СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1168767 A

4(51) 4 F 16 L 33/22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ВСЕСОЮЗНАЯ 13 ТЕХ... 13 БИБЛИОТЕКА

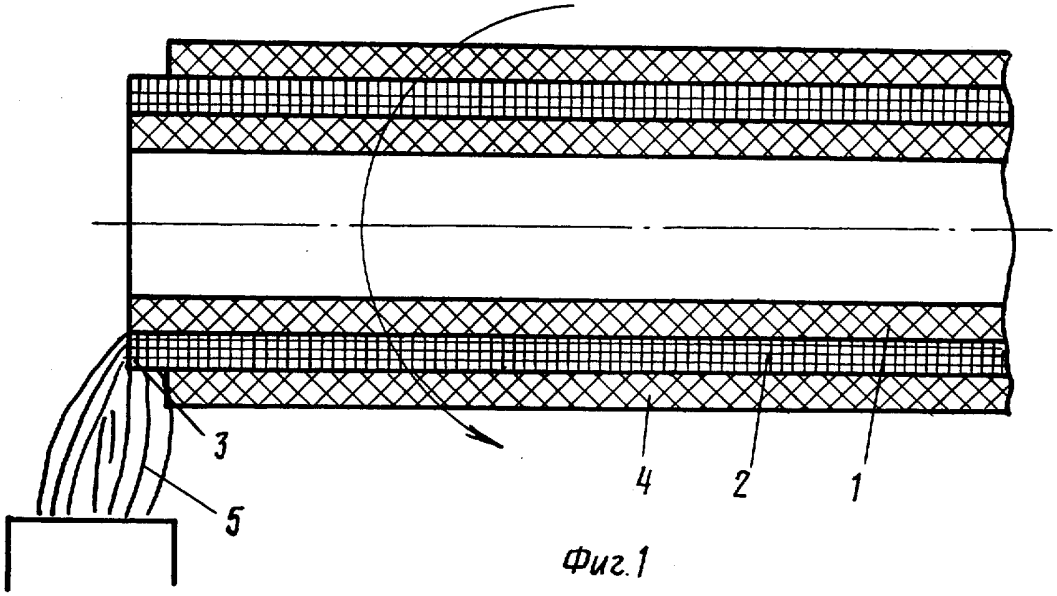
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3664891/25-08
(22) 12.09.83
(46) 23.07.85. Бюл. № 27
(72) Н. Т. Богатырев
(53) 621.643(088.8)
(56) Патент США № 3212523, кл. 138—130, опублик. 1965.

Авторское свидетельство СССР № 932077, кл. F 16 L 33/22, 1982.

(54) (57) СПОСОБ СБОРКИ КОНЦЕВОЙ АРМАТУРЫ С ВЫСОКОНАПОРНЫМ ШЛАНГОМ, снабженным силовым синтетическим каркасом, заключающийся в снятии наружной защитной камеры и монтаже концевой арматуры с последующим ее обжатием, *отличающийся* тем, что, с целью предотвращения распушивания силового каркаса, перед снятием наружной защитной камеры разогревают начальный участок шланга до плавления синтетических нитей силового каркаса, из которых формируют торцовую поверхность шланга и затем охлаждают.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1168767 A

Изобретение относится к способам сборки концевой арматуры с высоконапорным шлангом и может найти применение практически во всех областях народного хозяйства.

