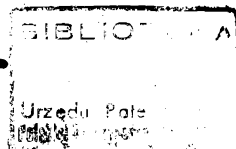


2

4

23 października 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY *F16c 31/02*

Nr 2203.

Giulio Silvestri i Anton Findenigg
(Wiedeń, Austria).

Kl. ~~47 b 15.~~

476, 31/02

Łożysko czopa łączącego tłok z korbowodem i sposób jego wykonania.

Zgłoszono 4 maja 1920 r.

Udzielono 9 czerwca 1925 r.

Pierwszeństwo: 19 października 1915 r. (Austria).

Do połączenia korbowodu z tłokiem używa się, jak wiadomo, średnicowo przeciągniętego przez tłok czopa. Dotychczasowy sposób łączenia ma różne wady, z których w pierwszym rzędzie należy wymienić tę, że wywierane przez tłok ciśnienie rozdziela się nie na całą długość czopa (od strony sprężania), przez co powstają wysokie ciśnienia właściwe w miejscach umocowania czopa; następnie niezbędnym jest stosowanie panewek, gdyż tarcie stali o stal byłoby niedogodne.

W łożysku podług niniejszego wynalazku ciśnienie tłoka od strony sprężania zostaje równomiernie przeniesione na całą długość czopa, ciśnienie więc właściwe sta-

je się mniejsze, zaopatrzenie głowicy korbowodu w panewki jest zbędne, czop bowiem z korbowodem zostaje wytworzony jako całość.

Na załączonym rysunku jest przedstawiony schematycznie nowy ustrój stopniowo, w miarę wykonywania. Fig. 1 przedstawia kadłub tłoka w przekroju przed wykończeniem, fig. 2—po wykończeniu, fig. 3 przedstawia koniec korbowodu w widoku; na fig. 4 jest przedstawiony kadłub tłoka z osadzonym w nim korbowodem.

W wydrążonym tłoku *a* sporządza się wzdłuż osi czopa drążek *b* (fig. 1), tworzący z materiałem tłokowym jedną całość, drą-

żek ten następnie zostaje wydrążony odpowiednio do średnicy czopa i (dolna) część powstałego w ten sposób kanału zostaje usunięta, przez co w tłoku powstaje półcylindryczny łożyskowy mostek b^1 (fig. 2) nad okrągłymi otworami c .

Korbowód d (fig. 3) jest sporządzony jako całość z czopem, tworząc kształt litery T końce f czopa mają średnicę mniejszą na długości odpowiedniej do grubości ścianek tłoka. Korbowód zostaje wprowadzony przede wszystkim (wsunięty) przez wydrążenie w tłoku do jednego z otworów c , następnie do drugiego otworu łożyskowego c , poczem na cieńsze czopowe końce f wsuwa się pierścienie g , dokładnie pasujące do otworów c (fig. 4). Pożądanem jest zabezpieczenie pierścieni na końcach czopowych przeciw obracaniu się.

Widocznem jest, że w ten sposób wytworzone zostaje czopowe łożysko, rozdzielające ciśnienie równomiernie na całą długość czopa; ponieważ materiałem tłokowym jest po większej części żeliwo, zaopatrzenie łożyska w panewki jest zbędne.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Łożysko dla czopa łączącego tłok z korbowodem, znamienne tem, że część tłoka (a), przenosząca ciśnienie na czop (e) jest utworzona w postaci półcylindrycznego, przebiegającego przez całą średnicę tłoka mostka (b^1), stanowiącego całość z kadłubem tłoka (fig. 2—4).

2. Sposób wykonania łożyska według zastrzeżenia 1, znamienno tem, że tłok zaopatruje się w poprzeczny drążek w tem miejscu, gdzie ma wchodzić łączący czop, a drążek, stanowiący całość z kadłubem tłoka, zostaje wydrążony odpowiednio do średnicy czopa, poczem część wytworzonego w ten sposób kanału przeciwnie do dna tłoka zostaje usunięta dla wprowadzenia do łożyska czopu, tworzącego całość (w kształcie litery T) z korbowodem (e) i umocowania tego czopu za pomocą przesuwalnych pierścieni (g) nakładanych na końce czopu (e).

Giulio Silvestri.
Anton Findenigg.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

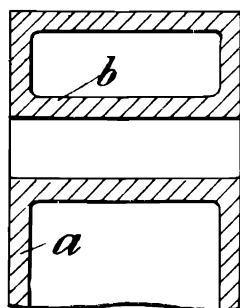


Fig. 2.

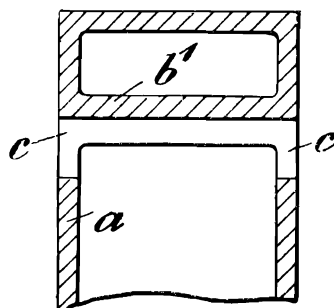


Fig. 3.

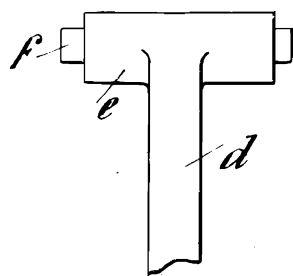


Fig. 4.

