

19 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

11 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 562 223

21 N° d'enregistrement national :

84 05194

51 Int Cl⁴ : F 27 D 11/10; H 05 B 7/10.

12

DEMANDE DE CERTIFICAT D'ADDITION À UN BREVET D'INVENTION

A2

22 Date de dépôt : 30 mars 1984.

30 Priorité :

43 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOP « Brevets » n° 40 du 4 octobre 1985.

60 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés : 1^{re} addition au brevet 83 05821 pris le 7 avril
1983.

71 Demandeur(s) : CORBETHAU Eric. — FR.

72 Inventeur(s) : Eric Corbethau.

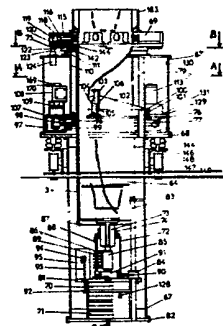
73 Titulaire(s) :

74 Mandataire(s) : Pierre Nuss.

54 Machine à rabouter les électrodes de fours à arc électrique.

57 La présente invention concerne une machine à rabouter
les électrodes de fours à arc électrique.

Machine caractérisée en ce pour le raboutage des
électrodes par le bas, elle est essentiellement constituée par
une cloche 3, logée dans un bâti vertical en deux éléments
inférieur 67 et supérieur 67' reliés entre eux par une plaque
support 68, et munie près de son ouverture d'un mandrin
différentiel unique 69 à commande hydropneumatique, par un
ensemble vérin de référence 70 — vérin de translation verti-
cale 71 agissant sur la partie inférieure de la cloche 3 par
l'intermédiaire d'une plaque de poussée 81, d'un support creux
72 et de l'ensemble vis 73 — écrou 74 de vissage de
l'électrode 64, par une came de centrage 75 centrée sur la
cloche 3 et coopérant avec le mandrin différentiel 69, et par
un ensemble 76, 77, 78 d'étalonnage de la force de vissage de
l'électrode 64 monté dans la partie supérieure 67' du bâti
vertical.



FR 2 562 223 - A2

D

Le brevet principal a pour objet une machine à rabouter les électrodes de fours à arc électrique, essentiellement constituée par un corps muni d'une anse d'accrochage à un crochet de pont roulant, par une cloche logée dans le corps et pourvue de deux mandrins de serrage, respectivement supérieur et inférieur, et par un dispositif d'entraînement en rotation de la cloche, caractérisée en ce que la cloche est munie, entre ses mandrins de serrage, d'un mandrin de centrage, en ce que le mandrin supérieur est équipé d'une butée expansible limitant son ouverture, et de pignons d'entraînement de la spirale de serrage des mors escamotables, et en ce que le dispositif d'entraînement en rotation de la cloche est constitué par un ensemble vis-écrou de déplacement en translation de la cloche, par des moteurs de vissage final de l'électrode, et par un dispositif d'entraînement en rotation et de freinage de la cloche, l'ensemble des éléments de commande étant asservi pneumatiquement.

La présente demande de certificat d'addition a pour objet des variantes de réalisation de l'invention.

Conformément à une caractéristique de l'invention, pour le raboutage des électrodes par le bas, la machine est essentiellement constituée par une cloche, logée dans un bâti vertical en deux éléments inférieur et supérieur reliés entre eux par une plaque support, et munie près de son ouverture d'un mandrin différentiel unique à commande hydropneumatique, par un ensemble vérin de référence - vérin de translation verticale agissant sur la partie inférieure de la cloche par l'intermédiaire d'une plaque de poussée, d'un support creux et de l'ensemble vis - écrou de vissage de l'électrode, par une came de centrage centrée sur la cloche et coopérant avec le mandrin différentiel, et par un ensemble d'étalonnage de la force de vissage de l'électrode monté dans la partie supérieure du bâti vertical.

Conformément à une autre variante de réalisation de l'invention, pour le raboutage des électrodes par le haut, le corps de logement de la cloche est relié à l'anse d'accrochage à un crochet de pont roulant par l'intermédiaire

re de ressorts pneumatiques, les mandrins de serrage supérieur et inférieur, ainsi que le mandrin de centrage sont à commande hydropneumatique, le mandrin supérieur coopérant avec une came de centrage, une pompe hydropneumatique alimentant lesdits mandrins avec interposition d'un circuit pneumatique de commande, dont l'alimentation est assurée par des réservoirs à air comprimé à remplissage périodique au moyen d'un surpresseur.

L'invention sera mieux comprise grâce à la description ci-après, qui se rapporte à des modes de réalisation préférés, donnés à titre d'exemples non limitatifs, et expliqués avec référence aux dessins schématiques annexés, dans lesquels :

la figure 1 est une vue en élévation latérale et en coupe d'une machine conforme à l'invention ;

la figure 2 est un schéma de la commande pneumatique du vissage ;

la figure 3 est une vue en coupe, à plus grande échelle, suivant A-A de la figure 1 ;

la figure 4 est une demi-vue en coupe suivant B-B de la figure 1 ;

la figure 5 est une vue en élévation latérale d'un poste de chargement d'électrodes ;

la figure 6 est une vue partielle, à plus grande échelle, en élévation latérale, d'un chariot de déplacement de la machine à rabouter ;

la figure 7 est une vue en plan du chariot de la figure 6 ;

la figure 8 est une vue en élévation latérale d'une variante de poste de chargement d'électrodes ;

la figure 9 est une vue en plan correspondant à la figure 8 ;

la figure 10 est une vue en élévation latérale et partiellement en coupe d'une variante de réalisation de l'invention ;

la figure 11 est une vue partielle en coupe des mandrins ;

la figure 12 représente en élévation latérale et partiellement en coupe une variante de réalisation de la machine suivant la figure 10 ;

la figure 13 est une vue en élévation latérale d'un nipple de transport, et

la figure 14 est une vue en élévation et en coupe suivant

la figure 13.

Conformément à l'invention, et comme le montre plus particulièrement, à titre d'exemple, la figure 1 des dessins annexés, pour le raboutage des électrodes par le
5 bas, la machine est essentiellement constituée par une cloche 3, qui est logée dans un bâti vertical formé par deux éléments inférieur 67 et supérieur 67', qui sont reliés entre eux par une plaque support 68, cette cloche 3 étant munie d'un mandrin différentiel 69 unique à commande
10 hydropneumatique, près de son ouverture, et par un ensemble vérin de référence 70 - vérin de translation verticale 71, qui agit sur la partie inférieure de la cloche 3 avec interposition d'une plaque de poussée 81, d'un support creux 72 et de l'ensemble vis 73 - écrou 74 de vissage de l'électrode
15 64. Sous le mandrin différentiel 69 est prévue une came de centrage 75 centrée sur la cloche 3 et coopérant avec ledit mandrin 69, et un ensemble 76 à 78 d'étalonnage de la force de vissage de l'électrode 64 est monté dans la partie supérieure 67' du bâti vertical.

20 Les parties supérieure 67' et inférieure 67 du bâti vertical se présentent sous forme de cadres ajourés revêtus de panneaux amovibles permettant un accès aisé aux divers éléments qu'ils renferment.

La cloche 3 est guidée en translation verticale
25 au moyen de quatre axes 79, qui sont logés dans des alésages de la plaque support 68 et sont maintenus à leur autre extrémité au moyen de goussets 80 solidaires de la partie supérieure 67' du bâti vertical (figure 4).

A la partie inférieure de la cloche 3 est fixée
30 la vis 73, qui présente un filetage correspondant à celui de l'extrémité des électrodes 64, et qui coopère avec un écrou 74 fixé sur le support creux 72 solidaire d'une plaque de poussée 81 fixée sur le vérin de référence 70.

Le vérin de translation verticale 71 est fixé
35 sur une plaque de réaction 82 solidaire de la partie inférieure 67 du bâti vertical et logeant deux colonnes 83, dont l'extrémité supérieure est maintenue au moyen de supports solidaires du bâti, et qui servent à empêcher la giration de l'écrou 74 au moyen de la plaque de poussée 81

et du support creux 72, la plaque 81 servant, en outre, de support à des freins à excentrique 84 agissant sur les colonnes 83.

La vis 73, coopérant avec l'écrou 74, est traversée par des alésages coaxiaux et est reliée à un raccord tournant 85 à orifices multiples, logé dans le support creux 72, relié à une pompe hydropneumatique 95 fixée sur la plaque 81, et guidé dans ledit support 72, sans possibilité de rotation, grâce à une tige 86 fixée sur le raccord 85 et traversant une rainure longitudinale du support 72. A sa partie supérieure, près de son extrémité reliée à la cloche 3, la vis 73 est pourvue de tubulures de sortie 87 sortant radialement et qui longent la paroi extérieure de la cloche 3 pour aboutir aux entrées d'alimentation des organes de commande du mandrin différentiel 69.

La tige 86 est destinée à limiter la course de la vis 73 par action sur des fins de course 88, 89 solidaires du support creux 72.

Les freins 84 sont constitués par un corps, dans lequel est logé un levier 90 à alésage excentré, et par un vérin 91 d'actionnement du levier 90. L'action de ces freins 84 évite qu'une pression trop importante s'exerce sur les extrémités des filets de l'électrode 64 lors des derniers tours de dévissage.

Le vérin de référence 70 est monté sur le vérin de translation verticale 71 avec interposition d'une plaque support 92, qui porte, en outre, une tige 93 traversant la plaque de poussée 81 et portant un fin de course 94 destiné à interrompre l'alimentation du vérin 70 dès que ledit fin de course est actionné, la plaque support agissant, en outre, en position de repos du vérin 71 sur un fin de course 128.

Sur sa génératrice extérieure, la cloche 3 est munie d'une bague soudée 96 qui sert à la fixation d'un ensemble mobile 97 en forme de tambour relié à la cloche 3 par une couronne d'entraînement 98, fixée simultanément à la bague 96 et à une bague mobile d'une couronne à billes 99, dont la partie statique est fixée à la face inférieure

de l'ensemble mobile 97.

L'ensemble d'étalonnage de la force de vissage de l'électrode 64 est constitué par un fléau d'étalonnage 76 disposé au-dessus de la couronne d'entraînement 98, 5 centré sur la bague 96 de la cloche 3, et relié par deux ensembles vis 100 - entretoise 101 à un levier de manoeuvre 102 soudé à une douille de guidage 103 portant en son milieu le piston d'un vérin 104, ce piston reposant sur des rondelles élastiques empilées 105 guidées dans l'alésage d'un 10 arbre de guidage 106 soudé sur une plaque de fixation du vérin 104 et relié à la face supérieure de l'ensemble mobile 97, par un capteur de mesure 77 monté sur une équerre solidaire de la face supérieure de l'ensemble mobile 97, et par une butée 78 (figure 3) en forme de demi-lune placée dans 15 un alésage pratiqué dans la face supérieure de l'ensemble mobile 97, le méplat de la butée 78 étant positionné dans le plan du piston du capteur 77 passant par le centre de la cloche 3, capteur 77 et butée 78 étant diamétralement opposés.

20 Le fléau 76 comporte deux branches et est pourvu sur une génératrice de douze boutonnières 107' dans lesquelles s'engagent lors de l'étalonnage, trois tenons 107 fixés sur la couronne d'entraînement 98 (figures 1 et 3).

L'ensemble mobile 97 est muni, en outre, de 25 quatre alésages équidistants traversant sa plaque de fond, et dans lesquels sont maintenus des coussinets autolubrifiants 108 de passage des axes 79 servant au guidage de l'ensemble 97 dans son mouvement de translation en commun avec la cloche 3, et à absorber les réactions radiales dues 30 aux effets moteurs.

Sur la face supérieure de l'ensemble mobile 97 sont disposés, en outre, d'une part, un moteur pneumatique 113 d'entraînement de la cloche 3 au moyen de la couronne d'entraînement 98 pour le vissage des électrodes 64, ainsi 35 que des vérins rotatifs 108 de vissage final des électrodes 64 par l'intermédiaire d'embrayage 109, et, d'autre part, une entretoise 110 portant sur son flasque supérieur une couronne à billes 111 reliée à la cloche 3 par des tenons 112 assurant le guidage de la cloche 3. Ces tenons 112

évitent, par ailleurs, de devoir réaliser un ajustage rigoureux de l'écartement des couronnes à billes 111 et 99.

Le mandrin différentiel 69 est constitué par un plateau 114 fixé à la cloche 3 et portant sur sa face supérieure des supports 115, dans lesquels coulisent des cylindres creux 116 portant à une de leurs extrémités des mors basculants 117, par des vérins hydrauliques 118, logés dans les alésages des cylindres 116, alimentés par la pompe hydropneumatique 95 à travers le raccord tournant 85, et solidaires de plaques 119 boulonnées sur les supports 115 et absorbant la poussée des vérins, et par des axes 120 fixés chacun à un cylindre 116 et traversant des rainures prévues dans le plateau 114 ainsi que dans la base des supports 115.

