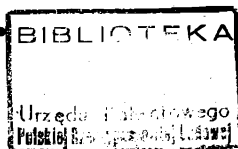


23 października 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

F16c 3/02

Nr 2227.

Leo Dostal
(Kladno, Czechosłowacja).

Kl. 47-b1.

47b, 3/02

Osadzenie wału w walcu.

Zgłoszono 25 maja 1920 r.

Udzielono 12 czerwca 1925 r.

Pierwszeństwo: 11 kwietnia 1919 r. (Austria).

W walcowniach sporządzane są zwykle walce razem z czopami z lanego żelaza. Często jednak pożądanem jest zastosowanie dla czopów innego materiału, jak np. stali, nadającej się do hartowania, która odporniejszą jest na momenty zgięcia i mniej podlega zużyciu.

Dotychczasowe konstrukcje tego rodzaju wykazują tę wadę, że albo czop wystaje swoją powierzchnią obrotową poza powierzchnię czołową walca, albo w końcach walca pozostawia się część wału wolną w wydrążeniach walca, przez co działanie na czop pod względem zgięcia jest niekorzystne.

Według wynalazku te wady usunięto w ten sposób, że pomimo pozostawienia wewnątrz walca części wolnej na wale celem

rozgrzania go dla zahartowania, czopy mimo to najmniej są narażone na momenty zgięcia.

Na rysunku przedstawia fig. 1 osadzenie wału w przekroju podłużnym, a fig. 2— w przekroju poprzecznym.

W walcu *a* jest osadzony wał *b* zrobiony np. ze stali do hartowania (wstawiony albo wlany w walec). Walec *a* ma od czołowych powierzchni koncentryczne próżne, niezapełnione materiałem walca przestrzenie *c*, które odsłaniają część wału *b* wewnątrz walca *a*. Wskutek tego można część obrotową *b*¹ i *b*² czopów rozgrzać do czerwoności i nagle oziębic celem zahartowania, bez narażenia walca *a* na uszkodzenie wskutek nagrzania czopów *b*¹ i *b*² dla ich zahartowania.

Ponieważ wskutek odsłonięcia końców wału powiększa się moment zgięcia w czo-
pach, więc po skończeniu obróbki w pier-
ścieniowe zagłębienia *c* wstawiają się
wkładki *d*, które czopy usztywniają w koń-
cach walca. Wkładki *d* mogą być znów
wyjęte, gdyby się okazała potrzeba ponow-
nego rozgrzania.

Ponieważ walce najczęściej przenoszą
znaczne momenty skręcania, więc połącze-
nie walca *a* z wałem *b* musi być silne. W
tym celu odlewa się wałec na wał albo
wkłada się na wał na gorąco. Dla odpor-
ności wału *b* na zgięcie, zaopatruje się w

żebra *e*, a przez to walce z lanego żelaza
zabezpiecza się od pęknięcia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Osadzenie wału w walcu, znamien-
ne tem, że końce wału są usztywnione we
wcięciach lub zagłębieniach w końcach
walca.
2. Osadzenie wału według zastrzeże-
nia 1, znamienne tem, że wał jest zaopa-
trzony w radialne podłużne żebra, przez
co staje się odpornym na zgięcie.

Leo Dostal.
Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig 1

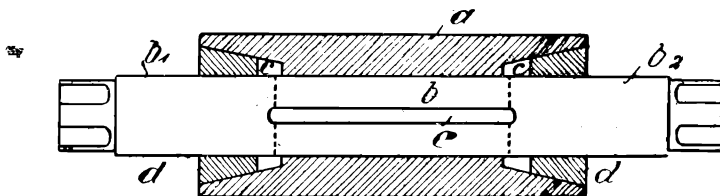


Fig 2

