

URZĄD PATENTOWY



FOI m 1/12 2  
SEKA

## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 22630.

Państwowe Zakłady Inżynierji \*)  
(Warszawa, Polska).

Kl. ~~46 c<sup>1</sup> 2~~  
14 i, 1/12

### **Sposób smarowania gładzi cylindrowej motocyklowego silnika spalinowego i urządzenie do przeprowadzenia tego sposobu.**

Zgłoszono 2 grudnia 1933 r.  
Udzielono 14 stycznia 1936 r.

Wynalazek ma na celu smarowanie pod ciśnieniem gładzi cylindra motocyklowego silnika spalinowego w miejscach największego jej ścierania się wskutek tarcia tłoka, a tem samem uniknięcia przedwczesnej owalizacji cylindra.

Urządzenie do przeprowadzenia sposobu smarowania według wynalazku przedstawione jest na rysunku. Fig. 1 przedstawia cylinder motocyklowy w przekroju pionowym, fig. 2 — poprzeczny przekrój przez śrubę nastawczą, regulującą dopływ smaru, wraz z podłużnym przekrojem przez kanał dopływowy, fig. 3 — poziomy przekrój przez cylinder wzdłuż osi nastawczych śrub regulacyjnych.

Cylinder 1 posiada na zewnętrznej swej stronie nadlewy 2 z wywierconymi wewnątrz kanałami 3 i 4. W miejscu krzyżowania się kanału 3 z kanałem 4 jest wywiercony od strony zewnętrznej cylindra nagwintowany otwór, w który wkręcona jest śruba nastawcza 5.

Śruba 5 posiada kątowy kanał 6 w ten sposób wywiercony, że przy odpowiednim nastawieniu śruby 5 kanał 6 albo łączy, albo też odcina kanały 3 i 4.

Smar doprowadzany jest pod ciśnieniem przez kanały 3, 6 i 4 do rowków 7 gładzi cylindrowej, skąd podczas pracy tłoka zostaje rozprowadzony po powierzchni gładzi cylindrowej.

\*) Właścicielka patentu podała, iż wynalazcą jest Tadeusz Rudawski.

Regulacja dopływu smaru odbywa się przez niewielkie przekręcenie śruby nastawczej 5, co powoduje odpowiednią zmianę wolnego prześwitu przepływowego kanału 6 przez częściowe przysłonięcie wlotu tego kanału.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób smarowania gładzi cylindrowej w motocyklowym silniku spalinowym, znamienne tem, że określona ilość smaru jest doprowadzana pod ciśnieniem do odpowiednich miejsc gładzi cylindrowej, z których jest rozprowadzana odpowiednio skierowanymi rowkami po obwodzie gładzi cylindra, zapewniając w ten sposób uzyskanie równomiernego w przybliżeniu zużycia się gładzi cylindra na całym obwodzie.

2. Sposób smarowania gładzi cylindrowej według zastrz. 1, znamienne tem,

że ilość smaru, doprowadzanego do miejsc smarowych gładzi cylindrowej, jest regulowana.

3. Urządzenie do przeprowadzenia sposobu smarowania gładzi cylindrowej według zastrz. 1 i 2, znamienne tem, że na zewnętrznej stronie cylindra (1) silnika są wykonane nadlewy (2) z wywierconymi w nich otworami gwintowymi, w których umieszczone są nastawcze śruby regulacyjne (5), posiadające kątowno wywiercone kanały (6), dzięki czemu przez zmianę położenia odnośnego kanału (6) regulacyjnej śruby nastawczej (5) względem kanałów (3 i 4) w nadlewie (2) cylindra (1) przez niewielkie przekręcenie tej śruby (5) zwiększa się lub zmniejsza dopływ smaru do miejsc smarowych gładzi cylindrowej.

Państwowe Zakłady  
Inżynierji.

Fig 1.

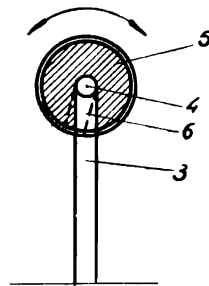
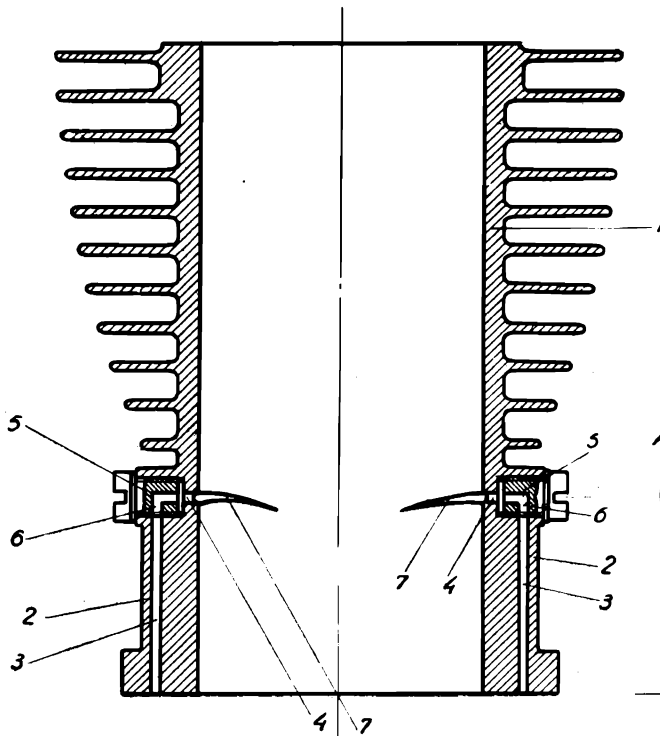


Fig 2

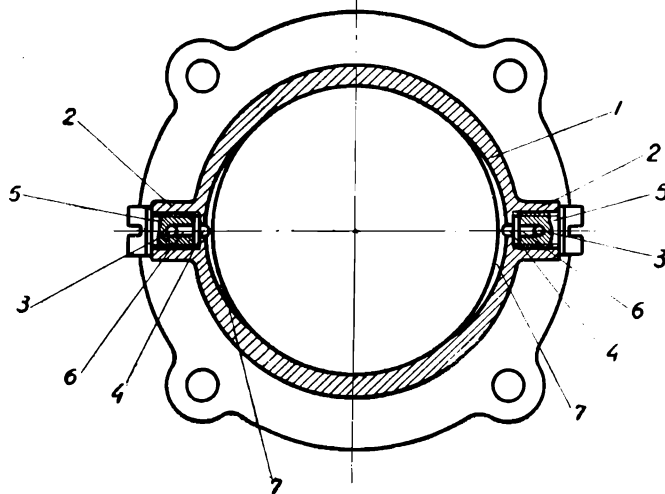


Fig 3