La came de centrage 75 est montée sous le plateau 114, est centrée sur la cloche 3, et est munie d'alvéoles en forme de rampes 121 (figure 4), sur sa face inférieure étant soudés, d'une part, deux arrêts 122 destinés à coopérer avec des butées mobiles 123 actionnées par des vérins 124 et montées sur le flasque supérieur de l'entretoise 110, et, d'autre part, des tenons 125 de fixation d'une extrémité de ressorts de rappel 126, dont l'autre extrémité est reliée à des tenons 127 solidaires de la cloche 3, les ressorts 126 assurant le dégagement de la came 75 après retrait des butées mobiles 123.

La partie supérieure 67' du bâti vertical est munie, en outre, d'une butée fixe 129 de fin de course de rentrée de la cloche 3, et d'une butée réglable 130 de fin de course de sortie de la cloche 3, coopérant dans ces positions extrêmes avec un fin de course 131 solidaire de l'ensemble mobile 97.

Les éléments d'actionnement et de serrage de la machine sont gérés par un circuit de commande pneumatique constitué par un bouton de mise en marche 132, par des distributeurs 133 et 134 d'alimentation du vérin de référence 70, par le fin de course 94 commandant le distributeur 134 et un distributeur 135 d'alimentation du vérin de translation verticale 71, à travers une temporisation 136, deux distributeurs 137, 138, la temporisation 136 prenant en

compte l'accélération de la montée de la cloche 3 avec les dispositifs y reliés au moyen d'un pressostat différentiel 139, par un distributeur 140 commandé par le pressostat 139, par une cellule 141 fonctionnant en soupape de sécurité à pression différentielle, et par des soupapes de sécurité 142 et 143.

Cette commande pneumatique fonctionne de la manière suivante :

Par actionnement du bouton de mise en marche 132, le distributeur 133 est mis en position d'ouverture et alimente, à travers le distributeur 134 le vérin 70 pour l'amener en contact avec le fin de course 94, qui commande la fermeture du distributeur 134 et l'arrêt de l'alimentation du vérin 70, ainsi que l'ouverture du distributeur 135. Ce dernier alimente alors le vérin 71, et le fin de course 94 ferme les distributeurs 137 et 138 à travers la temporisation 136. Cette dernière prend en compte la force d'accélération de la montée de la cloche 3 avec l'ensemble mobile 97, de part et d'autre de la membrane du pressostat différentiel 139.

Le contact entre deux électrodes à connecter provoque une surpression dans le vérin 70 à une des entrées du pressostat 139, et le signal délivré par ce dernier commande la fermeture du distributeur 140, l'ouverture du distributeur 138 et l'alimentation du moteur de vissage 113 entraînant la cloche 3.

En cas de surpression résultant d'un décalage angulaire des entrées des filets au moment du vissage, la cellule 141 évacue l'excédent d'air du vérin 70 en fonctionnant en soupape de sécurité à pression différentielle. En fin de cycle de vissage, le fin de course 88 commande la vidange des vérins 70 et 71 par mise à l'ouverture des distributeurs 133, 134, 135, 140 et 137.

Grâce à ce circuit de commande, l'arrêt de la montée de l'ensemble mobile 97 avec la cloche 3 peut être réalisé indépendamment du poids de l'électrode et du point de rencontre de deux électrodes à visser, dans la limite de la course de l'ensemble 97.

Conformément à une autre caractéristique de

l'invention, la machine est montée, par l'intermédiaire de la plaque support 68, de coussins flexibles 144 remplis d'un liquide, reliés entre eux par des conduites 145, et fixés à la plaque 68, et de butées 146 solidaires de la plaque 68, sur un chariot de transport constitué par un cadre en cornières 147 équipé de galets de roulement 148, ce chariot étant déplaçable sur un chemin de roulement formé par des rails 149 au moyen d'un motoréducteur à arbre creux 150, de chaînes 151 reliées par leurs extrémités à une patte 152 solidaire du chariot, et d'arbres d'entraînement et de renvoi 153 munis de roues à chaînes 154 (figures 6 et 7).

Les coussins 144 sont destinés à corriger les défauts d'alignement éventuels, et le flasque supérieur de l'un des coussins est muni d'un robinet 155 de remplissage de l'ensemble des coussins, les flasques des autres coussins étant munis de vis de purge d'air 156.

Les butées 146 coopèrent avec des alésages prévus dans les ailes des cornières 147 formant le chariot, et limitent la hauteur minimale de l'écartement entre la plaque support 68 et le chariot grâce à un épaulement prévu à cet effet sur chaque butée, ainsi que l'angle de torsion de la machine sur les coussins 144.

De part et d'autre du chariot, et parallèlement au chemin de roulement 149 sont fixés des freins destinés à absorber les forces de réaction dues au vissage final de l'électrode, chaque frein étant constitué par une mâchoire 157, dont le profil de la partie freinante est adapté au profil du chemin de roulement 149, par une plaque de pression 158 reliée à la mâchoire 157 par deux tiges traversant l'aile supérieure de la cornière 147 correspondante du chariot, par un vérin souple 159 intercalé entre l'aile de la cornière 147 et la plaque de pression 158, et assurant la fermeture du frein, et par des ressorts de rappel montés sur les tiges de liaison de la mâchoire 157 et de la plaque 158 assurant la sécurité d'ouverture de la mâchoire 157.

Le chemin de roulement 149 est constitué par des rails profilés reliés entre eux aux extrémités au moyen de profilés en U (figure 7), les arbres d'entraînement et de renvoi 153, sur lesquels sont clavetées les roues à chaînes

154, étant montés près des extrémités desdits rails, et l'un des arbres 153 étant entraîné par le motoréducteur 150.

La figure 5 représente, en élévation latérale, un poste de chargement d'électrodes, dans lequel la machine est montée sur son chariot de manière déplaçable entre deux postes de montage et ses déplacements sont contrôlés au moyen de fins de course 160 disposés chacun dans l'axe d'un poste de montage et fixés sur le flanc d'un rail du chemin de roulement 149 (figure 5), ces fins de course coopérant, dans les positions extrêmes du chariot, avec une came 161 solidaire de ce dernier et alignée avec l'axe de la cloche 3, le contact entre la came 161 et l'un des fins de course 160 ayant pour effet de couper l'alimentation du motoréducteur 150 et d'actionner les freins.

Le long de la partie inférieure 67 du bâti vertical est montée une armoire de commande 162 reliée à l'ensemble mobile 97 par deux tubes de guidage 163 solidaires dudit ensemble 97 et traversant la plaque support 68, les tubulures d'alimentation fixées à la base de la machine étant reliées à l'armoire 162 par des tubes souples en forme de ressort 164.

Les câbles et tuyauteries d'alimentation de la machine, fixés à la base de celle-ci, sont logés dans une chaîne porte-câbles 165 également fixée à cette base et suivant le mouvement de translation de la machine.

A la partie supérieure de cette dernière, monté sur le chariot, est prévu un pupitre de commande 166 facilement accessible à un opérateur et comportant tous les instruments de manoeuvre et de contrôle nécessaires.

Pour assurer le nettoyage de la face frontale et du filetage des électrodes 64 pendant le transfert d'un poste de montage à l'autre, il est prévu des soufflettes 167 fixées au bâti de ces postes au moyen de plaques 168, ces soufflettes étant commandées en déplacement, de manière connue en soi, et leur action de soufflage étant déterminée en durée par une temporisation, dont le déclenchement provoque l'arrêt du flux d'air et la remontée des soufflettes.

La machine conforme à l'invention fonctionne de

la manière suivante :

Après refroidissement, l'électrode 64 munie de sa pointe en graphite est introduite dans la machine placée à cet effet dans l'axe du poste de montage I. Pour dévisser
5 la pointe, l'opérateur actionne, sur le pupitre de commande 166, une manette de commande de dévissage et le bouton de mise en marche 132, de sorte que les vérins 70 et 71 sont alimentés, assurant la montée de l'ensemble mobile 97 guidé sur les axes 79. Le cylindre de guidage 183 s'engage
10 alors dans l'alésage de la couronne de guidage du poste de montage, et, lorsque le fin de course 131 touche la butée réglable 130, la montée de la cloche 3 et de l'ensemble 97 est arrêtée par coupure de l'alimentation des vérins 70 et 71, tandis que les vérins 91 d'actionnement des freins 84
15 sont alimentés. Le fin de course 131 commande simultanément l'alimentation des vérins 118 du mandrin différentiel 69 au moyen de la pompe hydropneumatique 95. Dès que la pression de serrage de l'électrode 64 est atteinte, un pressostat monté sur la conduite d'alimentation des vérins
20 118 délivre un signal de fermeture du frein 157 à 159 et de commande d'engagement des embrayages 109, ce pressostat actionnant également, après temporisation, les vérins rotatifs 108, de préférence à deux reprises pour assurer un bon décollement de la pointe.

Après cet actionnement des vérins 108, une
25 came 169 solidaire de leur axe entre en contact avec un fin de course 170, qui commande la mise en marche du moteur 113, qui entraîne la cloche 3 en rotation dans le sens du dévissage. A l'arrivée en fin de dévissage, la tige 86
30 entre en contact avec le fin de course 89, qui commande l'arrêt du moteur 113, l'ouverture des freins 84, et la vidange des vérins 70 et 71, le fin de course 128 actionné par la plaque support 92 commandant l'ouverture des mâchoires de freins 157 du chariot après retour du vérin 71 en
35 position de départ.

L'opérateur actionne alors une manette de translation provoquant la mise en service des soufflettes 167 et l'alimentation du motoréducteur 150 pour le transfert de l'ensemble vers le poste II. Dès que la came 161 entre

en contact avec le fin de course 160 placé dans l'axe vertical dudit poste II, le motoréducteur 150 est arrêté et les freins du chariot sont actionnés.

A ce moment l'opérateur commande la position
5 vissage et procède à l'étalonnage du couple en alimentant le vérin 104, qui fait descendre le fléau 76, par l'intermédiaire du levier 102, dans l'axe du capteur de mesure 77. Les embrayages 109 sont alors fermés, les vérins 108 sont actionnés, et les ergots 107, fixés sur la couronne d'entraî-
10 nement 98, s'engagent dans les boutonnières 107' du fléau 76, de sorte que ce dernier est entraîné en rotation et est amené en contact avec le capteur 77 et la butée 78.

La valeur du couple de serrage est obtenue par réglage de la pression des vérins 108 au moyen d'un régula-
15 teur de pression, connu en soi, prévu sur le pupitre de commande 166. Cette valeur est également visualisée sur le cadran d'un manomètre du pupitre 166, et la valeur du couple ainsi définie est affichée sous forme de valeur de réglage d'un contact de déclenchement sur un autre manomètre. Après
20 cet étalonnage, l'opérateur coupe l'alimentation des vérins rotatifs 108 et provoque l'ouverture des embrayages 109 ainsi que la remontée du fléau 76, puis il actionne le bouton de mise en marche 132 provoquant l'alimentation du vérin de référence 70, et, après actionnement du fin de course 94
25 l'arrêt de l'alimentation du vérin 70 et la mise sous pression du vérin 71, qui poursuit la montée de la cloche 3, la pression de référence étant mise en mémoire dans le pressostat différentiel 139.

Le contact entre les électrodes à visser 64 créé
30 une surpression dans le vérin de référence 70, transmise au pressostat 139, qui délivre un signal de sortie coupant l'alimentation du vérin 71 et commandant la mise en route du moteur de vissage 113 entraînant la cloche 3. A la fin du vissage, un pressostat monté sur la conduite d'alimentation
35 du vérin 113 coupe l'alimentation de ce dernier, commande la fermeture des freins 157 à 159 du chariot, et l'engagement des embrayages 109, puis, après temporisation, l'actionnement des vérins rotatifs 108 pour l'obtention du couple de serrage final.

Dès que ce couple est atteint, le manomètre de contact délivre un signal arrêtant l'alimentation des vérins 108 et commandant, après temporisation, l'ouverture des embrayages 109, cette temporisation actionnant également
5 le retrait des mors 117 au moyen des vérins 118, ainsi que la vidange des vérins 70 et 71 entraînant la descente de la cloche 3. La vidange totale du vérin 71 a, en outre, pour effet d'amener la plaque support 92 en contact avec le fin de course 128, qui provoque l'ouverture des mâchoires de
10 frein 157 agissant sur le chemin de roulement 149.

La nouvelle électrode avec sa pointe est introduite dans la machine à rabouter au moyen d'un pont roulant. Lorsque la face frontale supérieure de l'électrode est à ras du cylindre de guidage 183, l'opérateur commande une
15 opération de vissage sur le pupitre 166 et provoque, d'une part, une alimentation temporisée à basse pression du moteur 113, qui met en rotation la cloche 3, et, d'autre part, la sortie des butées mobiles 123, ainsi que l'alimentation, après temporisation, des vérins 118 par l'intermédiaire de la pompe 95.
20

Le contact des butées mobiles 123 avec les butées fixes 122 de la came 75 arrête la rotation de cette dernière et entraîne la translation des cylindres creux 116. Dès que la pression de serrage est atteinte, un pressostat
25 monté sur la conduite d'alimentation des vérins 116 commande le dégagement des butées mobiles 123, l'électrode 64 étant alors prête à être transférée au poste I pour y être vissée. Ce cycle de vissage est identique à celui précité.

