

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Opis. SŁUŻBOWY

OPIS PATENTOWY

65642

Patent dodatkowy
do patentu _____

Kl. 49b,1/20

Zgłoszono: 13.VI.1970 (P 141 333)

Pierwszeństwo: _____

MKP B23c 1/20

Opublikowano: 30.VI.1972

UKD

Współtwórcy wynalazku: Zbigniew Kręczkowski, Ludwik Perszowski

Właściciel patentu: Gdyńska Stocznia Remontowa, Gdynia (Polska)

Urządzenie do regeneracji gniazd zaworów

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do regeneracji gniazd zaworów. Znane są i stosowane urządzenia do regeneracji gniazd zaworów składające się z mechanizmu obrotowo-posuwowego, przenoszącego napęd na trzon, na którym jest zamocowane urządzenie. Mocowanie urządzenia do korpusu zaworu odbywa się za pomocą uchwyty widelkowego, mocowanego śrubami do tego korpusu.

Wadą tego urządzenia jest trudność ustawienia narzędzia w gnieździe zaworu w wymaganych płaszczyznach pionowej i poziomej. Inną wadą jest to, że w tych znanych urządzeniach siła poosiowa jest przenoszona bezpośrednio przez przekładnię stożkową, co powoduje zwiększenie momentu obrotowego na korbie i wymaga dużego wysiłku przy obróbce gniazda zaworu.

Celem wynalazku jest uniknięcie tych niedogodności. Aby osiągnąć cel, wytyczono sobie zadanie skonstruowania takiego urządzenia, które umożliwi posługiwanie się nim w różnych warunkach montażowych.

Zadanie to zostało rozwiązane za pomocą urządzenia, które składa się ze znanej przekładni ślimakowej, przenoszącej napęd na wałek, na którym znajduje się samocentrujący uchwyt, mocowany na zaworze. Na końcu wałka zamocowane jest narzędzie obróbcze. Regulację posuwu pionowego trzona uzyskuje się za pomocą tulei.

2

Korzyścią techniczną urządzenia według wynalazku jest prosta konstrukcja i łatwe posługiwanie się nim. Urządzenie może być wykorzystane do obrabiania gniazd i do ich docierania.

5 Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie w widoku, fig. 2 przedstawia to samo urządzenie w przekroju wzdłużnym, fig. 3 przedstawia zamocowanie noża, a fig. 4 — urządzenie w widoku z góry.

10 Jak uwidoczniono na fig. 1, 2, 3 i 4, urządzenie do docierania gniazd zaworów składa się z przekładni ślimakowej, to jest ze ślimaka 1 i ślimacznicy 2 zamocowanej na wałku 3. Przekładnia ślimakowa znajduje się w obudowie 4. Ślimak 1 napędzany jest za pomocą korby 5. Na wałku 3 jest nasadzona prowadząca tuleja 6, zamocowana w ułożyskowanej nakrętce 7. Uchwyt 8 przesuwu pionowego jest zamocowany na prowadzącej tulei 6. Tuleja 6 posiada ślizgowełożysko 9 ustalające oś wałka 3. Gwintowany zbierak 10 zamocowany jest do samocentrującego uchwyty 11. Ustawiająca nakrętka 12 znajduje się na tulei 6. Na końcu wałka 3 jest zamocowany za pomocą gwintu 13, nóż 14 w uchwycie 15 lub docierak 17. Na obudowie przekładni 4 znajduje się uchwyt 16, służący do przytrzymywania urządzenia.

25 Działanie urządzenia do regeneracji gniazd zaworów polega na tym, że urządzenie zostaje za-

3
mocowane w zaworze za pomocą samocentrującego uchwytu 11 przez rozsuwanie szczęk. Przed zamocowaniem urządzenia do regeneracji gniazd zaworów zostaje zamocowane narzędzie obróbcze (frez 13, nóż 14 lub docierak 17), następnie za pomocą korby 5 zostaje wprowadzony w ruch obrotowy ślimak 1 zazębiający się ze ślimacznicą 2, które obraca wałek 3, na którym jest zamocowane narzędzie obróbcze. Ruch posuwowy (pionowy) narzędzia obrabiającego odbywa się przez pokręcenie 10 uchwytu 8, który przesuwą tuleję 6 współpracującą z gwintowanym zabierakiem 10. Po ustaleniu posuwu wgłębnego narzędzia, nakrętkę 12 zabezpiecza się tuleją 6 przed przesuwem do góry.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do regeneracji gniazd zaworów składające się ze znanego mechanizmu obrotowo-posuwowego przenoszącego napęd na trzon na którym znajduje się narzędzie, **znamienne tym**, że na wałku (3) jest mocowany samocentrujący uchwyt (11), ustalający narzędzie obrabiające gniazdo w wymaganych płaszczyznach obróbczych, pionowej i poziomej, przy czym ruch posuwowy pionowy odbywa się za pomocą pokrętła (8) i jest przenoszony poprzez łożysko oporowe toczne na wałek (3) i narzędzie skrawające (13) a samocentrujący uchwyt (11) mocowany jest do zaworu obrabianego.

