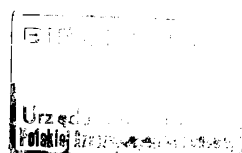


URZĄD PATENTOWY



B21d, 13/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1449.

Armin Rényi, Sigmund Rényi i Philipp Rényi,
Wiedeń (Austria).

Kl. 7c3.

Kl. 13/04

Walcarka o walcach, składających się z ząbkowanych tarcz, szczególnie do wyrobu tektury falowanej, blachy falowanej i t. p. materiałów.

Zgłoszono: 28 kwietnia 1922 r.

Udzielono: 24 stycznia 1925 r.

Do wwalcowania fal i innych wzorów profilowanych w tekturę, blachę i t. p. używano dotychczas dwa typy walcarek, a mianowicie po pierwsze walcarek o masywnych walcach z wystającymi profilami, znajdującymi się na powierzchni tych walców, po drugie zaś walcarek, których wałki były wyrobione z ząbkowanych tarcz. Walcarki o masywnych walcach wymagają dla każdego nowego profilu nowych walców, wyrób których, szczególnie przy tekturze falowanej lub blasze falowanej i t. p. o załamanych falach, jest nadzwyczaj kosztownym. Przy walcarkach, wałki których są składane z ząbkowanych tarcz, można wprawdzie zapomocą jednego układu ząbkowanych tarcz tworzyć różne profile falowania, jednak wyrób takich tarcz ząbkowanych wymaga, w niektórych wypadkach, wytlaczarek o szczególnie precyzyjnych mechanizmach podziałowych, gdyż celem wyrobu wal-

ców o załamanych profilach falistych koniecznym jest nieraz, aby ząbki sąsiednich tarcz były przestawione względem siebie o części ułamkowe milimetra.

Zadaniem niniejszego wynalazku jest usunięcie wspomnianych wad przez stworzenie nowej walcarki o tarczach ząbkowanych. W myśl wynalazku zadanie to zostało w ten sposób rozwiązane, że walce, składane w znany sposób z tarcz ząbkowanych, posiadają szczególnie powyginane części sprzęgowe dla tarcz ząbkowanych, przyczem profile tych wygięć są tak ukształtowane, że przy składaniu tarcz ząbkowanych powstają walce o załamanych falowaniach.

Na rysunku uwidoczniony jest przykład wykonania walcarki do wyrabiania blachy falowanej o załamanych falach. Fig. 1 uwidocznia widok walcarki w częściowym przekroju; fig. 2 — przekrój według linii II—II na fig. 1;

fig. 3 — wzór blachy falowanej, wyrobionej na tej walcierce; fig. zaś 4, 5, 6 i 7 przedstawiają szczegóły walcarki w zwiększonej podziałce.

Walcarka składa się z dwóch walców 1, 2, których wały 3, 4 połączone są ze sobą kołami zębatymi 5, 6, przez co mają wspólny ruch obrotowy. Wały 3, 4 są puste w celu doprowadzania do ich wnętrza środka ogrzewającego; zapomocą dławików 7 puste te wały są połączone z rurami 8, którymi doprowadza się środek ogrzewający.

Każdy walec składa się, jak to jest znanem, z całego szeregu umieszczonych jedna obok drugiej tarcz ząbkowanych 10, które osadzone są na wałach 3, 4 i ściśnięte przy pomocy urządzeń zaciskowych 11, działających na pierwszą i ostatnią ząbkowaną tarczę. Urządzenia zaciskowe 11, utworzone są, jak to uwidoczniono na fig. 1, z pierścieni tłocznych, naśrubowanych na wały 3, 4.

Każdy walec 1, 2 opatrzony jest w powyginaną część sprężową x, która działa w ten sposób, że przy składaniu tarcz ząbkowanych na wałach zostają poszczególne tarcze 10 przedstawione względem siebie, oraz w tem przedstawionem położeniu ze sobą sprężone. W tym celu część sprężowa x posiada wygięcia, które, przy nasuwaniu tarcz ząbkowanych na wał, dają żądane każdorazowo profilowanie fal. Część sprężowa może być rozmaicie ukształtowana i w różny sposób umieszczona.

Przy wykonaniu, uwidocznionem na rysunku, umieszczona jest część sprężowa x na wałach 3, 4 walców. Jak to wskazują fig. 6 i 7, utworzona jest ona z wygiętego pręta x, zamocowanego w rowku 15 wału 3, wzgl. 4. Jak to uwidoczniono na fig. 7, przekrój części sprężowej x ma kształt prostokątny. Pręt ten x posiada pofalowane powierzchnie kierownicze 16, 16, dostosowane do falistego profilowania walców. Rowek 15 biegnie równolegle do osi wału. Szerokość rowka w świetle odpowiada największemu odstępowi fal, wzgl. pofalowanych powierzchni pręta sprężowego x. Natomiast głębokość rowka jest

mniejsza, niż grubość pręta, tak, że pręt ten występuje ponad powierzchnię wału.

