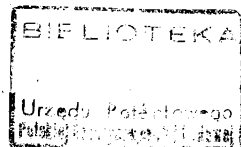


22 grudnia 1924 r.

URZĄD PATENTOWY



B21h 1/02

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

№ 644.

Société Michelin & Cie,
Clermont-Ferrand (Francja).

Kl. 7a⁹
7a 1/42

Sposób wyrobu tarcz metalowych walcowanych o grubości malejącej ku obwodowi, przeznaczonych do wyrobu kół samochodowych lub t. p.

Zgłoszono: 16 czerwca 1920 r.
Udzielono: 20 września 1924 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wyrobu tarcz metalowych walcowanych o grubości zmniejszającej się ku obwodowi tarczy. Tarcze takie, odpowiednio następnie odwiniete i wygięte, służą do wyrobu kół pełnych do samochodów i t. p.

Wynalazek opiera się na nowej zasadzie, której istota sprowadza się do sposobu obróbki tarczy na walcach.

Do tego celu służą dwa walce robocze odpowiedniej formy, które powodują zmniejszanie grubości tarczy. Tarcza nie jest przytem wtlaczana pomiędzy wałki środkami mechanicznymi albo hydraulicznymi, jak zwykle, lecz umieszczona jest w taki sposób, że swobodnie może się posuwać ku walcowi, a to wskutek stopniowego zmniejszania się odległości środkowej części tarczy od płaszczyzny, przechodzącej przez osie walców.

Fig. 1 przedstawia rzut poziomy złożenia walcowego, a fig. 2 — widok boczny.

Walce *a* i *b* posiadają kształt stożkowy. Ściana czołowa walców posiada odpowiednie zaokrąglenie. Walce umieszczone są na wałach wirujących ruchem sprzężonym. Linje osi wałów przecinają się pod pewnym określonym kątem, tak iż między powierzchniami walców pozostaje prześwit, zwężający się ku tyłowi. Długość walców pozwala ku końcowi operacji walcować całkowitą powierzchnię tarczy.

Z arkusza blachy odpowiedniej grubości wycina się tarczę *c*. Tarcza zaopatrzona w otwór środkowy, tymczasowy, po rozgrzaniu oprawia się na czopie *d* przyrządu, posuwającego się stopniowo ku walcowi. Czop *d* podtrzymuje jedynie tarczę, która swobodnie może na nim wirować.

Rysunek przedstawia schemat przyrządu o dźwigni e , wywołującej ruch posuwisty tarczy. Wynalazek nie ogranicza się jednak do tej konstrukcji. Można by zastosować np. suwnicę o zmiennym pochyleniu.

Punkt obrotu f dźwigni e mógłby również być umieszczony w suwnicy w taki sposób, aby można było zmieniać jego położenia w kierunkach zarówno pionowym, jak i poziomym celem zmiany wskaźnika g (fig. 1).

Fig. 2 (x) przedstawia układ części w chwili, gdy tarcza zetknęła się z walcami. Od tej chwili walce odkształcają materiał i wciągają tarczę.

Wciąganie tarczy do walców zależy od wskaźnika g . Największe będzie wciąganie tarczy na początku procesu, zmniejszając się następnie stopniowo dzięki dźwigni e albo innym podobnym urządze-

niom, w miarę postępowania walcowania. Posuw ustaje, skoro tarcza zajmie pozycję y pod koniec procesu (fig. 2), co pozwala na należyte wykończenie roboty.

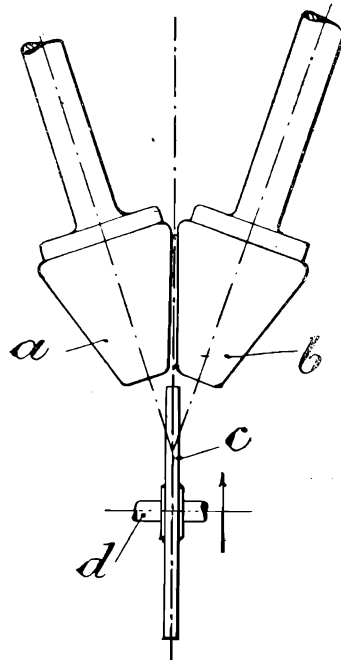
Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu fasonowemi walcami tarcz metalowych cienkich, o grubości malejącej ku obwodowi tarczy, przeznaczonych do wyrobu kół samochodowych pełnych lub do innych celów, tem znamieny, że osie walców są sprzężone stałe, oraz że zastosowany jest przyrząd doprowadzający tarczę między walce z szybkością zmienną, zależną od odległości środka tarczy od płaszczyzny przechodzącej przez linje osi walców, przyczem szybkość w toku walcowania zmniejsza się stopniowo, a tarcza wiruje zupełnie swobodnie na osi przyrządu.

Société Michelin & Cie.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Obr. 1



Obr. 2