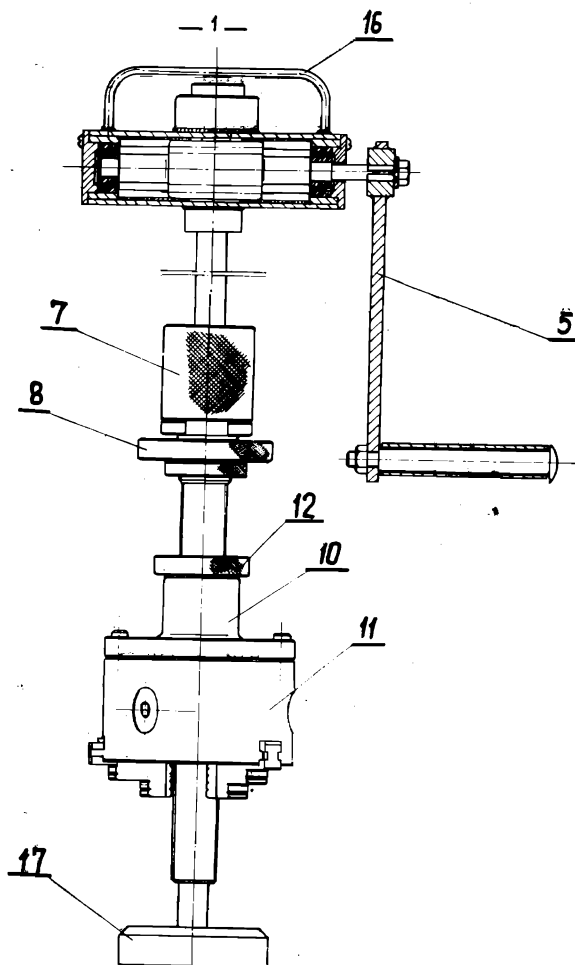
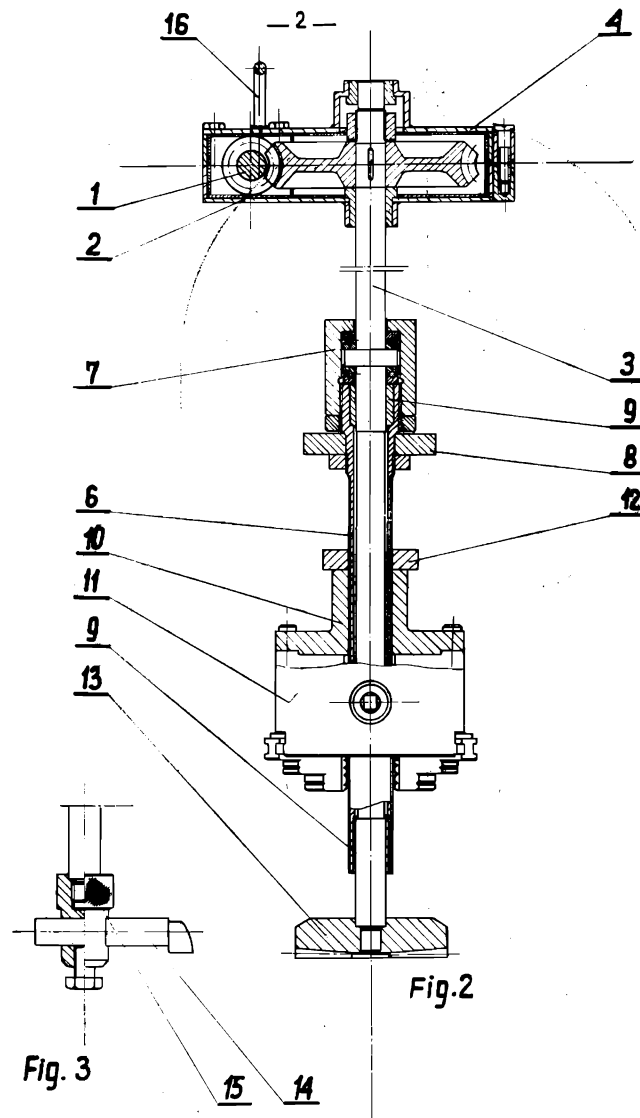


Fig.1



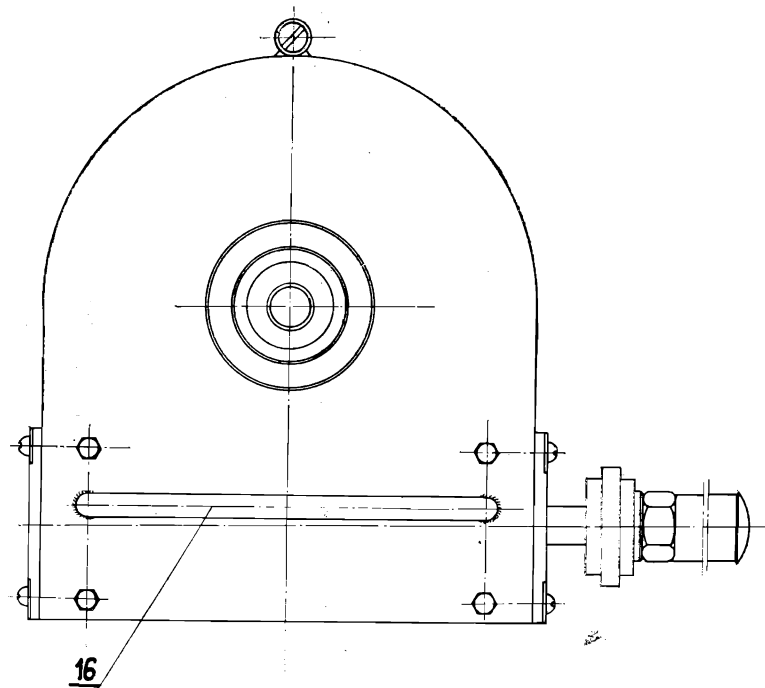


Fig.4