Les figures 8 et 9 représentent une variante
30 d'adaptation de la machine à rabouter par le bas pour une utilisation près d'un four, sans démontage de l'électrode 64. A cet effet, deux machines identiques sont montées côte à côte sur un chariot 171 déplaçable sur un chemin de roulement 172, lui-même pivotable à une extrémité autour d'un
35 montant vertical 173, son autre extrémité étant guidée sur un rail curviligne 174 et entraînée sur ce rail au moyen d'un motoréducteur 175, de roues à chaînes 176 et d'une chaîne 177 reliée à ladite extrémité.

Sur le rail curviligne 174 sont prévus des fins

de course 178 permettant l'alignement de l'axe de symétrie du chemin de roulement 172 du chariot 171, en coopération avec une came 179 solidaire dudit chemin de roulement 172 avec l'axe de l'électrode à dévisser ou à rabouter (figure 9), et l'alignement des machines dans l'axe des électrodes est défini par le contact d'une came 180, solidaire du chariot 171, avec des fins de course 181 placés sur le flanc d'un des rails du chemin de roulement 172. Pour des fours à cuves mobiles, l'ensemble de la machine peut être rendu mobile en vue de son utilisation sous la voûte.

Pour une telle utilisation près d'un four, la cloche 3, affectée à la machine de dévissage et de vissage de la pointe, est à double paroi et comporte avantageusement une isolation intermédiaire ainsi qu'un dispositif d'injection d'air à sa base créant une convexion forcée entre la pointe à dévisser et à visser et la paroi de la cloche, et les supports de mors de ladite machine sont munis d'un circuit de refroidissement alimenté à travers le raccord tournant 85, tandis que la machine servant au vissage d'une électrode 64 comporte les éléments de centrage de ladite électrode, et l'ensemble du dispositif ainsi constitué est protégé du rayonnement de la voûte 182 par une carapace en fibres céramiques, non représentée, fixée au chariot 171 et présentant deux ouvertures au-dessus des cloches 3 de chaque machine.

La figure 10 représente une variante de réalisation de l'invention pour l'adaptation de la machine au raboutage d'électrodes par le haut, dans laquelle, le corps 1 de logement de la cloche 3 est relié à l'anse 2 d'accrochage à un crochet de pont roulant au moyen de ressorts pneumatiques 184. Ces derniers assurent une jonction élastique permettant un contact souple avec la colonne d'électrode du four.

Les mandrins de serrage supérieur 4 et inférieur 5, ainsi que le mandrin de centrage 7 sont commandés hydro-pneumatiquement au moyen d'une pompe 95 à travers un circuit de commande pneumatique, dont l'alimentation est assurée par des réservoirs à air comprimé 185, qui sont remplis périodiquement au moyen d'un surpresseur 186. Ces

réservoirs 185 assurent à la machine une autonomie de plusieurs cycles de rabouillage.

Le mandrin supérieur 4 coopère avec une came de centrage 75', analogue à la came 75 de la machine suivant les figures 1, 3 et 4. Ainsi, la fixation de l'électrode débute après actionnement de la machine au moyen du bouton 66, le frein agissant sur la couronne d'entraînement 36 de la cloche 3 est libéré et le moteur 41 d'entraînement de ladite cloche 3 est alimenté sous faible pression, les vérins 124 des butées mobiles 123 étant alimentés simultanément et actionnant ces dernières pour les amener en contact avec les arrêts 122 solidaires de la came 75'. Ces derniers arrêtent la rotation de la came 75', provoquant la translation des mors 187 du mandrin 4 sous l'action des axes 188 qui glissent le long des rampes de la came 75' (figure 11).

Dès que les mors 187 entrent en contact avec la pièce à serrer, le moteur 41 est bloqué et un pressostat monté sur sa conduite d'alimentation commande la fermeture du frein agissant sur la couronne d'entraînement 36 ainsi que la mise en marche de la pompe hydropneumatique 95'. Les vérins 189 logés dans les alésages des mors 187 sont alors alimentés en vue du serrage final de la pièce (figure 11), et un pressostat monté sur la conduite d'alimentation desdits vérins 187 commande la mise en pression des vérins souples 33 et de leur réservoir tampon 33'. Lorsque la pression dans les vérins souples 33 devient supérieure au poids de l'ensemble, elle provoque la montée de la cloche 3 qui déclenche un fin de course 43 commandant simultanément l'apparition d'un signal de fin de cycle et la fermeture de l'alimentation des vérins 33, assurant ainsi une suspension équilibrée de l'électrode 64 indépendamment de son poids.

Au-dessus de la cloche 3 est prévu, en outre, un ensemble d'étalonnage 76 à 78 de la force de vissage des électrodes, dont le fléau 76 est déplaçable verticalement au moyen d'un levier de manoeuvre 102 auquel il est relié, et qui est actionné par un vérin, ce fléau 76 coopérant, en position d'étalonnage, avec des tenons 107 solidaires

de la couronne d'entraînement 36, ainsi qu'avec un capteur de mesure 77 et une butée 78 (figure 10).

Cet ensemble d'étalonnage est identique dans sa constitution et dans son fonctionnement à celui décrit à propos de la machine à rabouter par le bas (figure 1). Dans le cas du raboutage par le haut, un étalonnage peut être effectué après apparition du signal de fin de cycle commandée par le fin de course 43.

Pour le déplacement au-dessus du four, le surpresseur 186, qui est équipé d'un robinet 190 à trois voies avec mise à l'atmosphère, est déconnecté du réseau d'air comprimé, auquel il est relié par une jonction souple, et son robinet 190 est fermé.

Au levage de la machine, la tige 56 de son fin de course temporisé 55 commande simultanément la vérification de la fermeture du frein agissant sur la couronne d'entraînement 36 et la fermeture du mandrin de centrage 7.

Ce dernier est actionné par un vérin rotatif 191, dont l'axe entraîne un pignon 192 solidaire du mandrin 7 et engrenant avec un secteur denté 193 solidaire d'une came 194 assurant la translation des mors 195 du mandrin au moyen d'axes 196 glissant le long des rampes de la came 194 (figures 10 et 11). Ainsi, les mors 195 sont amenés en contact avec l'électrode, et leur partie plane 197 se place sous cette dernière afin d'éviter tout risque de sortie accidentelle de ladite électrode lors du transport.

La machine selon l'invention est pourvue, en outre, d'un axe vertical 198 actionné par un vérin 199 commandé simultanément avec la fermeture du mandrin de centrage 7 par le contact 55 avec interposition d'une temporisation réglable, et axe 198 présentant, d'une part, à son extrémité inférieure une tige 200 inclinée par rapport à l'horizontal et reliée à une butée mobile 201, solidaire de l'autre extrémité de l'axe 198, par l'intermédiaire d'un câble 202, et, d'autre part, à son extrémité supérieure d'une butée d'actionnement d'un contact 203 de commande d'un vérin rotatif relié à l'axe 198 et lui imprimant une rotation d'un arc de cercle afin de placer sa tige de contact 200 dans l'axe de la machine.

La butée 201 actionne, lors de la descente de la machine, dès que la tige 200 touche l'électrode, un interrupteur 204 de mise en service de soufflettes 215 ainsi que l'effacement de la tige 200, par rotation inverse
5 du vérin rotatif d'entraînement de l'axe 198, la fin de course de rotation du vérin commandant la rentrée de l'axe 198 au moyen du vérin 199 par l'intermédiaire d'un contact placé sur le carter dudit vérin rotatif.

Un des mors 195 du mandrin de centrage 7 est
10 muni d'une tige de commande 205 d'un distributeur 206 actionnant, au contact avec la face frontale de l'électrode, un vérin rotatif de fermeture du mandrin de serrage inférieur 5 au moyen d'un axe 207 entraînant un pignon 208 solidaire du mandrin 5 et engrenant avec un secteur denté
15 209 solidaire d'une came 210, qui assure la translation de mors 211 au moyen d'axes 212 glissant le long des rampes de la came 210, ces mors logeant chacun un vérin hydraulique 213 alimenté, après contact des mors avec l'électrode, par la pompe hydropneumatique 95', commandée par un pressostat
20 monté sur la conduite d'alimentation du vérin rotatif, ce pressostat commandant simultanément l'ouverture du mandrin de centrage 7 et la mise sous pression des vérins hydrauliques 213, logés dans les mors 195, au moyen de la pompe 95'.

Un pressostat monté sur la conduite d'alimenta-
25 tion des vérins 213 commande simultanément l'ouverture du frein agissant sur la couronne d'entraînement 36, ainsi que la mise en marche des soufflettes 63, qui créent un flux d'air au ras des surfaces de contact des électrodes à assembler, et la mise en marche du moteur d'entraînement
30 41 de la cloche 3, qui effectue en même temps un mouvement de translation vertical grâce à son ensemble vis 11 - écrou 12.

Le mode de fonctionnement de la machine en vissage ou en dévissage d'électrode est identique à celui
35 décrit à propos des exemples de réalisation suivant le brevet principal ou d'une machine à rabouter par le bas.

Pour déplacer verticalement une colonne d'électrodes à l'intérieur d'une pince, il suffit à l'opérateur de provoquer la fermeture du mandrin de centrage 7 et de

supprimer les fonctions de vissage ainsi que l'action des soufflettes. La machine est alors déplacée au-dessus du four puis descendue sur la colonne d'électrode. Dès que la tige de commande 205 du distributeur 206 entre en contact avec
5 la face supérieure de l'électrode le mandrin inférieur 5 est fermé, la tige inclinée 200 est sortie au moyen de l'axe 198, et un signal sonore est actionné, l'opérateur commandant alors l'ouverture et la montée de la pince. Lorsque cette dernière entre en contact avec la tige 200,
10 simultanément, un signal sonore prévient l'opérateur de procéder à la fermeture de la pince, et une temporisation est actionnée, à la fin de laquelle le mandrin 5 s'ouvre et actionne un signal de fin de cycle.

La figure 12 représente une variante de réalisation de l'invention, dans laquelle le mandrin de serrage
15 inférieur 5 est remplacé par une paire de pointes de centrage 214, rétractables au moyen de vérins 216, et coopérant avec des alésages correspondants 217 d'un flasque 218 solidaire du support d'électrode ou de la pince d'électrode.

L'invention a également pour objet un nipple de transport pour électrodes de fours à arc électrique caracté-
20 risé en ce qu'il est escamotable et est essentiellement constitué par des mors filetés 219 montés avec possibilité de coulissement sur une rampe conique 220, au moyen d'axes
25 230 contre l'action de ressorts 231, par un arbre 221 solidaire d'une anse 222 d'accrochage à un crochet de pont roulant, par un ensemble de verrouillage des mors 219 en position de service comprenant une genouillère formée par un levier coudé 223 coopérant avec des biellettes 224 et
30 actionnant un poussoir 225 muni d'une douille de réglage du serrage 226, par une plaque intermédiaire 232 disposée sous le poussoir 225 et par une bague mobile 227 de verrouillage des biellettes 224, pourvue, d'une part, d'une anse de manoeuvre 228 avec chaîne 233 d'accrochage à un maillon de
35 chaîne du pont roulant, et, d'autre part, d'un ergot de déblocage 229 pour le levier 223 de la genouillère (figures 13 et 14).

Avant vissage dans l'électrode, le nipple est armé par appui sur le levier 223, qui pousse, par l'inter-

médiaire des biellettes 224 et du poussoir 225, sur la plaque intermédiaire 232, qui fait glisser les mors 219 en butée contre la face inférieure de la rampe conique 220 en comprimant les ressorts 231.

5 Pour le transfert d'une colonne, le nipple est simplement vissé dans le filetage femelle de l'électrode supérieure de la colonne, puis le crochet du pont roulant est passé dans l'anse 222 et la chaîne 233 est reliée à un maillon de la chaîne dudit pont roulant.

10 La colonne d'électrode peut alors être transférée au niveau du four, puis fixée dans la pince porte-électrode. Après dégagement du crochet du pont roulant de l'anse 222, seule la chaîne 233 reste accrochée à la chaîne du pont roulant, et la remontée de cette dernière a pour effet de
15 tendre ladite chaîne 233 provoquant la montée de la bague mobile 227, dont l'ergot de déblocage 229 soulève le levier 223, de sorte que l'ensemble rampe 220 - arbre 221 - anse 222 descend avec action simultanée des ressorts 231, provoquant le dégagement des mors 219 et permettant le
20 retrait du nipple.

 Un tel nipple de transport permet d'éviter toute intervention humaine au niveau du four, et son utilisation est particulièrement intéressante pour la mise en place des tronçons d'électrode ainsi qu'en combinaison avec la
25 machine à rabouter par le bas.

 Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits et représentés aux dessins annexés. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des divers éléments, ou
30 par substitution d'équivalents techniques, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

- R E V E N D I C A T I O N S -

1. Machine à rabouter les électrodes de fours à arc électrique, suivant l'une quelconque des revendications 1 à 12 du brevet principal, caractérisée en ce que pour le
5 raboutage des électrodes par le bas, elle est essentiellement constituée par une cloche (3), logée dans un bâti vertical en deux éléments inférieur (67) et supérieur (67') reliés entre eux par une plaque support (68), et munie près de son ouverture d'un mandrin différentiel unique (69) à
10 commande hydropneumatique, par un ensemble vérin de référence (70) - vérin de translation verticale (71) agissant sur la partie inférieure de la cloche (3) par l'intermédiaire d'une plaque de poussée (81), d'un support creux (72) et de l'ensemble vis (73) - écrou (74) de vissage de l'électrode
15 (64), par une came de centrage (75) centrée sur la cloche (3) et coopérant avec le mandrin différentiel (69), et par un ensemble (76, 77, 78) d'étalonnage de la force de vissage de l'électrode (64) monté dans la partie supérieure (67') du bâti vertical.

20 2. Machine, suivant la revendication 1, caractérisée en ce que le vérin de translation verticale (71) est fixé sur une plaque de réaction (82) solidaire de la partie inférieure (67) du bâti vertical et logeant deux colonnes (83), dont l'extrémité supérieure est maintenue au moyen
25 de supports solidaires du bâti, et qui servent à empêcher la giration de l'écrou (74) au moyen de la plaque de poussée (81) et du support creux (72), la plaque (81) servant, en outre, de support à des freins à excentrique (84) agissant sur les colonnes (83).

30 3. Machine, suivant la revendication 1, caractérisée en ce que la vis (73), coopérant avec l'écrou (74), est traversée par des alésages coaxiaux et est reliée à un raccord tournant (85) à orifices multiples, logé dans le support creux (72), relié à une pompe hydropneumatique (95)
35 fixée sur la plaque (81), et guidé dans ledit support (72), sans possibilité de rotation, grâce à une tige (86) fixée sur le raccord (85) et traversant une rainure longitudinale du support (72), la vis (73) étant pourvue, à sa partie supérieure, près de son extrémité reliée à la cloche (3),

de tubulures de sortie (87) sortant radialement et qui longent la paroi extérieure de la cloche (3) pour aboutir aux entrées d'alimentation des organes de commande du mandrin différentiel 69.

5 4. Machine, suivant la revendication 1, caracté-
risée en ce que le vérin de référence (70) est monté sur le
vérin de translation verticale (71) avec interposition d'une
plaque support (92), qui porte, en outre, une tige (93)
traversant la plaque de poussée (81) et portant un fin de
10 course (94) destiné à interrompre l'alimentation du vérin
(70), dès que ledit fin de course est actionné, la plaque
support agissant, en outre, en position de repos du vérin
(71) sur un fin de course (128).

15 5. Machine, suivant la revendication 1, caracté-
risée en ce que sur sa génératrice extérieure, la cloche
(3) est munie d'une bague soudée (96) qui sert à la fixa-
tion d'un ensemble mobile (97) en forme de tambour relié
à la cloche (3) par une couronne d'entraînement (98) fixée
simultanément à la bague (96) et à une bague mobile d'une
20 couronne à billes (99), dont la partie statique est fixée
à la face inférieure de l'ensemble mobile (97).

 6. Machine, suivant la revendication 1, caracté-
risée en ce que l'ensemble d'étalonnage de la force de
vissage de l'électrode (64) est constitué par un fléau
25 d'étalonnage (76) disposé au-dessus de la couronne d'entraî-
nement (98), centré sur la bague (96) de la cloche (3), et
relié par deux ensembles vis (100) - entretoise (101) à
un levier de manoeuvre (102) soudé à une douille de guidage
(103) portant en son milieu le piston d'un vérin (104), ce
30 piston reposant sur des rondelles élastiques empilées (105)
guidées dans l'alésage d'un arbre de guidage (106) soudé
sur une plaque de fixation du vérin (104) et relié à la
face supérieure de l'ensemble mobile (97), par un capteur
de mesure (77) monté sur une équerre solidaire de la face
35 supérieure de l'ensemble mobile (97), et par une butée (78)
en forme de demi-lune placée dans un alésage pratiqué dans
la face supérieure de l'ensemble mobile (97), le méplat de
la butée (78) étant positionné dans le plan du piston du
capteur (77) passant par le centre de la cloche (3), capteur

(77) et butée (78) étant diamétralement opposés, et le fléau (76) comportant deux branches et étant pourvu sur une génératrice de douze boutonnières (107') dans lesquelles s'engagent, lors de l'étalonnage, trois tenons (107) 5 fixés sur la couronne d'entraînement (98).

7. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 5 et 6, caractérisée en ce que sur la face supérieure de l'ensemble mobile (97) sont disposés, en outre, d'une part, un moteur pneumatique (113) d'entraî- 10 nement de la cloche (3) au moyen de la couronne d'entraî- nement (98) pour le vissage des électrodes (64), ainsi que des vérins rotatifs (108) de vissage final des électrodes (64) par l'intermédiaire d'embrayages (109), et, d'autre part, une entretoise (110) portant sur son flasque 15 supérieur une couronne à billes (111) reliée à la cloche (3) par des tenons (112) assurant le guidage de la cloche (3).

8. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 1 et 3, caractérisée en ce que le mandrin différentiel (69) est constitué par un plateau (114) fixé à la 20 cloche (3) et portant sur sa face supérieure des supports (115), dans lesquels coulisent des cylindres creux (116) portant à une de leurs extrémités des mors basculants (117), par des vérins hydrauliques (118) logés dans les 25 alésages des cylindres (116), alimentés par la pompe hydro-pneumatique (95) à travers le raccord tournant (85), et solidaires de plaques (119) boulonnées sur les supports (115) et absorbant la poussée des vérins, et par des axes (120) fixés chacun à un cylindre (116) et traversant des 30 rainures prévues dans le plateau (114) ainsi que dans la base des supports (115).

9. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 1 et 8, caractérisée en ce que la came de centrage (75) est montée sous le plateau (114), est centrée 35 sur la cloche (3), et est munie d'alvéoles en forme de rampes (121), sur sa face inférieure étant soudés, d'une part, deux arrêts (122) destinés à coopérer avec des butées mobiles (123) actionnées par des vérins (124) et montées sur le flasque supérieur de l'entretoise (110),

et, d'autre part, des tenons (125) de fixation d'une extrémité de ressorts de rappel (126), dont l'autre extrémité est reliée à des tenons (127) solidaires de la cloche (3), les ressorts (126) assurant le dégagement de la came (75) après
5 retrait des butées mobiles (123).

10. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisée en ce que les éléments d'actionnement et de serrage de la machine sont gérés par un circuit de commande pneumatique constitué par un bouton
10 de mise en marche (132), par des distributeurs (133 et 134) d'alimentation du vérin de référence (70), par le fin de course (94) commandant le distributeur (134) et un distributeur (135) d'alimentation du vérin de translation verticale (71), à travers une temporisation (136), deux distributeurs
15 (137, 138), la temporisation (136) prenant en compte l'accélération de la montée de la cloche (3) avec les dispositifs y reliés au moyen d'un pressostat différentiel (139), par un distributeur (140) commandé par le pressostat (139), par une cellule (141) fonctionnant en soupape de sécurité
20 à pression différentielle, et par des soupapes de sécurité (142 et 143).

11. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisée en ce qu'elle est montée, par l'intermédiaire de la plaque support (68), de
25 coussins flexibles (144) remplis d'un liquide, reliés entre eux par des conduites (145), et fixés à la plaque (68), et de butées (146) solidaires de la plaque (68), sur un chariot de transport constitué par un cadre en cornières (147) équipé de galets de roulement (148), ce
30 chariot étant déplaçable sur un chemin de roulement formé par des rails (149) au moyen d'un motoréducteur à arbre creux (150), de chaînes (151) reliées par leurs extrémités à une patte (152) solidaire du chariot, et d'arbres d'entraînement et de renvoi (153) munis de roues à
35 chaînes (154).

12. Machine, suivant la revendication 11, caractérisée en ce que de part et d'autre du chariot, et parallèlement au chemin de roulement (149), sont fixés des freins destinés à absorber les forces de réaction

dues au vissage final de l'électrode, chaque frein étant constitué par une mâchoire (157), dont le profil de la partie freinante est adapté au profil du chemin de roulement (149), par une plaque de pression (158) reliée à la mâchoire (157) par deux tiges traversant l'aile supérieure de la cornière (147) correspondante du chariot, par un vérin souple (159) intercalé entre l'aile de la cornière (147) et la plaque de pression (158), et assurant la fermeture du frein, et par des ressorts de rappel montés sur les tiges de liaison de la mâchoire (157) et de la plaque (158) assurant la sécurité d'ouverture de la mâchoire (157).

13. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 11 et 12, caractérisée en ce qu'elle est montée sur son chariot de manière déplaçable entre deux postes de montage et ses déplacements sont contrôlés au moyen de fins de course (160) disposés chacun dans l'axe d'un poste de montage et fixés sur le flanc d'un rail du chemin de roulement (149), ces fins de course coopérant, dans les positions extrêmes du chariot, avec une came (161) solidaire de ce dernier et alignée avec l'axe de la cloche (3), le contact entre la came (161) et l'un des fins de course (160) ayant pour effet de couper l'alimentation du motoréducteur (150) et d'actionner les freins.

14. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 11 et 12, caractérisée en ce que deux machines identiques sont montées côte à côte sur un chariot (171) déplaçable sur un chemin de roulement (172), lui-même pivotable à une extrémité autour d'un montant vertical (173), son autre extrémité étant guidée sur un rail curviligne (174) et entraînée sur ce rail au moyen d'un motoréducteur (175), de roues à chaînes (176) et d'une chaîne (177) reliée à ladite extrémité.

15. Machine, suivant la revendication 14, caractérisée en ce que sur le rail curviligne (174) sont prévus des fins de course (178) permettant l'alignement de l'axe de symétrie du chemin de roulement (172) du chariot (171) en coopération avec une came (179) solidaire dudit chemin de roulement (172), avec l'axe de l'électrode

à dévisser ou à rabouter, et l'alignement des machines dans l'axe des électrodes est défini par le contact d'une came (180), solidaire du chariot (171), avec des fins de course (181) placés sur le flanc d'un des rails du chemin de roulement (172).

16. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 14 et 15, caractérisée en ce que la cloche (3), affectée à la machine de dévissage et de vissage de la pointe, est à double paroi et comporte avantageusement une isolation intermédiaire ainsi qu'un dispositif d'injection d'air à sa base créant une convexion forcée entre la pointe à dévisser et à visser et la paroi de la cloche, et les supports de mors de ladite machine sont munis d'un circuit de refroidissement alimenté à travers le raccord tournant (85), tandis que la machine servant au vissage d'une électrode (64) comporte les éléments de centrage de ladite électrode, et l'ensemble du dispositif ainsi constitué est protégé du rayonnement de la voûte (182) par une carapace en fibres céramiques, fixée au chariot (171) et présentant deux ouvertures au-dessus des cloches (3) de chaque machine.

17. Machine à rabouter les électrodes de fours à arc électrique, suivant l'une quelconque des revendications 1 à 12 du brevet principal et suivant l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisée en ce que pour le raboutage des électrodes par le haut, le corps (1) de logement de la cloche (3) est relié à l'anse (2) d'accrochage à un crochet de pont roulant par l'intermédiaire de ressorts pneumatiques (184), les mandrins de serrage supérieur (4) et inférieur (5), ainsi que le mandrin de centrage (7) sont à commande hydropneumatique, le mandrin supérieur (4) coopérant avec une came de centrage (75'), une pompe hydropneumatique (95') alimentant lesdits mandrins avec interposition d'un circuit pneumatique de commande, dont l'alimentation est assurée par des réservoirs à air comprimé (185) à remplissage périodique au moyen d'un surpresseur (186).

18. Machine, suivant la revendication 17, caractérisée en ce qu'au-dessus de la cloche (3) est prévu,

en outre, un ensemble d'étalonnage (76 à 78) de la force de vissage des électrodes, dont le fléau (76) est déplaçable verticalement au moyen d'un levier de manoeuvre (102) auquel il est relié, et qui est actionné par un vérin, ce fléau
5 (76) coopérant, en position d'étalonnage, avec des tenons (107) solidaires de la couronne d'entraînement (36), ainsi qu'avec un capteur de mesure (77) et une butée (78).

19. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 17 et 18, caractérisée en ce que le mandrin de
10 centrage (7) est actionné par un vérin rotatif (191), dont l'axe entraîne un pignon (192) solidaire du mandrin (7) et engrenant avec un secteur denté (193) solidaire d'une came (194) assurant la translation des mors (195) du mandrin au moyen d'axes (196) glissant le long des rampes
15 de la came (194), les mors (195) étant ainsi amenés en contact avec l'électrode, et leur partie plane (197) se plaçant sous cette dernière, afin d'éviter tout risque de sortie accidentelle de ladite électrode lors du transport.

