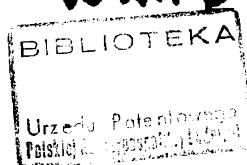


Opublikowano dnia 1 października 1956 r.

URZĄD PATENTOWY



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 38938

Fa 39/10
Kl. 7 a, 27/02

Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica *)

Gliwice, Polska

Przepustnica rolkowa do doprowadzania walcowanego materiału

Patent trwa od dnia 2 maja 1955 r.

Przedmiotem wynalazku jest przepustnica rolkowa, służąca do wprowadzenia walcowanego pręta o przekroju owalnym w wykroń okrągły; zabezpiecza ona pręt przed powstaniem rys pochodzenia mechanicznego.

Dotychczas stosuje się do tego celu zwykle przepustnice szczękowe, których główną wadą jest szybkie zużywanie się szczęk oraz częste zagwożdżenia. Przepustnice rolkowe posiadają rolki prowadzące ułożyskowane w łożyskach kulkowych lub wałkowych.

Przepustnica według wynalazku wyróżnia się tym, że jej rolki prowadnicze są ułożyskowane w tulejkach tekstolitowych. Jest ona przedstawiona na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój pionowy przepustnicy, fig. 2 — częściowo w przekroju widok z góry wzdłuż linii B — B na fig. 1, a fig. 3 — jej widok z przodu.

Zasada działania przepustnicy rolkowej we-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcami wynalazku są inż. Jerzy Nowosielski, mgr inż. Stanisław Struk, i inż. Edward Kalaga.

dług wynalazku polega na tym, że pręt walcowany prowadzony wkładkami profilowymi 5 jest doprowadzany między rolki 1, utrzymujące go w wymaganym położeniu. W rolkach 1 są wprasowane tulejki tekstolitowe 4, spełniające rolę łożysk i osadzone obrotowo na osiach 3. Rolki 1, osie 3 i tulejki tekstolitowe 4 są obficie zlewane wodą, doprowadzaną kanalikami nawierconymi w szczękach 2, do których wodę doprowadza się rurką 8.

Szczęki 2 wykonane ze stali sprężynowej spełniają rolę amortyzatorów w przypadku przelotu ochłodzonego końca walcowanego pręta. Odstęp między rolkami nastawia się za pomocą śrub bocznych 11. Śruby 10 zabezpieczają szczęki 2 przed wyrwaniem ich ze skrzynki.

Przepustnica według wynalazku może być również stosowana przy walcowaniu innych profili i zapewnia lekkie wprowadzenie walcowanego materiału do wykroju w walcach, co przyczynia się do zlikwidowania częstych zagwożdżeń, pociągających za sobą duże straty w materiale walcowanym i maszynogodzinach. Zastosowanie tulejek tekstolitowych uniezależ-

nia produkcję przepustnic rolkowych od importu łożysk wałkowych oraz zmniejsza w dużym stopniu koszty produkcji przepustnic.

Zastrzeżenie patentowe

Przepustnica rolkowa do doprowadzania walcowanego materiału, znamienna tym, że rolki

(1) są ułożyskowane obrotowo na osiach (3) za pomocą tulejek tekstolitowych (4), wprasowanych do tych rolek.

Instytut Metalurgii
im. Stanisława Staszica

