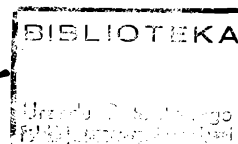


31 października 1931 r.

D 06 C 15/02

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14356.

Kl. 8 b 19.

Firma Joh. Kleinewefers Söhne
(Krefeld, Niemcy).

Gładziarka z zapasowymi walcami.

Zgłoszono 14 października 1930 r.

Udzielono 2 września 1931 r.

Zamiast gładziarek rewolwerowych używano dotychczas tak zwane gładziarki z zapasowymi walcami (magazynowe), w których zapasowe stalowe walce są umieszczone w magazynie, znajdującym się nad właściwą gładziarką, przyczem zmienia się je przy pomocy odpowiednich urządzeń mechanicznych. Magazyn zapasu walców u dotychczasowych gładziarek składa się z dwóch gwiaździsto wyciętych rewolwerowych głowic umieszczonych powyżej stojaków gładziarki w kołowych ramach otwartych z jednej strony, w wycięciach których spoczywają łożyskowe czopy zapasowych walców. Przy obrocie magazynu walce leżące u dołu ślizgają się swemi czopami po ramach magazynu i skutkiem swej znacznej wagi wywołują tak silne

tarcie, że aby magazyn obrócić należy użyć bardzo dużą siłę.

W przeciwieństwie do tego, według niniejszego wynalazku, tarcze zapasowego magazynu obracają się swobodnie dookoła środkowej osi, umieszczonej w stojaku nad walcami gładziarki. Właściwe tarcze magazynu składają się z części łożyskowych oraz z połączonych przegubowo z niemi pokrywek łożyskowych, unieruchomionych przy pomocy przegubowego sworznia.

Używane dotychczas gładziarki z zapasowymi walcami posiadają i inną niedogodność. Mianowicie magazyn jest umieszczony w taki sposób ponad walcami, że wymieniany zapasowy walec dostaje się w swe położenie robocze bezpośrednio z magazynu tak, iż pierwotny walec wymie-

niany trzeba najpierw opuścić na ziemię, co jest połączone z dużą stratą czasu. Według wynalazku magazyn zapasowych walców jest umieszczony w tylnej części gładziarki, przyczem pomiędzy nim a łożyskami roboczymi znajdują się łożyska pomocnicze, służące jako miejsce przygotowawcze dla wymienianego zapasowego walca tak, iż walec wymieniany może być ze swego łożyska roboczego przełożony bezpośrednio do magazynu zapasowych walców.

Na rysunku przedstawiono przedmiot wynalazku jako przykład wykonania, a mianowicie fig. 1 przedstawia widok boczny, a fig. 2 — widok przedni gładziarki, służącej w pierwszym rzędzie do obróbki materiałów włókienniczych, z zapasowymi walcami.

W stojakach *a* są umieszczone w zwykły sposób wałki dociskające *b*, rytowany stalowy walec *c* oraz elastyczny walec *d*. Dociskanie odbywa się przy pomocy hydraulicznego cylindra *e*.

Do stojaków *a* u góry przytwierdzone są wygięte ku tyłowi wsporniki *f* z łożyskami *g*, w których spoczywa wałek *h*, służący do osadzenia magazynu zapasowych walców *i*. W niniejszym przypadku każdy magazyn zawiera cztery dwudzielne uchwyty walców, składające się z części łożyskowej oraz z przegubowo połączonej z nią w miejscu łożyskowej pokrywki *l*, przymocowanej zapomocą przegubowego sworznia *m*. W tych uchwytach zapasowe walce *n* są umieszczone w ten sposób, że ich łożyskowe czopy *o* wystają po obu stronach nazewnątrz. Na końcu wałka *h* jest osadzone ślimakowe koło *p*, zazębione ze ślimacznicą *q*, którą można obracać przy pomocy łańcuchowego koła *r* i łańcucha *s*. Łańcuch *t* i łańcuchowe koło *u* służą do podnoszenia i opuszczania chwytaczy czopów walcowych *v*, które można przesuwając wzdłuż przy pomocy łańcucha *w* i łańcuchowego koła *x*. Otwarte półłożyska *y*, znajdujące się na każdym ze sto-

jaków *a*, służą do chwilowego umieszczania wymienianego stalowego walca lub też zakładanego świeżego zapasowego walca.