20. Machine suivant l'une quelconque des
20 revendications 17 à 19, caractérisée en ce qu'elle est pourvue, en outre, d'un axe vertical (198) actionné par un vérin (199) commandé simultanément avec la fermeture du mandrin de centrage (7) par le contact (55) avec interposition d'une temporisation réglable, cet axe (198) présentant, d'une part, à son extrémité inférieure une tige (200)
25 inclinée par rapport à l'horizontale et reliée à une butée mobile (201), solidaire de l'autre extrémité de l'axe (198), par l'intermédiaire d'un câble (202), et, d'autre part, à son extrémité supérieure d'une butée d'actionnement d'un
30 contact (203) de commande d'un vérin rotatif relié à l'axe (198) et lui imprimant une rotation d'un arc de cercle afin de placer sa tige de contact (200) dans l'axe de la machine.

21. Machine, suivant la revendication 20,
35 caractérisée en ce que la butée (201) actionne, lors de la descente de la machine, dès que la tige (200) touche l'électrode, un interrupteur (204) de mise en service de soufflettes (215) ainsi que l'effacement de la tige (200), par rotation inverse du vérin rotatif d'entraînement de

l'axe (198), la fin de course de rotation du vérin commandant la rentrée de l'axe (198) au moyen du vérin (199) par l'intermédiaire d'un contact placé sur le carter dudit vérin rotatif.

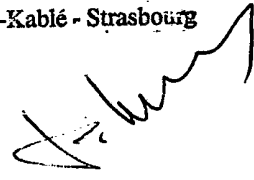
5 22. Machine, suivant la revendication 19, caractérisée en ce qu'un des mors (195) du mandrin de centrage (7) est muni d'une tige de commande (205) d'un distributeur (206) actionnant, au contact avec la face frontale de l'électrode, un vérin rotatif de fermeture du mandrin
10 de serrage inférieur (5) au moyen d'un axe (207) entraînant un pignon (208) solidaire du mandrin (5) et engrenant avec un secteur denté (209) solidaire d'une came (210), qui assure la translation de mors (211) au moyen d'axes (212) glissant le long des rampes de la came (210), ces mors
15 logeant chacun un vérin hydraulique (213) alimenté, après contact des mors avec l'électrode, par la pompe hydro-pneumatique (95'), commandée par un pressostat monté sur la conduite d'alimentation du vérin rotatif, ce pressostat commandant simultanément l'ouverture du mandrin de centrage
20 (7) et la mise sous pression des vérins hydrauliques (213), logés dans les mors (195), au moyen de la pompe (95').

23. Machine, suivant la revendication 17, caractérisée en ce que le mandrin de serrage (5) est remplacé par une paire de pointes de centrage (214), rétractables au
25 moyen de vérins (216), et coopérant avec des alésages correspondants (217) d'un flasque (218) solidaire du support d'électrode ou de la pince d'électrode.

24. Machine, suivant l'une quelconque des revendications 1 à 23, comportant, en outre, un nipple de transport
30 pour électrodes de fours à arc électrique pouvant être adjoint à une machine à rabouter, caractérisé en ce qu'il est escamotable et est essentiellement constitué par des mors filetés (219) montés avec possibilité de coulissement sur une rampe conique (220), au moyen d'axes (230) contre
35 l'action de ressorts (231), par un arbre (221) solidaire d'une anse (222) d'accrochage à un crochet de pont roulant, par un ensemble de verrouillage des mors (219) en position de service comprenant une genouillère formée par un levier coudé (223) coopérant avec des biellettes (224) et action-

nant un poussoir (225) muni d'une douille de réglage du serrage (226), par une plaque intermédiaire (232) disposée sous le poussoir (225), et par une bague mobile (227) de verrouillage des biellettes (224), pourvue, d'une part, 5 d'une anse de manoeuvre (228) avec chaîne (233) d'accrochage à un maillon de chaîne du pont roulant, et, d'autre part, d'un ergot de déblocage (229) pour le levier (223) de la genouillère.

VINGT SEPT PAGES

p.p^{on} de CORBETHAU Eric**Original****Pierre NUSS, Conseil en Brevets
10, rue Jacques-Kablé - Strasbourg***Al.*

