

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

251224

(11) B₁

(51) Int. Cl.⁸

B 21 L 1/02

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 19 01 83
(21) PV 352-83
(89) 1037485, SU

(40) Zveřejněno 16 07 85
(45) Vydáno 25.04.88

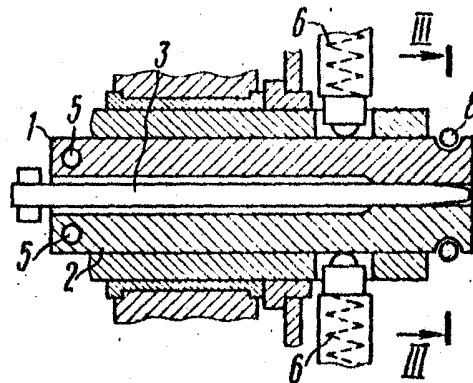
(75)
Autor vynálezu

ČIŽOV ANATOLIJ PAVLOVIČ,
IZAKOV ADOLF ISAAKOVIČ, MOSKVA (SU)

(54)

Trn spojovacího řetězového automatu

Trn spojovacího řetězového automatu je opatřen kolíkem s klinovým ukončením, umístěným s možností zpětného postupného posuvu mezi jeho částmi, přičemž na vnějších pracovních částech trnu je vytvořen tvarovací žlábek a trn je půlen v rovině dělení procházející kratší osou a jeho obě části jsou vzájemně odpruženy.



Заявлено: 11.04.79

Заявка: № 2752620/25-27

МКИ³ В 21 L 1/02

Авторы: А.П.Чижов и А.И.Изаков

Заявитель: Центральное проектно-конструкторское бюро кузнечно-прессового машиностроения

Название изобретения: ОПРАВКА К ЦЕПЕВЯЗАЛЬНОМУ АВТОМАТУ

Изобретение относится к обработке металлов давлением, в частности, к оснастке для изготовления цепей.

Известна оправка к цепевязальному автомату, имеющая сечение рабочего участка, близкое к овальному и формовочный ручей, и выполненная из двух частей, одна из которых подвижна [1].

Однако разъем в известной оправке выполнен на рабочем участке по формообразующему ручью. Вследствие этого при гибке звена цепи на ее поверхности остаются риски и налипсы, что существенно влияет на качество изготавливаемого звена и долговечность эксплуатации цепей, особенно калиброванных.

Целью предполагаемого изобретения является улучшение качества внутренней поверхности изготавливаемого звена цепи и повышение долговечности ее эксплуатации.

Для достижения этой цели оправка снабжена стержнем с клиновидным концом, установленным с возможностью возвратно-поступательного перемещения между ее частями, формовочный ручей выполнен напротив малой оси сечения оправки, а оправка выполнена с плоскостью разъема, проходящей через малую ось, при этом части оправки подпружинены одна относительно другой на рабочем участке и выполнены приводными.

На фиг.1 и 2 изображен общий вид оправки в момент гибки звена и после его съема, соответственно; на фиг.3-сечение по А-А, фиг.1.

Оправка к цепевязальному автомату состоит из частей 1 и 2, между которыми расположен стержень с клиновидным концом 3, связанный через захват 4 с приводом (на чертеже не показан). Задние концы частей оправки установлены на осях

5, связанных с приводом (на чертеже не показан), а передние концы имеют пружины 6. На переднем конце оправки выполнен рабочий участок с формовочным ручьем 7 на частях сечения, прилегающих к его большой оси.

Работа оправки заключается в следующем.

После отрезки поданного материала заготовка механизмом прижима (на чертеже не показан) прижимается к оправке, и осуществляется первая и вторая гибка звена (механизмы гибки на чертеже не показаны). Расположенный между частями 1 и 2 оправки стержень 3 воспринимает усилие гибки. Чтобы снять согнутое звено 8, стержень 3 отводят в крайнее левое положение, а части оправки 1 и 2 под действием пружин 6 поворачиваются на осях 5 и под действием привода выходят из звена 8.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

"Оправка к цепевязальному автомату, имеющая сечение рабочего участка, близкое к овальному, и формовочный ручей и выполненная из двух частей, отличающаяся тем, что с целью улучшения качества внутренней поверхности изготавливаемого звена цепи и повышения долговечности, оправка снабжена стержнем с клиновым концом, установленным с возможностью возвратно-поступательного перемещения между ее частями, формовочный ручей выполнен напротив малой оси сечения оправки, а оправка выполнена с плоскостью разъема, проходящей через малую ось, при этом части оправки подпружинены одна относительно другой, и выполнены с возможностью возвратно-поступательного перемещения.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

1. Авторское свидетельство СССР № 290643, кл. В 21 L 1/04, 1969.

