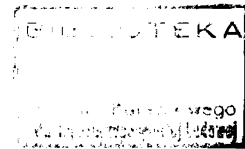


8 lutego 1926 r.

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

B21f 3/12

Nr 2937.

Compagnie Générale d'Exploitation des Brevets et
Procédés de Récupération Bregeat Société Anonyme
(Paryż, Francja).

Kl. 7 d 16.

7d 35/00

**Sposób wyrobu uzwojeń drucianych, składających się z kilku zwojów
śrubowych drutu, umieszczonych współosiowo jeden w drugim.**

Zgłoszono 17 listopada 1923 r.

Udzielono 18 września 1925 r.

Pierwszeństwo: 28 czerwca 1923 r. (Austria).

Wynalazek dotyczy sposobu wyrabiania uzwojeń z drutu dowolnego przekroju, który spiralnie nawinięty zostaje na szereg cylindrycznych trzpień, wchodzących jeden w drugi, wobec czego uzwojenie składa się z 2, 3 lub 4 współosiowych układów śrubowych o tym samym skoku, tej samej wysokości i tej samej średnicy, oddzielonych od siebie pewną określoną przestrzenią.

Na fig. 1, 2 podano, w jaki sposób kolejno po sobie następujące zwoje według wynalazku można wyrabiać prostą drogą. Na podstawie tokarki 9 lub podobnej maszyny zostaje umieszczone następujące urządzenie. Do głowicy 2 maszyny przy-

mocowany zostaje sztywny drążek 1 o średnicy, odpowiadającej średnicy pierwszego zwoju śrubowego. Na przeciwnym wrzecionie 14 tej samej osi przymocowany zostaje drążek 15 o tym samym przekroju co drążek 1.

Wzdłuż drążka 7, umocowanego w suportach 8-8 może przesuwać się równolegle do osi maszyny część 5 z występem 6 dla prowadzenia drutu. Część 5 połączona jest zapomocą drążka pociągowego 10 z odpowiednim mechanizmem, nadającym mu ruch tam i zpowrotem, z szybkością dającą się regulować. Mechanizm ten może być podobny do mechanizmu, służącego

do nawijania nici na szpulki, który umożliwia także przestawianie części 5.

Na drążkach 1 i 15 nasadzone są, odpowiedniego kształtu, cylindryczne trzpień 11, 12, 13 (fig. 2). Trzpień 11 znajduje się po lewej stronie na drążku 1, a trzpień 12, 13 — po prawej stronie na drążku 15. Zewnętrzna średnica trzpienia odpowiada wewnętrznej średnicy odpowiedniego zwoju śrubowego, a grubość ich, która może być dla wszystkich równa, zależy od pustej przestrzeni między sąsiednimi zwojami śrubowymi.

Pożądane uzwojenie wyrabia się w sposób następujący (fig. 2).

W wycięciu 3 drążka 1 przymocowany zostaje koniec drutu 4, poczem po puszczeniu w ruch maszyny wytwarza się pierwszy zwój śrubowy. Na zwój ten nasadzony zostaje aż do oporka cylinder 12. Teraz nawija się na nim drugi zwój śrubowy, przyczem przewodnik dla drutu porusza się w przeciwnym kierunku. Po nasadzeniu cylindra 11 nawija się trzeci zwój śrubowy i wreszcie zostaje nasunięty ostatni cylinder 13. Na fig. 1 jest uwidocznione uzwojenie bezpośrednio przed zdjęciem z maszyny. Można tu rozróżnić dokładnie nasadzone jeden na drugi cylindry 11, 12 i 13.

Z powyższego wynika, że można zmieniać dowolnie wysokość uzwojenia, ilość nasadzonych na siebie zwojów śrubowych oraz krok tychże. Tak samo można zmieniać zewnętrzną średnicę ostatniego zwoju, którą można nastawiać w pewnych granicach przez zmianę średnicy wałków. Przestrzeń pusta między drążkami 1 i 15 umożliwia zdjęcie gotowego uzwojenia, przyczem cylindry przechodzą w położenie pierwotne, jak to wynika z fig. 2.

Właściwie nie potrzebaby podkreślać, że wynik byłby ten sam, gdyby trzpień posiadał kształt graniasty. Wtenczas

powstawałyby uzwojenia odpowiedniego kształtu, zdadne do użytku do tego samego celu.

Tak ukształtowane uzwojenia służą, zmoczone płynem kleistym, do łapania kurzu z prądów powietrznych lub gazowych i osadzania go na swej powierzchni. Uzwojenia takie stosuje się także, ażeby płyny viskozowe rozciągać na uzwojeniach na błonki i wytwarzać przez to bardzo wielką, czynną powierzchnię. Zapomocą takich uzwojeń można także z powodzeniem rozdzielać prądy gazów i płynów, mieszać je dokładnie ze sobą lub też zwalniać lub zatrzymywać ich bieg i t. d. Wykonanie z 4 zwojów śrubowych uwidoczniono na fig. 3 i 4, jako przykład. Przyjmując, że zwijanie rozpoczyna się zgóry, wtedy środkowe zwoje zwinięte zostają zgóry nadół, drugie — zdołu do góry, trzecie — zgóry nadół i wreszcie czwarte — zdołu do góry.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu uzwojeń drucianych, składających się z kilku wewnątrz siebie wsuniętych współśrodkowo zwojów śrubowych drutu tej samej wysokości i tego samego skoku, znamienny tem, że drut dowolnego przekroju zostaje nawinięty na cylindry, które dla wytworzenia nowego zwoju zostają kolejno nasunięte na zwoje już gotowe, przyczem drut doprowadza się podczas nawijania zapomocą urządzenia podobnego do nawijania nici, posiadającego mechanizm dla dowolnej miarkowanej zmiany szybkości i ruchu tam i zpowrotem.