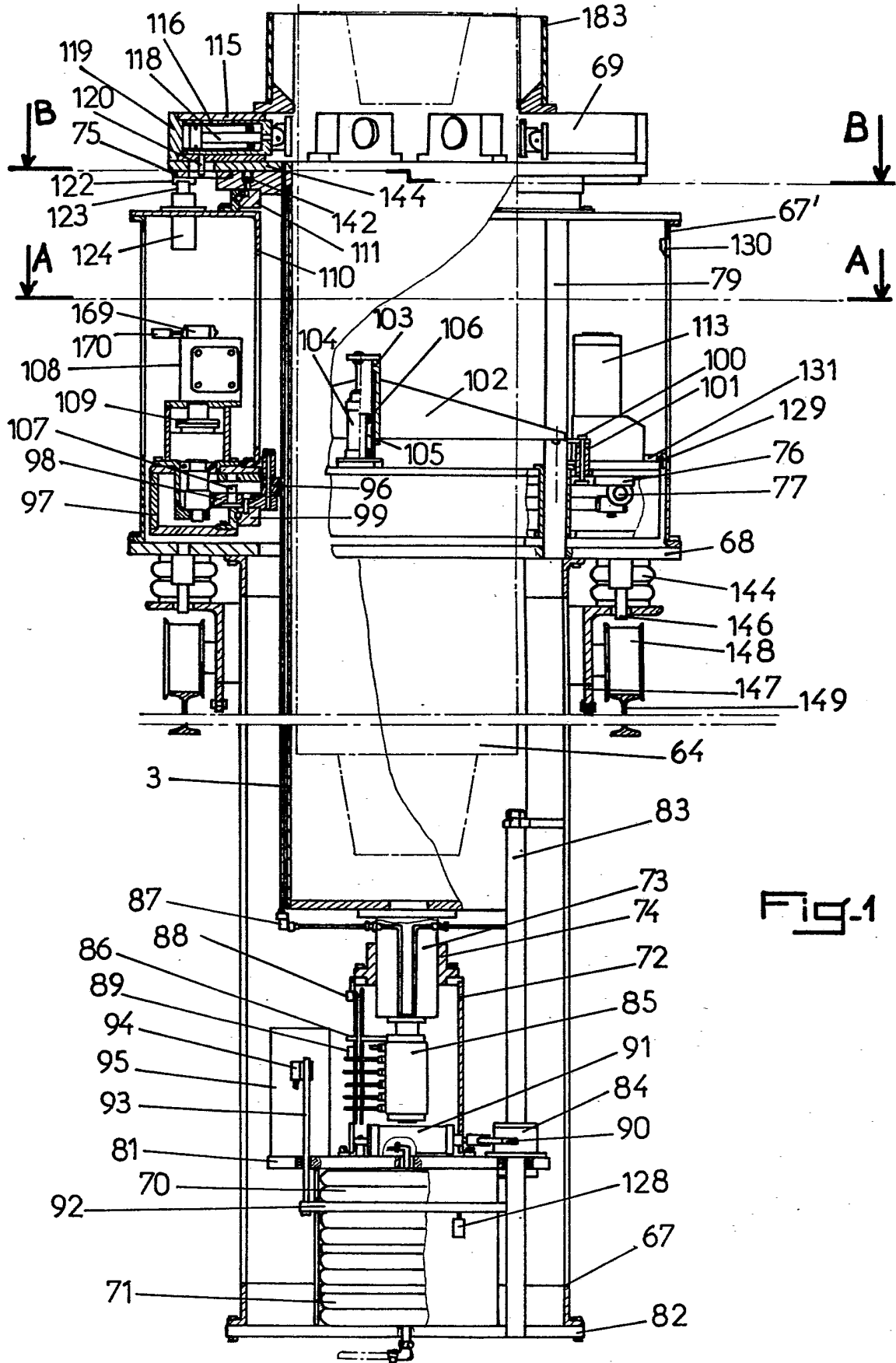


Fig. 1

Fig. 2

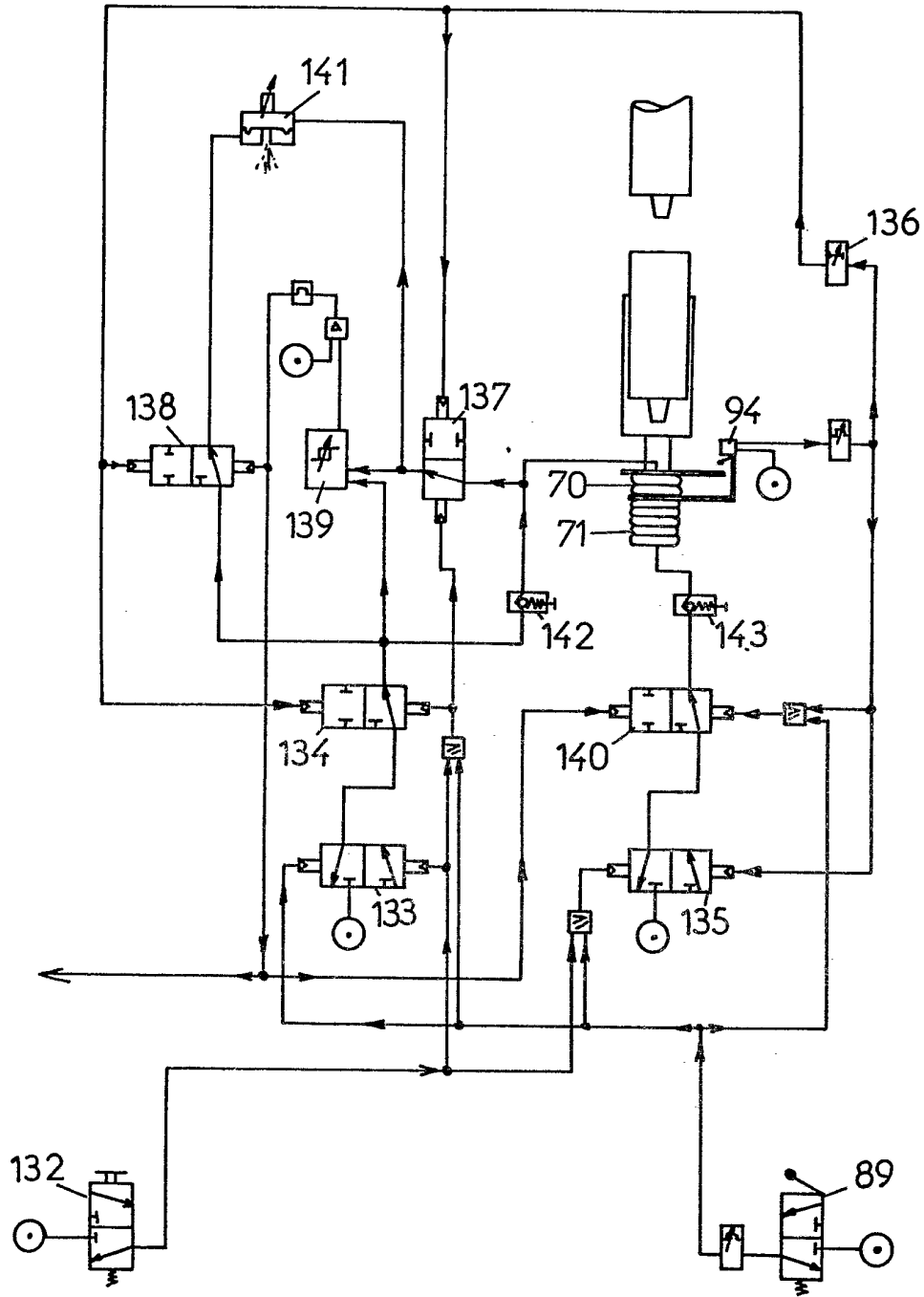


Fig. 3

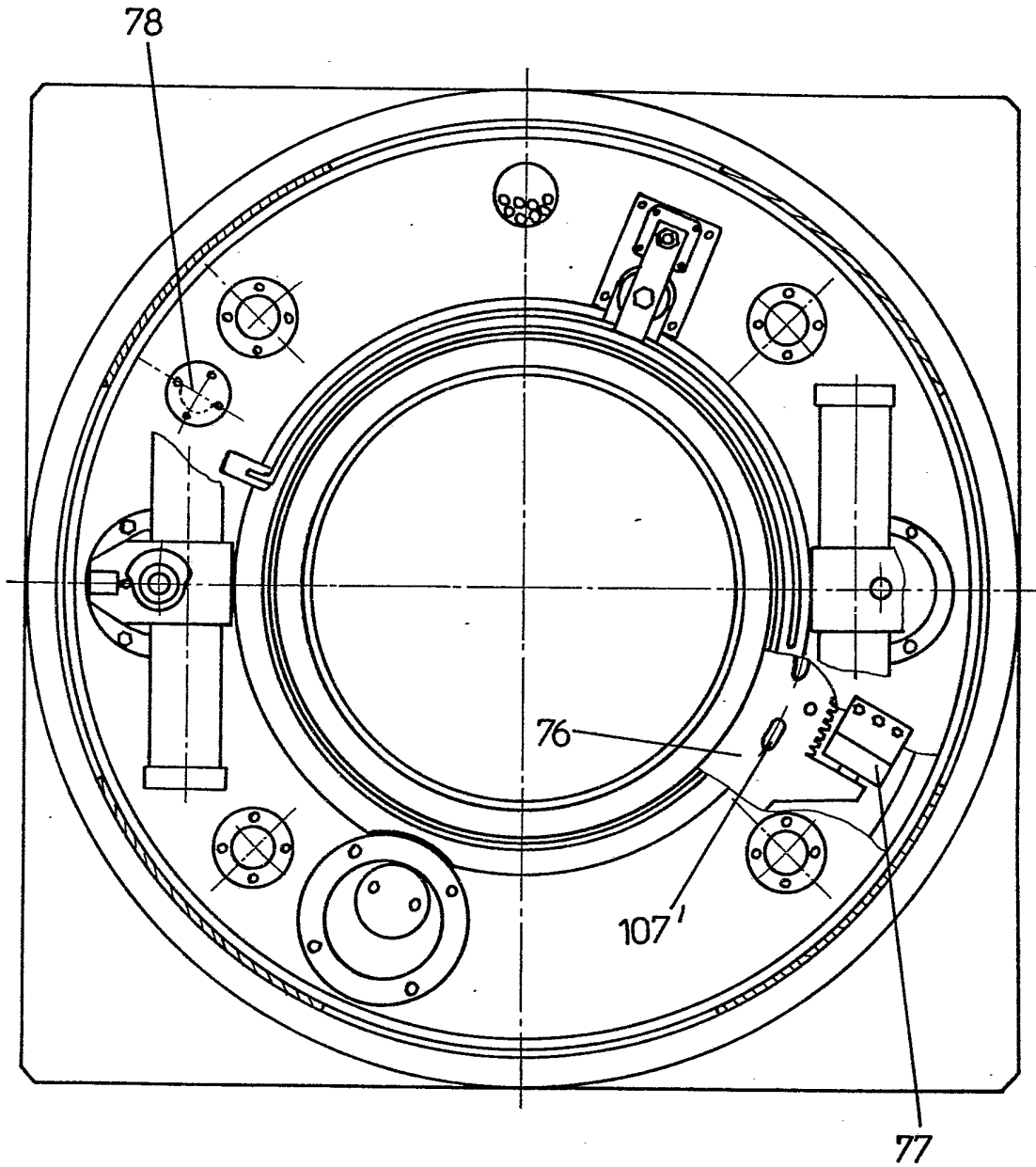


Fig. 4

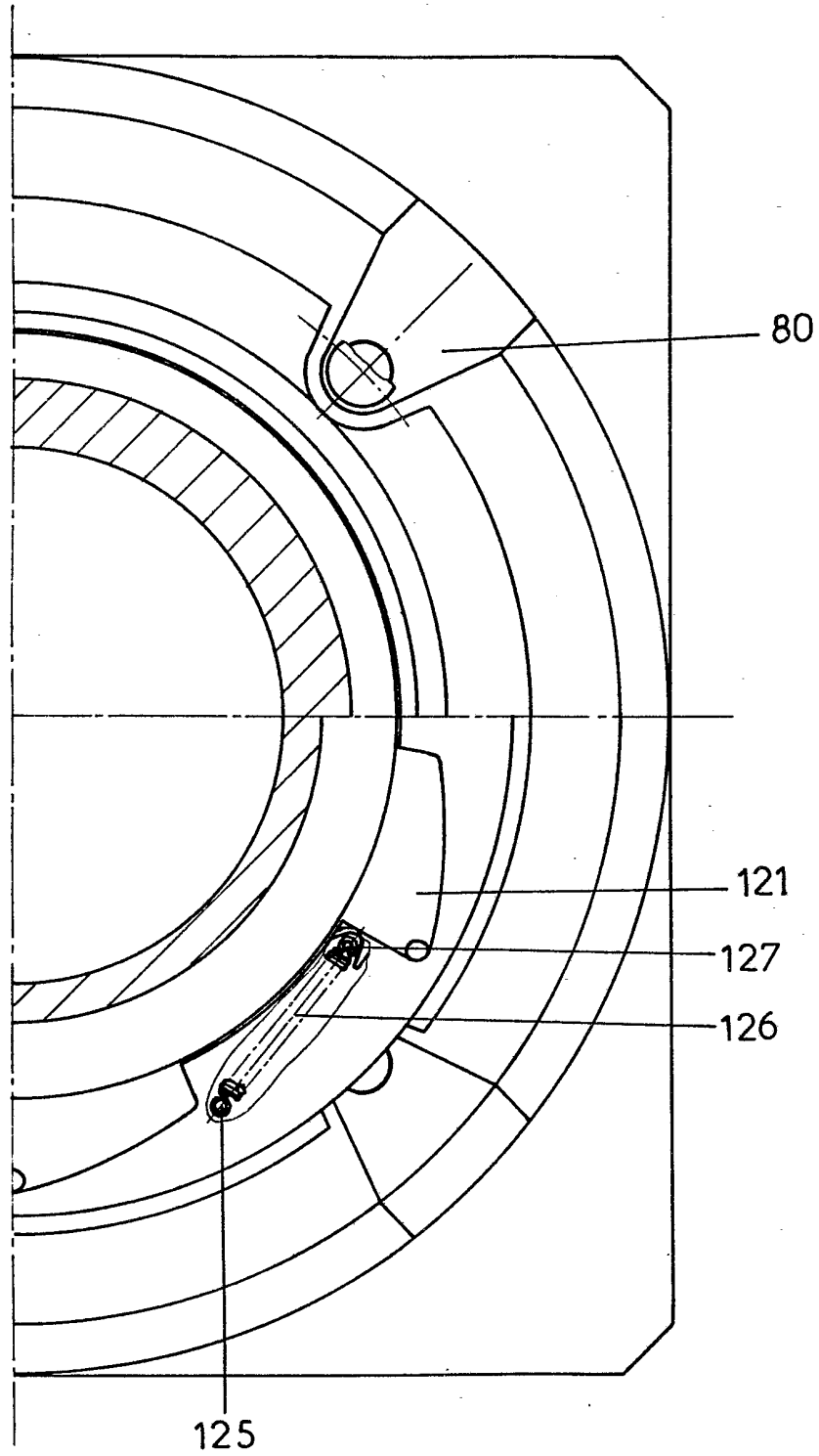
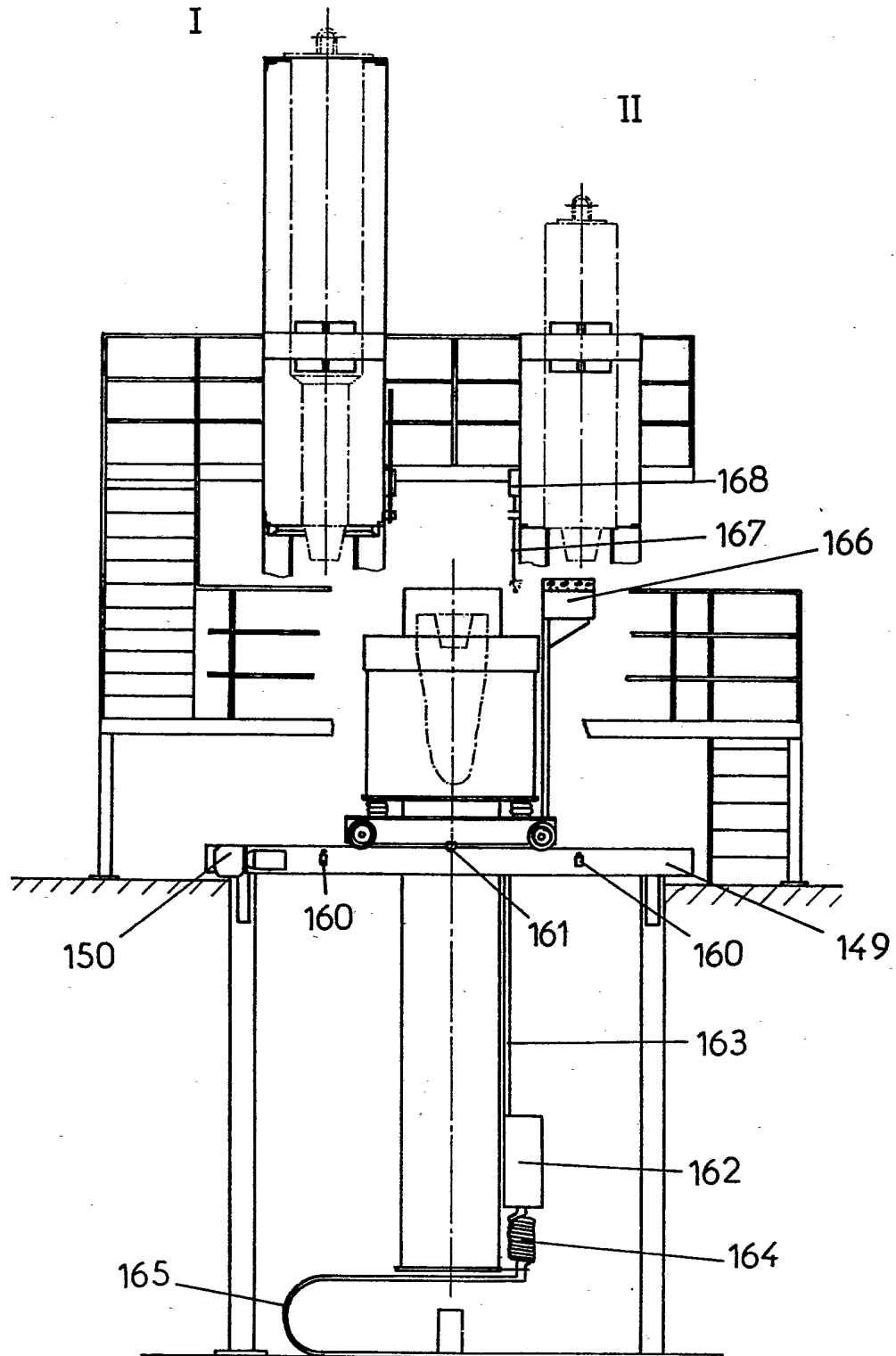