Walec *c* wymienia się w następujący sposób. Celem jaknajwiększego zaoszczędzenia czasu magazyn *i* obraca się w taki sposób przy pomocy łańcucha *S* jeszcze podczas ruchu gładziarki, a więc podczas obrotu walca *c*, że zapasowy walec *n* już się znajduje na przedniej stronie gładziarki, następnie zakłada się chwytacze *v* na końcu tego walca i otwiera łożyskową pokrywę *l*. Przy pomocy łańcuchów *t*, *w* układa się następnie walec *n* w łożysku *y*. Skoro znajdujący się w ruchu walec *c* skończy swą pracę, wówczas przenosi się go przy pomocy chwytaczy *v* do otwartego uchwytu walców w magazynie *i*, a w końcu zamyka się odpowiednią pokrywę łożyskową *l*. Po dokonaniu tego przełożenia zapasowy walec *n*, spoczywający w półłożysku *y*, ustawia się w położenie robocze, to jest na miejscu uprzednio wymienionego walca *c*.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Gładziarka z zapasowymi walcami, znamienna tem, że magazynowe tarcze (*i*) są umieszczone swobodnie obrotowo na środkowej osi (*h*), osadzonej w stojakach ponad walcami gładziarki, i składają się z części łożyskowych oraz połączonych z niemi przegubowo łożyskowych pokrywek (*l*), przymocowywanych zapomocą przegubowego sworznia (*m*).

2. Gładziarka z zapasowymi walcami według zastrz. 1, znamienna tem, że magazyn jest umieszczony w tylnej części gładziarki, a pomiędzy nim i łożyskami roboczymi znajdują się łożyska pomocnicze (*y*), służące jako miejsce przygotowawcze dla wymienianych walców.

Firma Joh. Kleinewefers Söhne.

Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.

