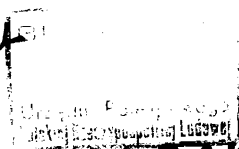


1-5
14 stycznia 1929 r.

2

URZĄD PATENTOWY



D076 3/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 9514.

Kl. 73—1.

Felten & Guillaume Carlswerk Actien-Gesellschaft
(Köln-Mühlheim, Niemcy).

Sposób wytwarzania wolnych od skrętów lin druczianych i urządzenie do wykonania tego sposobu.

Zgłoszono 11 lutego 1927 r.

Udzielono 13 października 1928 r.

Pierwszeństwo: 31 maja 1926 r. (Niemcy).

Przy splataniu, względnie zwijaniu drutów na liny, wygina się druty śrubowo, przyczem ich sprężystość zmniejsza się w takiej mierze, ażeby śrubowo wyginany drut nie posiadał wstecznej sprężystości. Celem zapobieżenia sprężystemu oddziaływaniu drutu, przeprowadza się między innymi sposobami — druty przed splataniem lub zwijaniem przez kształtownik, który nadaje im taką linię śrubową, względnie długość zwoju, jaką mają one posiadać w gotowej linii. Drut otrzymuje w takim kształtowniku wygięcie, które zapobiega wstecznej sprężystości.

Dotychczas używano kształtowników w postaci tulei, zaopatrzonej w śrubowy żłobek, przez który drut zostawał przepro-

wadzany celem nadania mu żądanego kształtu linii śrubowej. Drut zostaje jednak przez to poddany przy wyginaniu silnemu tarcia, co jest powodem uszkodzeń i zmniejszenia jego wytrzymałości na złamanie, jak również znacznego zużycia urządzenia do zginania i znaczniejszego zapotrzebowania energii. Oprócz tego urządzenie to może być zastosowane tylko przy maszynach o szeregowych cewkach, gdyż tylko przy tych nie ma miejsca znaczne skręcanie w ten sposób ukształtowanych drutów.

Sposób i urządzenie do przedwstępnego zginania drutów według wynalazku niniejszego zapobiega tym wadom. Jak widać z fig. 1, głowica *a* maszyny do spla-

tania posiada głowicę *b* do przedwstępnego wyginania, w której odbywa się kształtowanie drutów przed splataniem. Druty *d*, postępujące z cewek, przeprowadza się najpierw przez oczka *c*, a następnie wokoło skośnych wodzących drążków *f* wewnątrz głowicy *b*, przez co zostają one śrubowo wyginane. Fig. 2 przedstawia szczegół splatania. Przednia tarcza *e* może być przesuwana w kierunku podłużnym, a sworznie *h* i drążki *f* mogą być krótsze lub dłuższe, przez co otrzymuje się krótszy lub dłuższy kształt śrubowy drutów, względnie odpowiednią długość ich zwoju. Oczka mogą być wykonane obrotowo i służą do zapobiegania przedwczesnemu splataniu się drutów i do równoległego ich wprowadzania do głowicy *b* przedwstępnego wyginania.

Przykład wykonania według rysunku przedstawia równoczesne kształtowanie dwu drutów; możliwym jest jednak kształtowanie większej ilości lub też jednego drutu. Skoro tylko druty zostały wygięte wewnątrz głowicy *b* w taki śrubowy kształt, względnie w taką długość zwoju, jaką mają otrzymać w gotowej linii, zostają one przeprowadzone przez otwory tarczy *e* i otrzymują natychmiast z powodu ich śrubowego kształtu naokoło konopnej dyszy kształt linowy *k*. Splatanie liny odbywa się przez krążenie głowicy *a*, a z nią cewki i głowicy *b* do przedwstępnego zginania około osi liny, względnie dyszy *g*. Celem zapobiegania splataniu lub zwijaniu pojedynczych drutów około ich osi, cewki w linowym koszu otrzymują zwykły wsteczny obrót tak, że zatrzymują ich początkowe położenie w przestrzeni, a druty nie skręcają się. W ten sposób z wyginanych wolnych od naprężeń drutów wykonane liny są zupełnie wolne od skrętów, to znaczy, że zwijane druty nie obracają się wstecz i nie wyskakują, a gotowa lina nie tworzy supłów.

Urządzenie to jest bardzo proste, a przez nastawianie nadaje się ono do roz-

maitych długości zwojów. Tarcie jest bardzo małe, wobec czego druty są chronione przed uszkodzeniami, a zużycie siły jest mniejsze niż przy znanych kształtownikach.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania wolnych od skrętów lin drucianych zapomocą przedwstępnego wyginania drutów linowych w kształt śrubowy, jaki mają one otrzymać w gotowej linii, znamieny tem, że druty przeprowadza się przez głowicę do przedwstępnego zginania drutów, w której zostają one wyginane około wodzącego drążka tak, że przy wyjściu z głowicy otrzymują kształt zwojów lin, podczas gdy obieg kołowy kosza linowego powoduje zwijanie lin.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że cewki otrzymują znany obrót wstecz celem zapobieżenia skręcaniu się wyginanych drutów.

3. Urządzenie do przedwstępnego zginania drutów linowych według zastrz. 1, znamienne tem, że głowicę do przedwstępnego zginania (*b*) umieszczono przed punktem skręcania lin i zaopatrzone w drążki wodzące (*f*), wokoło których druty zostają wyginane przy przesuwaniu się takowych.

4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tem, że głowica (*b*) jest przesuwana w kierunku podłużnym.

5. Urządzenie według zastrz. 3 i 4, znamienne tem, że w tarczy wejściowej głowicy (*b*) są zastosowane obracane oczka, przez które druty zostają wprowadzone równoległe w głowicę.

Felten & Guillaume
 Carlswerk
 Actien-Gesellschaft.
 Zastępca: Inż. H. Sokal,
 rzecznik patentowy.

Fig. 2.



Fig. 1.