Fig. 5



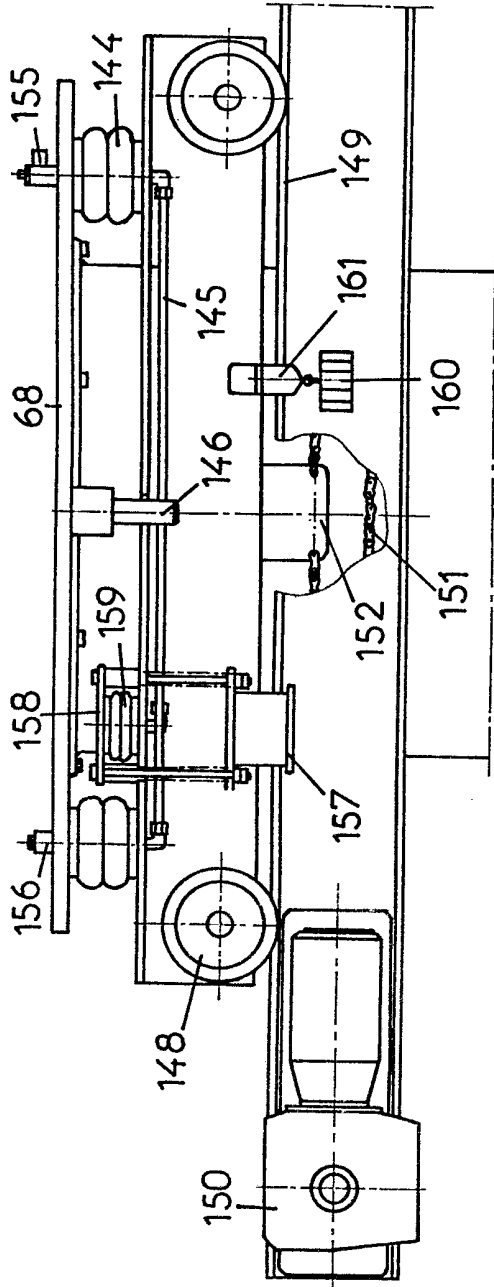
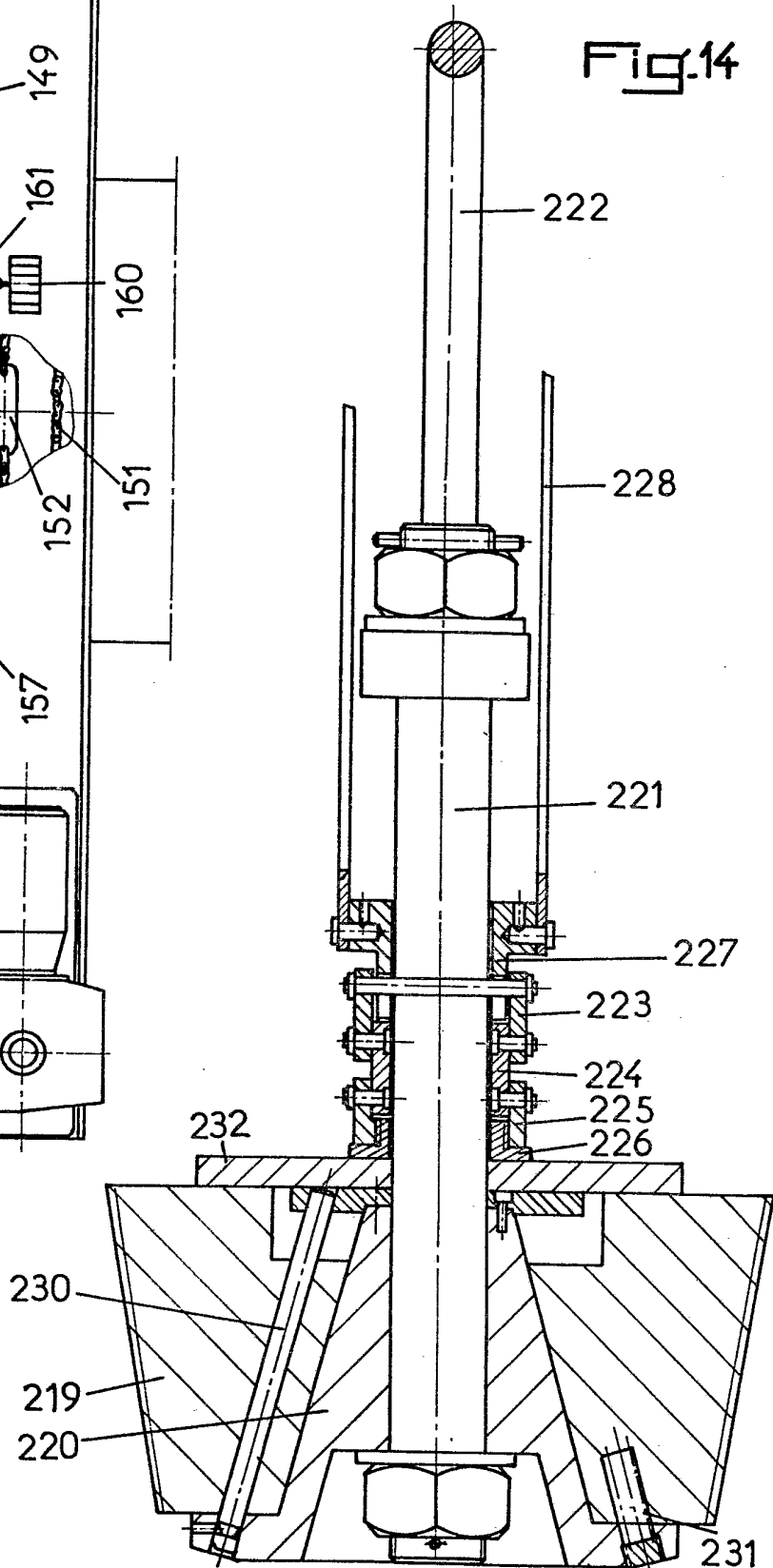