Tarcze ząbkowane 10 (fig. 4, 5) są to cienkie płyty blaszane, na obwodzie których znajdują się ząbki 20. Każda tarcza ząbkowana ma w środku otwór 21, umieszczony współśrodkowo z kołem tarczy, którego średnica odpowiada średnicy wału. Następnie każda tarcza ma wycięcie 22, w które wchodzi część sprężowa x. Wycięcia 22 wszystkich tarcz ząbkowanych jednego walca walcarki znajdują się w tem samym położeniu względem ząbków 20, tak, że profil wygięcia części sprężowej x jest miarodajnym dla profilu falowania walców ząbkowanych. Przy wykonaniu, uwidocznionem na fig. 4, umieszczone są wycięcia 22 tarcz ząbkowanych 10 w obrębie otworu 21. Szerokość tych wycięć równa się szerokości pręta sprężowego, tak, że boczne krawędzie wycięć 22 po nasunięciu tarcz na wał przylegają szczelnie do powierzchni wygiętych 16 pręta sprężowego.

Przy składaniu walców 1, 2 tarcze ząbkowane 10 zostają nasunięte na wał 3, 4, a dzięki rozmiarowi ich wycięć 22 i formie wygiętego pręta sprężowego x — przymusowo poprzestawione względem siebie, tak, że powstają walce o załamaniem falowania. Przytem część sprężowa x, prócz przedstawienia tarcz ząbkowanych 10, wzgl. ząbków 20, zapewnia także i sprzężenie tarcz ząbkowanych ze sobą oraz z wałami 3, 4.

Zapomocą opisanych poprzednio środków można z łatwością składać walcarki do wyrobu najrozmaitszych wzorów falistych. Celem zmiany wzoru falowania wystarczy tylko zamienić część sprężową x, według fig. 4, na inną część sprężową o odmiennym wzorze wygięć; przytem można użyć znowu tych samych tarcz ząbkowanych.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Walcarka o walcach, składanych z ząbkowanych tarcz, szczególnie do wyrobu tektury falowanej, blachy falowanej i t. p. materiałów, tem znamienna, że walce (1, 2) posiadają powyginane części sprężowe (x) dla tarcz

ząbkowanych (10), przyczem profil wygiętych części jest tak ukształtowany, że przy składaniu tarcz ząbkowanych powstają walce o załamaniem falowaniu.

2. Walcarka, podług zastrz. 1, tem znamienna, że powyginane części sprzęgowe (x) umieszczone są na wałach (3, 4) walców.

3. Walcarka, podług zastrz. 1 i 2, tem znamienna, że powyginane części sprzęgowe utworzone są z wygiętego kilkakrotnie pręta

(x), umocowanego w rowku (15) wału (3, 4) walców.

4. Walcarka, podług zastrz. 3, tem znamienna, że szerokość rowka (15) w świetle jest dokładnie równa największemu odstępowi dwóch powierzchni ograniczających wygiętego pręta sprzęgowego.

5. Walcarka, podług zastrz. 1, tem znamienna, że wycięcia (22) wszystkich tarcz ząbkowanych jednego walca walcarki zajmują to samo położenie, ze względu na ich ząbki (20).

Armin Rényi, Sigmund Rényi i Philipp Rényi.

Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

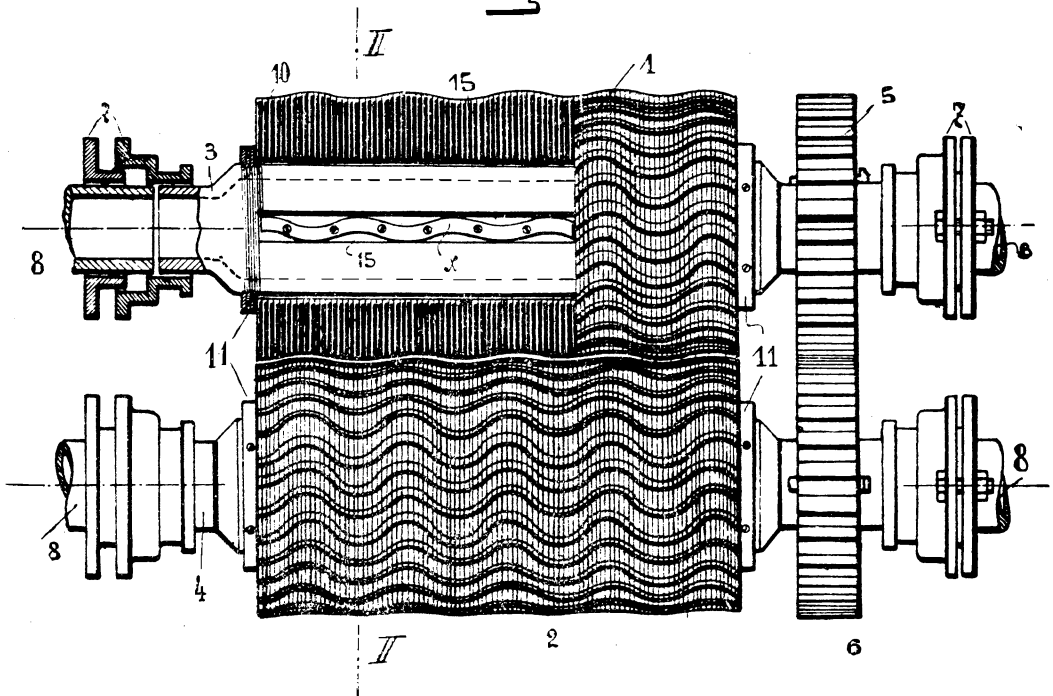


Fig. 2

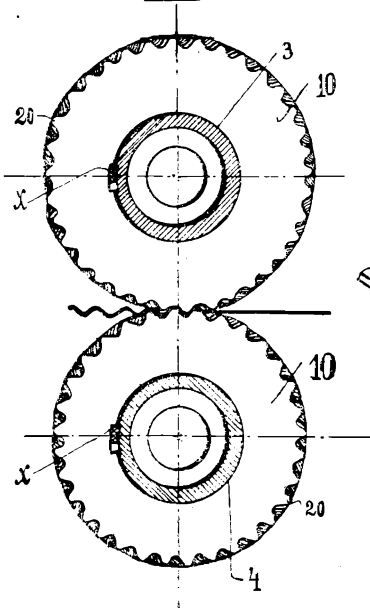


Fig. 3

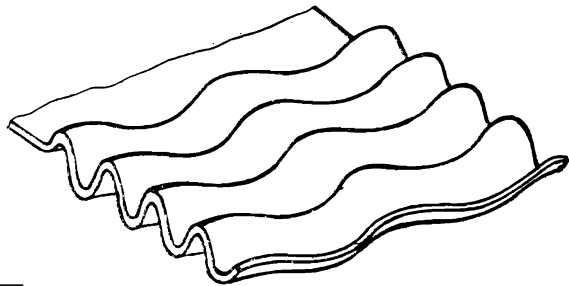


Fig. 4

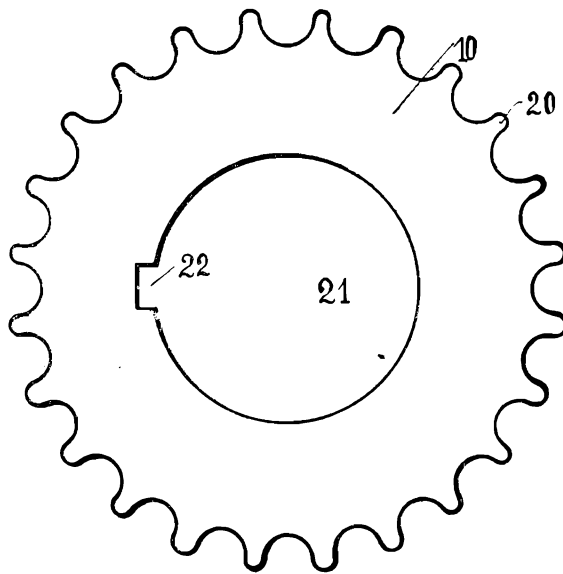


Fig. 5



Fig. 6

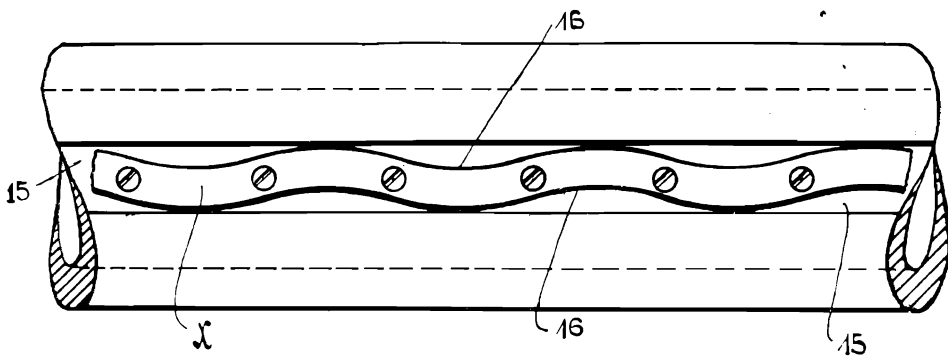


Fig. 7