АННОТАЦИЯ

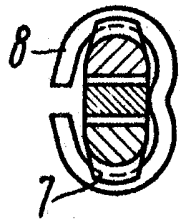
Оправка к цепевязальному автомату снабжена стержнем с клиновидным концом, установленным с возможностью возвратно-поступательного перемещения между ее частями, формовочный ручей выполнен напротив малой оси сечения оправки, а оправка выполнена с плоскостью разъема, проходящей через малую ось, при этом части оправки подпружинены одна относительно другой и выполнены с возможностью возвратно-поступательного перемещения.

Признано изобретением по результатам экспертизы, осуществленной Государственным Комитетом СССР по делам изобретений и открытий.

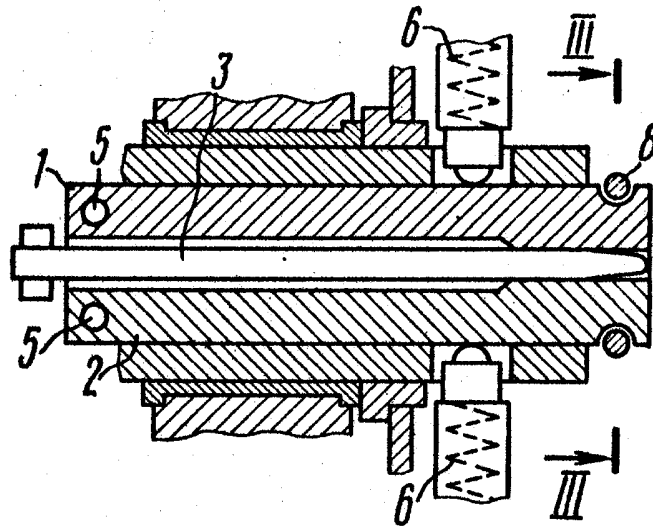
1 чертеж

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

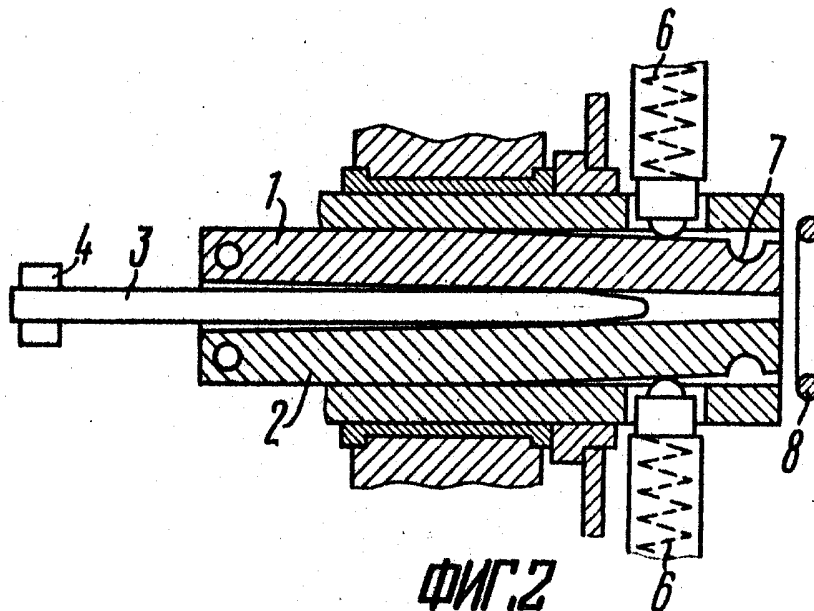
Trn spojovacího řetězového automatu mající průřez pracovního úseku oválný, provedený ze dvou částí a opatřený tvarovacím žlábkem, vyznačující se tím, že je opatřen kolíkem s klínovým ukončením, který je suvně uložen mezi jeho částmi, přičemž tvarovací žlábek je utvořen na obou vnějších částech děleného trnu a části trnu jsou vůči sobě odpruženy.



ФИГ.3



ФИГ.1



ФИГ.2