Fig. 6

Fig. 14



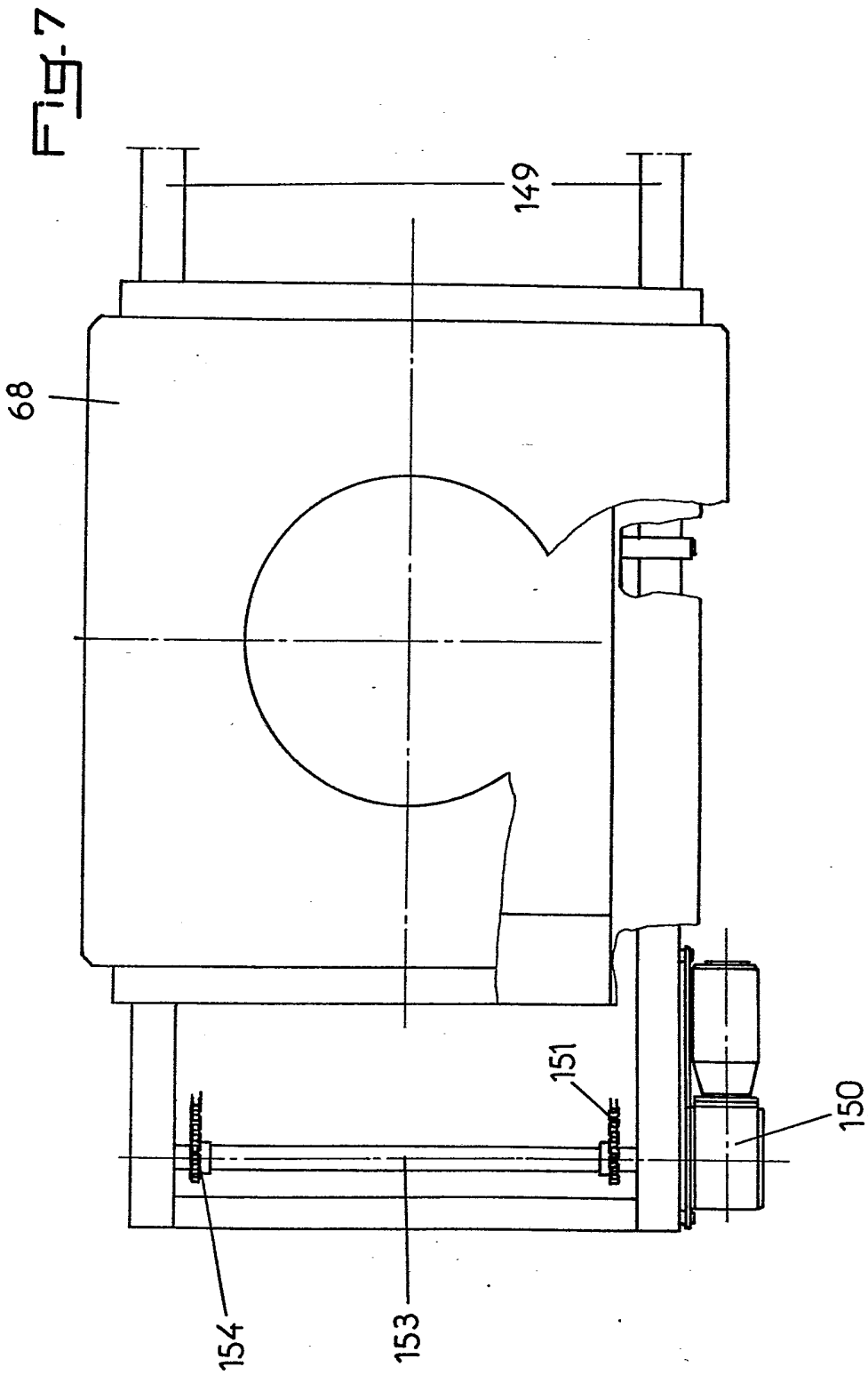


Fig. 8

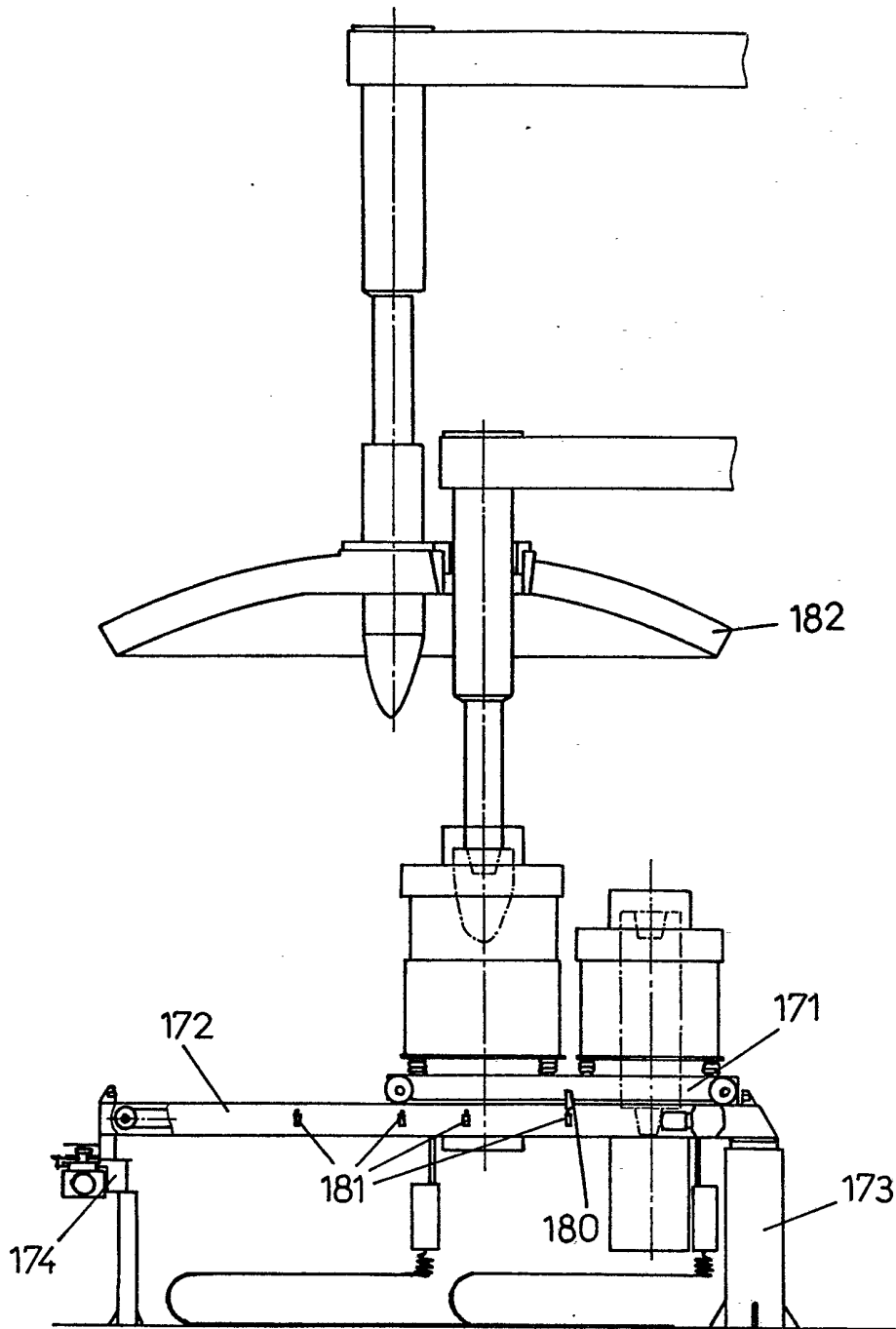


Fig. 9

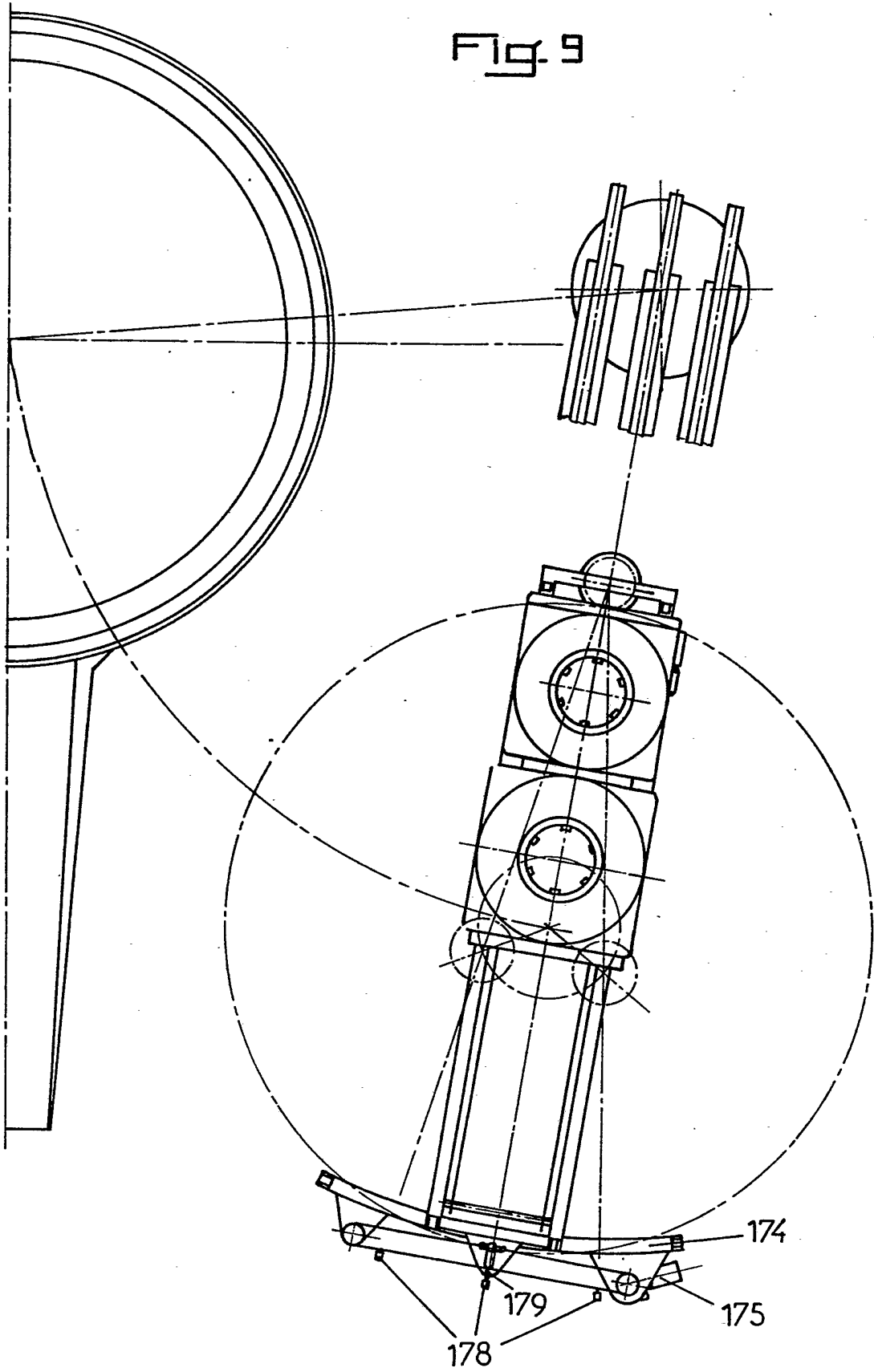


Fig-10

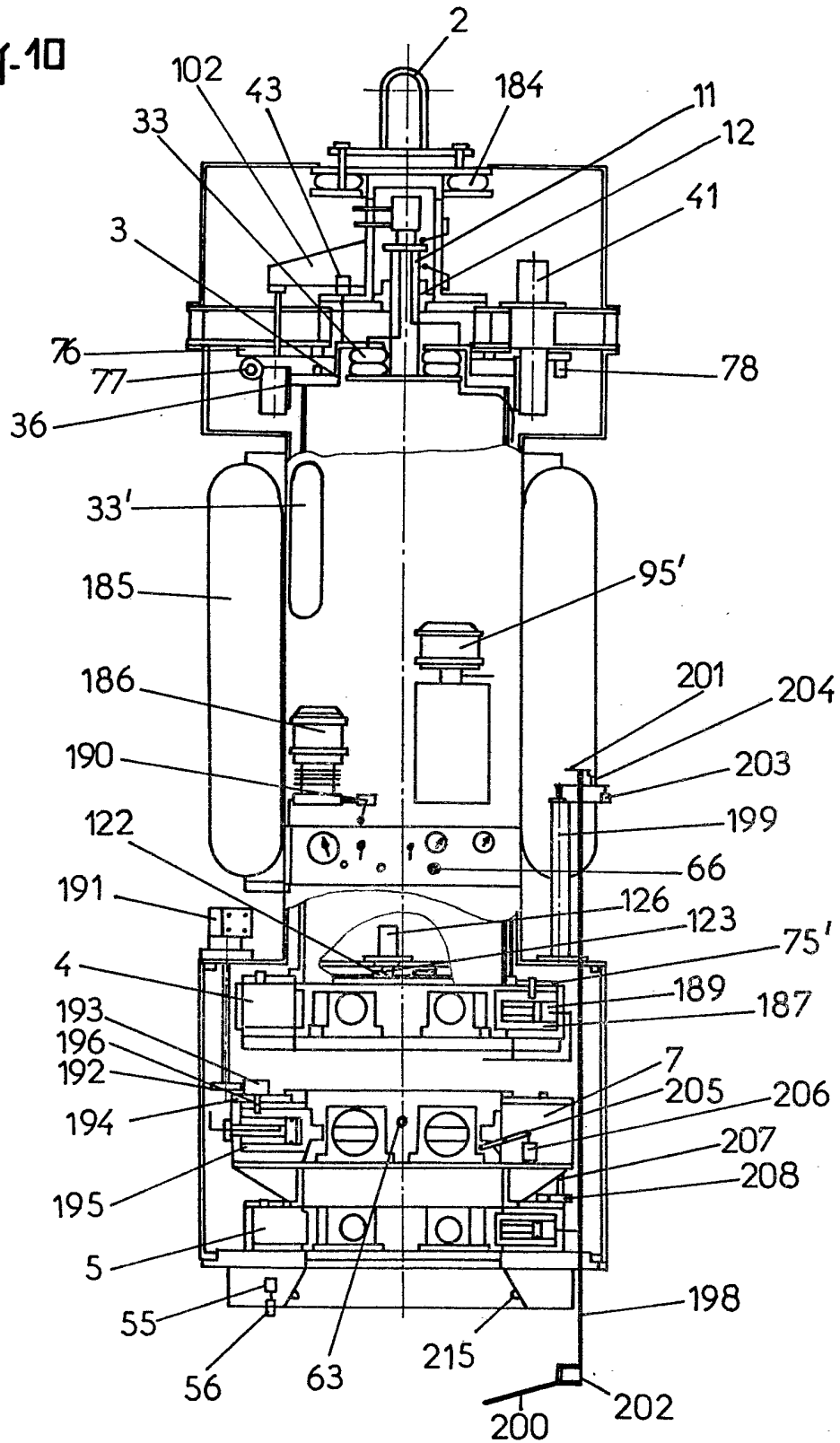


Fig-11

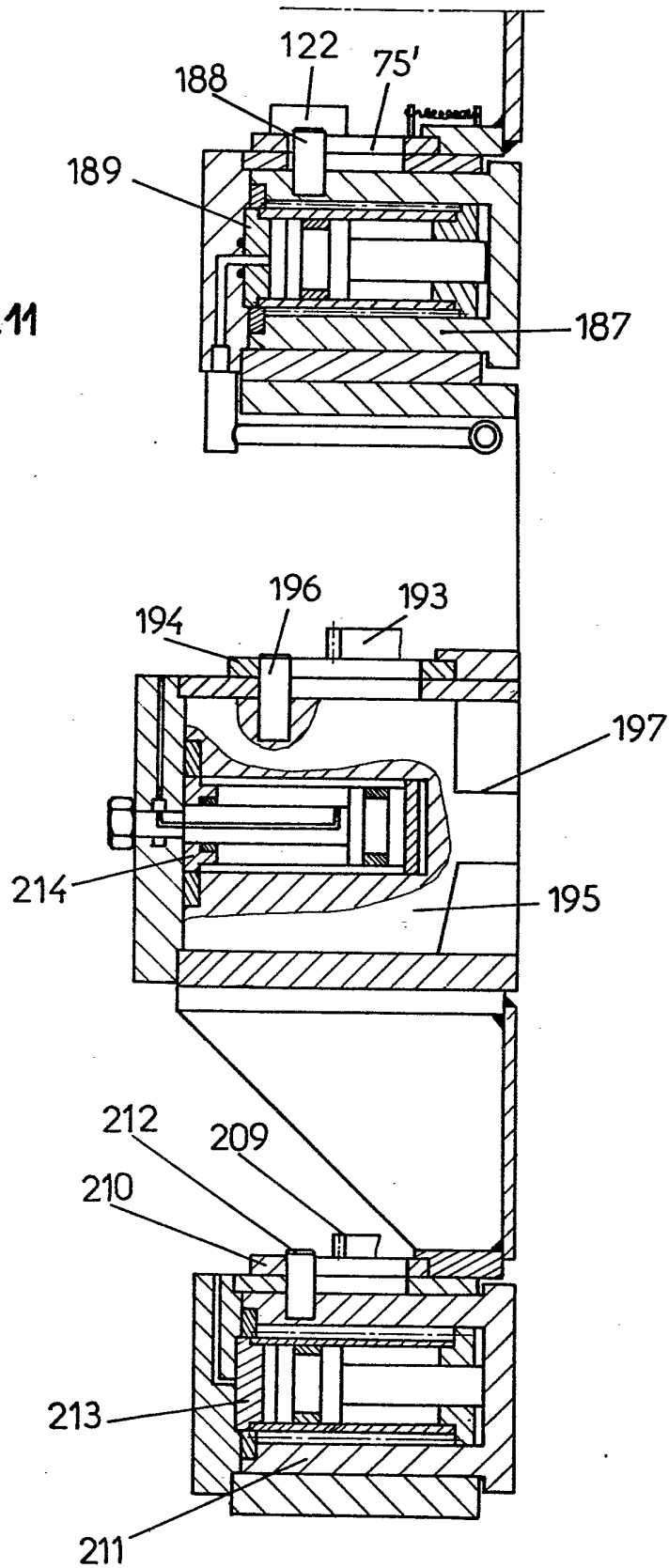
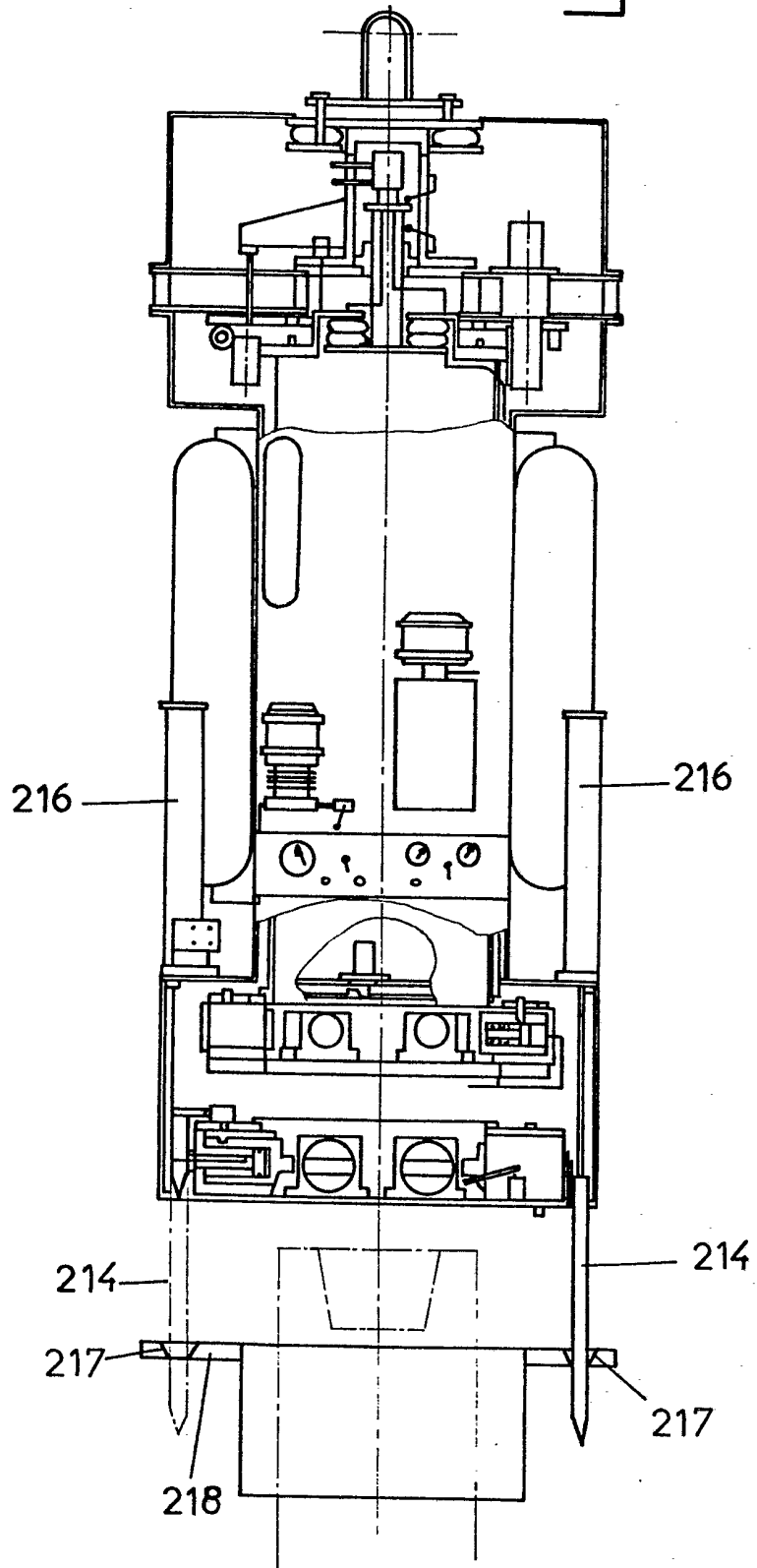


Fig.12



2562223

Fig.13