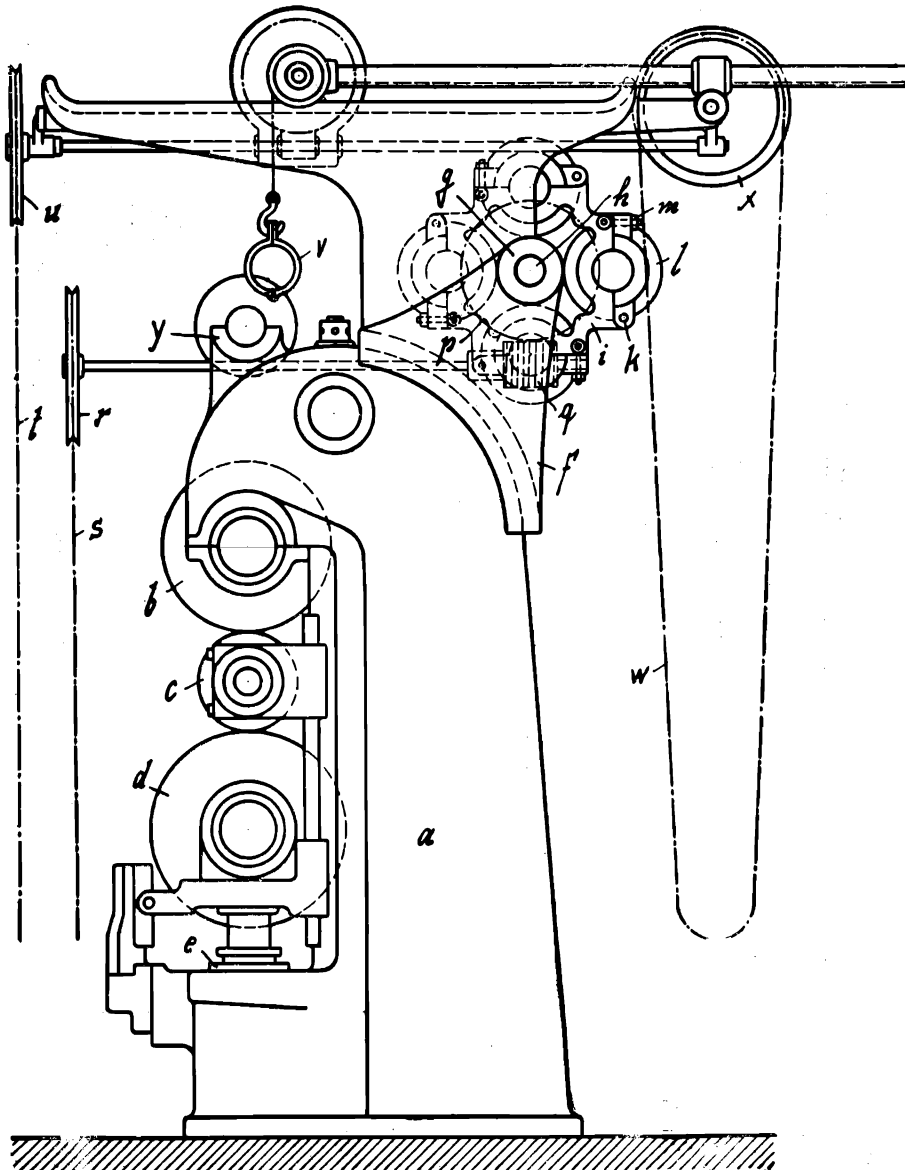


Fig. 1.

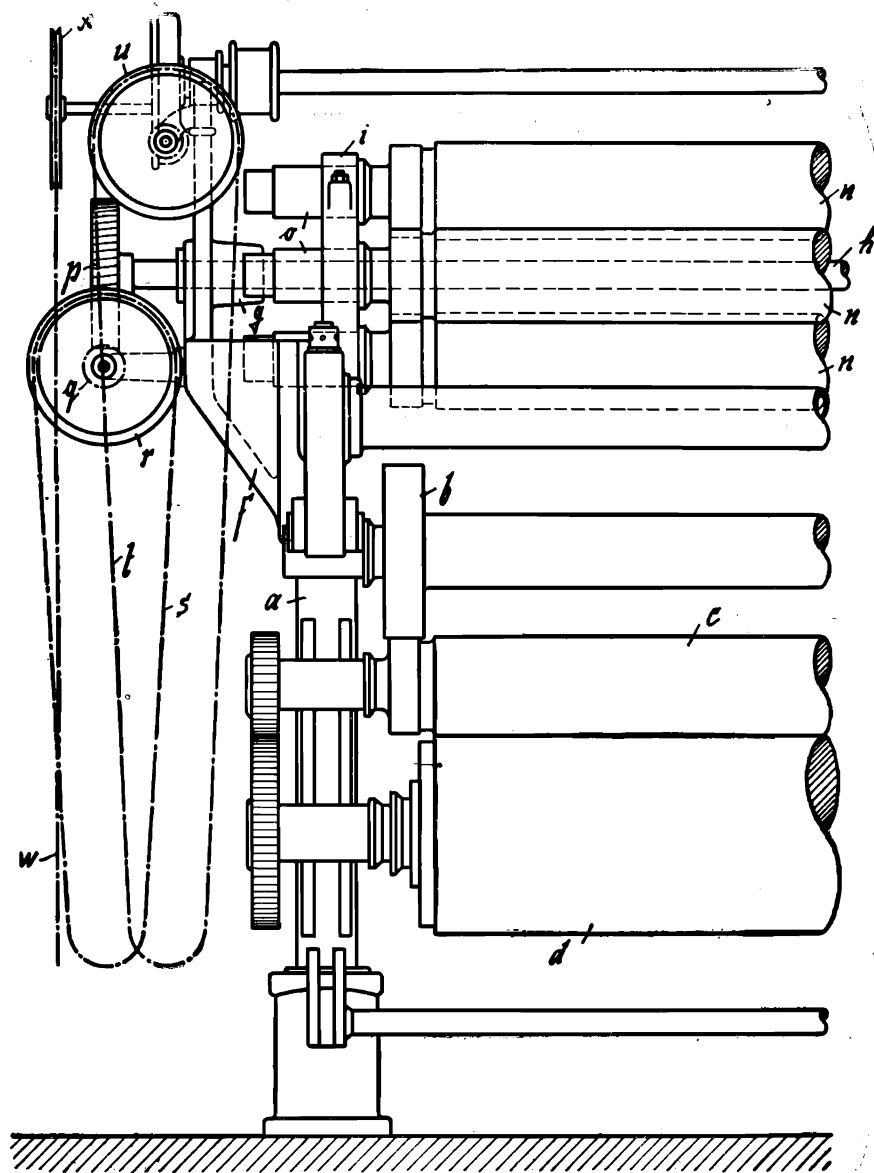


Fig. 2.