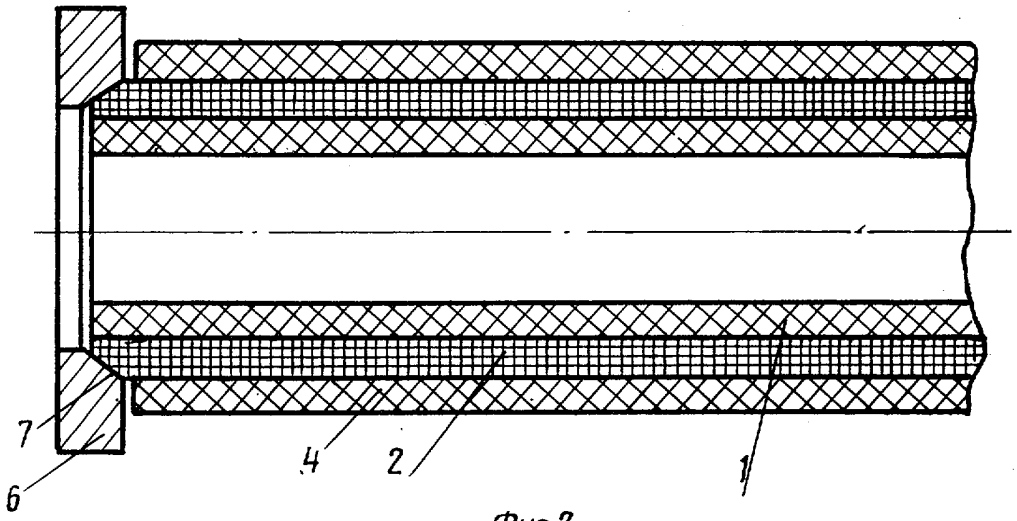
Цель изобретения — предотвращение распушивания силового каркаса.

На фиг. 1 изображен процесс нагрева начального участка силового каркаса шланга; на фиг. 2 — процесс формирования заходной поверхности шланга; на фиг. 3 — процесс снятия наружной камеры со шланга; на фиг. 4 — процесс монтажа ниппеля, муфты на шланге и обжатия концевой арматуры.

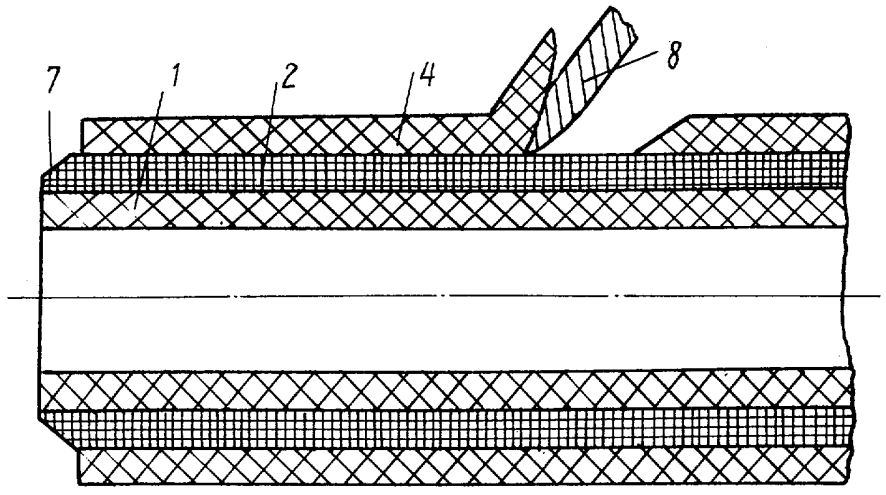
Высоконапорный шланг состоит из герметизирующей камеры 1, синтетического силового каркаса 2 с начальным участком 3 и защитной камеры 4. При сборке концевой арматуры с высоконапорным шлангом применяются нагревательное устройство 5 (фиг. 1), конус 6, обеспечивающий формирование заходной поверхности 7 силового каркаса 2 шланга (фиг. 2), нож 8 (фиг. 3), муфта 9, ниппель 10, кулачки 11 и конус 12 (фиг. 4).

Способ сборки концевой арматуры с высоконапорным шлангом осуществляют следующим образом.