Compagnie Générale
d'Exploitation des Brevets
et Procédés de Récupération
Bregeat Société Anonyme.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

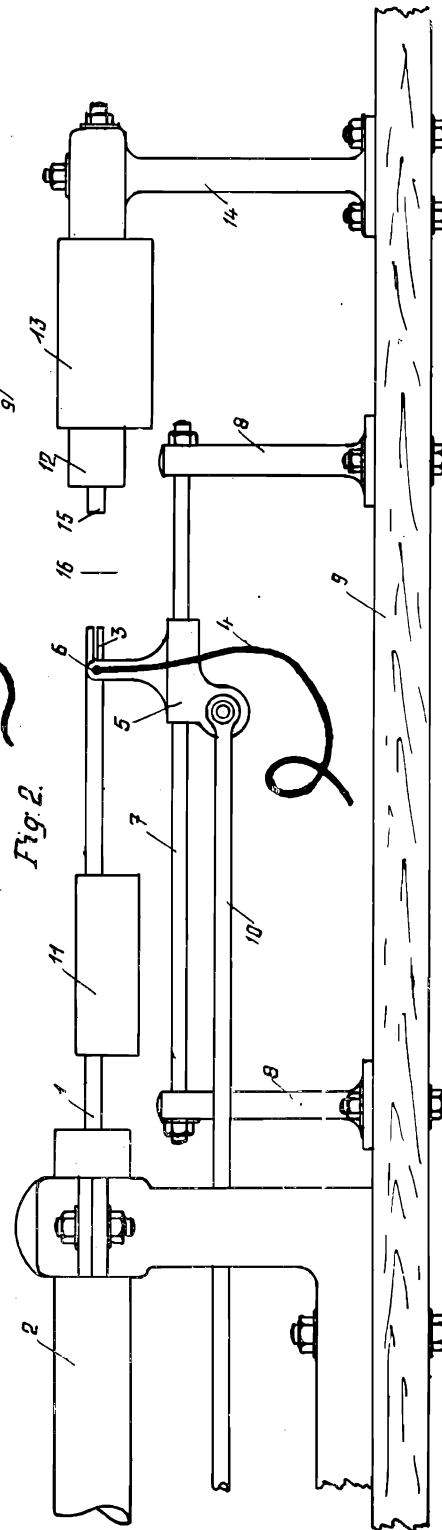
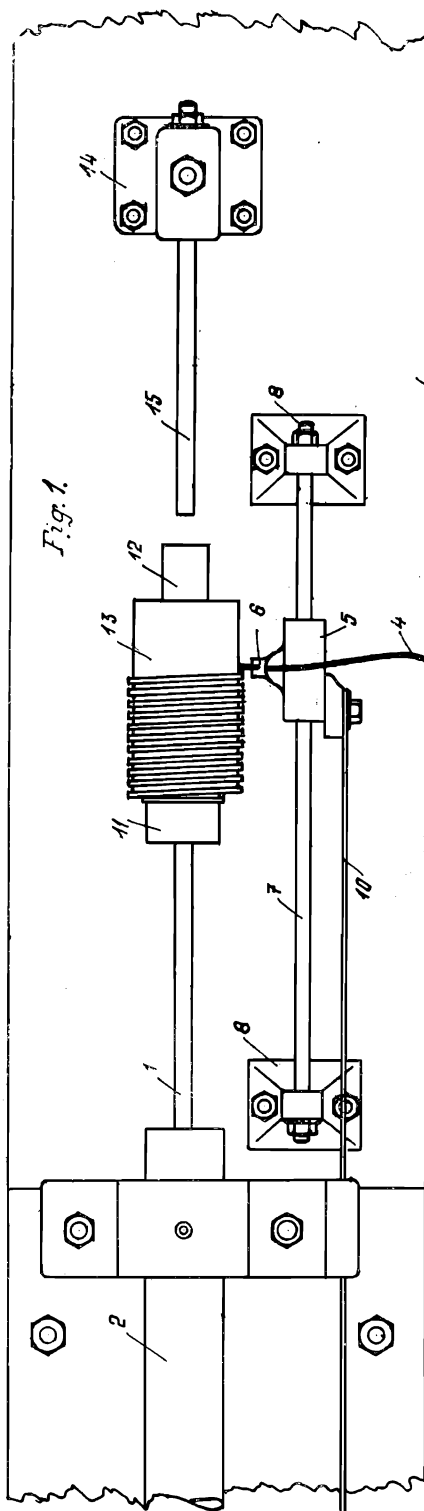


Fig. 3.

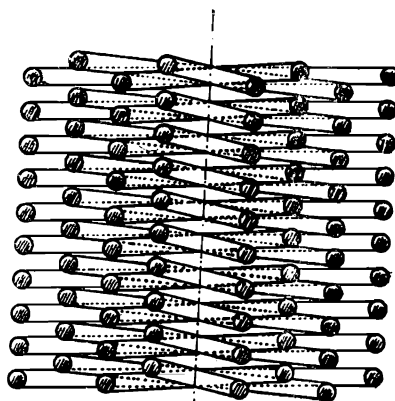


Fig. 4.

