lub zębami, wobec czego takie zabezpieczenie nie przeszkadza działaniu wałków. Obwodowe żłobki lub rowki nie zmniejszają wytrzymałości klatki, ani też nie zadzierają powierzchni wałków. Ponieważ wykonanie tych obwodowych żłobków lub rowków wymaga ma-

tego nakładu pracy, więc mogą być one wykonane na samym końcu w gotowej klatce, co szczególnie jest wskazane przy masowym wyrobie klatek.

Rysunek przedstawia przykład wykonania przedmiotu wynalazku. Fig. 1 przedstawia klatkę blaszaną w widoku z przodu, fig. 2 — w widoku z boku, częściowo w przekroju wzdłuż linii II — II na fig. 1, a fig. 3 — jedno okienko w większej podziale w tymże przekroju przez klatkę.

Ciągniona z kawałka blachy klatka 2 jest zaopatrzona w wycięte okienka 3, utrzymujące wałki 4 w odpowiednich odstępach. Po wykonaniu klatki 2 następuje odkształcenie jej płaszcza, polegające na tym, że w płaszczyźnie środkowej $E - E$ klatki 2 wytłacza się symetrycznie do okienek 3 obwodowy rowek 5, tworzący małe ząbki 6, wystające w okienka 3. Wałki 4, po nasunięciu klatki 2 na wewnętrzną część łożyska, wtłacza się od zewnątrz przeciw oporowi ząbków 6 w okienka 3 i w ten sposób zabezpiecza przeciw wypadnięciu. Wielkość rowka 5 jest tak określona, że z jednej strony wałki 4 są zakładane z małym naciskiem, a z drugiej strony podczas ruchu nie stykają się z ząbkami 6. Za pomocą odpowiedniego narzędzia można wałki 4 wyjmować przeciw oporowi ząbków 6, o ile konieczna jest ich wymiana bez zdejmowania klatki 2 z wewnętrznej części łożyska. Można, oczywiście, także wykonać

kilka rowków 5. Rowek może być wykonany również na wewnętrznej powierzchni klatki 2, jeśli tego wymagają warunki zakładania wałków 4. Wykonanie klatki 2 samej nie jest przedmiotem wynalazku.

Z a s t r z e ż e n i a p a t e n t o w e .

1. Klatka blaszana do łożysk wałkowych z wyciętymi okienkami na wałki, znamienna tym, że jest zaopatrzona w podłużne wytłoczenia, np. żłobki lub rowki (5), tworzące małe występy lub ząbki (6), wystające w okienka.

2. Klatka według zastrz. 1, znamienna tym, że obwodowe rowki (5) mają głębokość tak dobraną, iż wystające ząbki (6) są sprężyste.

3. Klatka według zastrz. 1 i 2, znamienna tym, że posiada tylko jeden obwodowy rowek (5), wykonany symetrycznie do okienek (3) na zewnętrznej powierzchni klatki (2).

4. Klatka według zastrz. 1 — 3, znamienna tym, że obwodowy rowek (5) jest wykonany w gotowej klatce (2) przez dodatkowe walcowanie lub wyciskanie.

A u t o U n i o n
A k t i e n g e s e l l s c h a f t
Zastępca: inż. F. Winnicki
rzecznik patentowy

Fig.1.

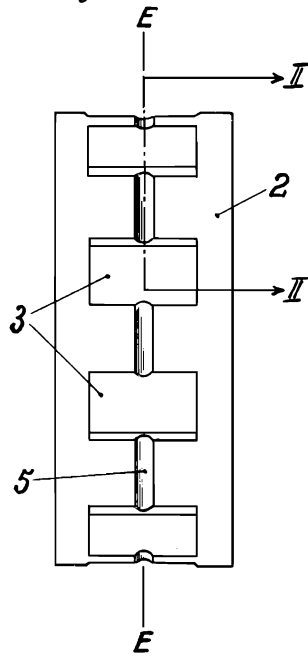


Fig.2.

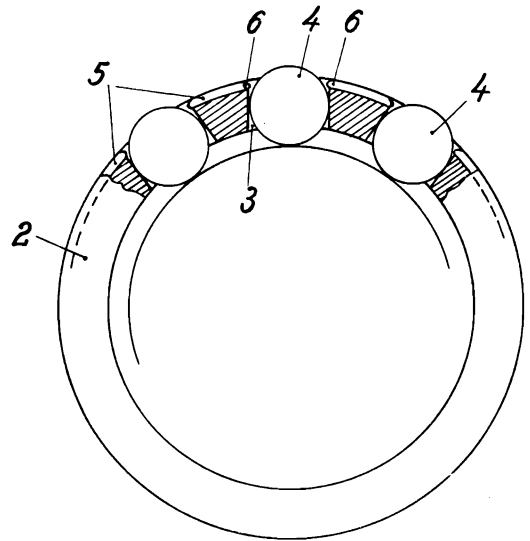


Fig.3.