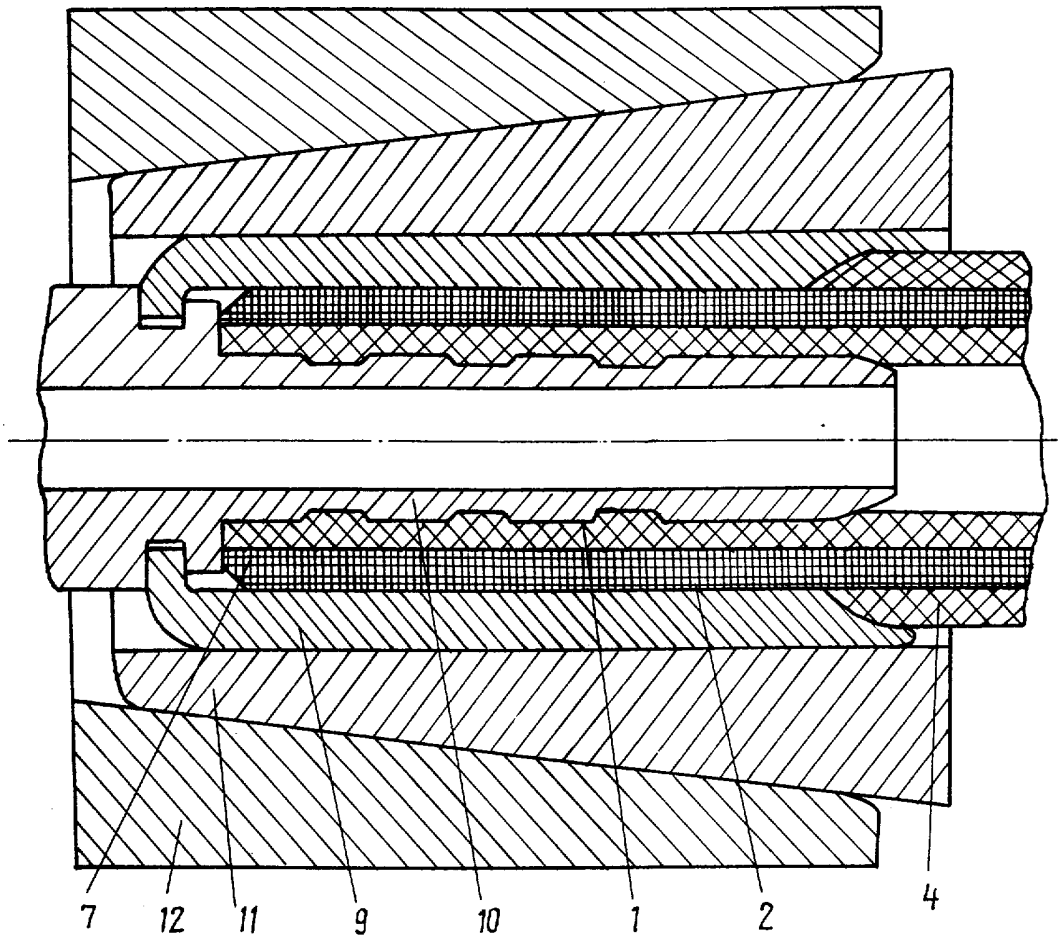
В предварительно подготовленном шланге (торцовую поверхность шланга выполняют перпендикулярно его оси, при необходимости снимают с начального участка 3 защитную камеру 4 на длину 3—6 мм) разогревают начальный участок 3 силового каркаса 2 нагревательным устройством 5 до плавления синтетических нитей силового каркаса 2 (фиг. 1), а затем из этих нитей, находящихся в расплавленном состоянии, с помощью конуса 6 или какого-либо другого приспособления формируют заходную поверхность 7 (фиг. 2). После охлаждения разогретого начального участка 3 с помощью ножа или фрезы 8 со скругленным лезвием со штанги снимают наружную камеру 4 (фиг. 3), надевают муфту 9, вставляют ниппель 10 и с помощью кулачков 11 и конуса 12 обжимают муфту 9 на шланге и ниппеле 10 (фиг. 4).



Фиг.2



Фиг.3



Фиг.4

Составитель А. Слесарев
Редактор Н. Бобкова Техред И. Верес Корректор Г. Решетник
Заказ 4604/34 Тираж 898 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж—35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4