

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

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

**2 480 639**

A1

**DEMANDE  
DE BREVET D'INVENTION**

• (21) **N° 80 08740**

(54) Machine à scier les masselottes de pièces de fonderie.

(51) Classification internationale (Int. Cl.<sup>3</sup>). B 22 D 31/00; B 23 D 55/00.

(22) Date de dépôt..... 18 avril 1980.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du  
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 43 du 23-10-1981.

(71) Déposant : REGIE NATIONALE DES USINES RENAULT, résidant en France.

(72) Invention de : Guy Steydele.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Office Josse et Petit,  
126, bd Haussmann, 75008 Paris.

Machine à scier les masselottes de pièces de fonderie

La présente invention est du domaine du sciage des masselottes des pièces de fonderie du type piston. Elle vise plus précisément une machine de conception plus simple et permettant de réaliser ces opérations sur n'importe quel type de pistons, et ce uniquement en changeant les supports de manutention, en réglant l'écartement des scies ou des meules et en adaptant la programmation des unités de sciage ou de tronçonnage en fonction du gabarit des pièces à traiter.

La machine à scier les masselottes de piston selon la présente invention est pourvue d'au moins une unité de sciage ou de tronçonnage coopérant avec au moins une unité de bridage pour le blocage des pièces à démasselotter, ainsi qu'un dispositif extracteur des pièces démasselottées, cette machine étant caractérisée par le fait qu'elle comporte au droit du bâti de machine un portique en L constitué de deux bras ou potences définissant à leur jonction à angle droit une zone au droit de laquelle est monté pivotant l'axe ou arbre d'un carrousel ou dispositif de transfert rotatif intermittent des pistons d'un poste de travail au poste voisin ou au dispositif extracteur.

En outre, des vérins commandant les unités de bridage des pièces pendant le sciage sont montés au droit des bras constituant le portique en L.

Sur le plateau ou table de ce carrousel sont montés des bras rayonnants destinés à supporter les dispositifs recevant les pièces à démasselotter et sollicités vers le haut par des moyens élastiques prenant appui sur la table de carrousel.

D'autres caractéristiques et détails de l'invention apparaîtront à la lecture de la description suivante d'une forme de réalisation de machine à scier les masselottes, plus précisément

ment destinée à l'usinage des pistons, en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue schématique latérale de la machine à scier les masselottes selon l'invention, et
  - la figure 2 est une vue schématique de dessus de la machine de la figure 1.
- 10 Dans la forme de réalisation des figures 1 et 2, la machine à scier les masselottes selon l'invention est essentiellement constituée d'un dispositif de transfert rotatif intermittent à plusieurs postes de travail des pistons ou carrousel C, de trois unités de sciage ou de tronçonnage oscillantes ou à déplacement rectiligne U<sub>1</sub>, U<sub>2</sub>, U<sub>3</sub>, d'un extracteur E des pièces démasselotées, de dispositifs d'évacuation des copeaux et masselottes T et de deux dispositifs de bridage des pièces R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub>.
- 20 La machine à scier les masselottes selon l'invention comporte un bâti 3 au droit duquel prennent appui deux potences ou bras 2A, 2B définissant à leur jonction à angle droit une zone au droit de laquelle est monté pivotant l'axe ou arbre 1, entraînant la table ou plateau 5 du carrousel C. Sur ce plateau 5 sont disposés des bras rayonnants 4a... 4n sur lesquels sont fixés les outillages supports de pistons B<sub>1</sub>... B<sub>n</sub>, respectivement. Chaque bras 4 est monté pivotant en 14 dans la zone supérieure d'un épaulement périphérique 5A du plateau 5 et est sollicité en position inclinée vers le haut par des moyens élastiques, par exemple des ressorts 6 logés dans ledit épaulement périphérique 5A de façon que lors de l'évolution du carrousel C les pistons passent au-dessus des vés inférieurs des dispositifs de bridage, lesdits vés étant fixés sur le bâti de la machine en des zones situées au droit des unités de sciage ou de tronçonnage.

Sur les branches 2A et 2B du portique en forme de L sont respectivement montés des vérins V<sub>2</sub>, pneumatiques, hydrauliques ou électriques destinés à venir appliquer sur les pistons les vés de bridage supérieur afin de les maintenir bridés au poste où opèrent les unités de sciage et de tronçonnage.

Une fois le travail de sciage ou de tronçonnage accompli, les vérins V<sub>2</sub> remontent les vés de bridage supérieurs, libérant ainsi les pistons sciés ou tronçonnés. Sous l'effet des moyens élastiques 6 sollicitant les bras rayonnants 4 vers le haut, les pistons débridés remontent en position inclinée. On peut alors procéder à une rotation du carrousel transférant un autre piston audit poste de travail. Chaque piston dûment tronçonné ou scié est transféré au poste d'extraction E. Ce dernier est constitué d'une fourchette 15 dont les deux branches 15a, 15b se prolongent de part et d'autre du bras rayonnant duquel il faut déchausser le piston de son support B. Cette fourchette est animée d'un mouvement rotatif autour d'un axe horizontal de bas en haut et entraîne le piston déchaussé dans une goulotte d'évacuation.

Les dispositifs d'évacuation T des copeaux et masselottes peuvent être constitués de couloirs vibrants et/ou oscillants ou de tapis convoyeurs. Par ailleurs, chaque unité de sciage ou de tronçonnage U<sub>1</sub>, U<sub>2</sub>, U<sub>3</sub> peut être constituée d'une scie S actionnée par un moteur M et montée à une extrémité d'un balancier 2, articulé sur un support 13 solidaire de l'embase 10 de la machine, tandis qu'à l'autre extrémité du balancier 12 est articulée la tige d'un vérin V<sub>1</sub> dont le corps est monté pivotant sur une patte 13A du support 13. Le cycle de travail des vérins V<sub>1</sub> et V<sub>2</sub>, de l'extracteur E et des scies ou meules est programmé à l'avance en fonction du travail de démasselotage à effectuer sur les pièces.

En outre, l'aménagement des différents postes de cette machine

- 4 -

permettra d'imaginer facilement la construction d'une cabine d'insonorisation et de protection contre les projections éventuelles de masselottes, ce qui sera un avantage du point de vue des conditions de travail. De plus, l'opération de chargement se trouvera située à l'opposé des postes de travail et, du fait que le dispositif de transfert rotatif ou carrousel est intermittent et que plusieurs postes de chargement sont disponibles, les conditions de travail n'en seront qu'améliorées.

10

Il est évident que l'invention n'est nullement limitée à la forme de réalisation décrite ci-dessus, dont elle englobe toutes les modifications et variantes issues du même principe de base.

15

REVENDICATIONS

1. Machine à scier les masselettes de pièces de fonderie, par exemple celles du type piston, dans laquelle est prévue au moins une unité de sciage ou de tronçonnage coopérant avec au moins une unité de bridage pour le blocage des pièces à démasselotter, ainsi qu'un dispositif extracteur des pièces démasselotées, cette machine étant caractérisée par le fait qu'elle comporte au droit du bâti (3) de machine un portique en L constitué de deux bras ou potences (2A, 2B) définissant à leur jonction à angle droit une zone au droit de laquelle est monté pivotant l'axe (1) ou arbre d'un carrousel ou dispositif de transfert rotatif (C) intermittent des pistons d'un poste de travail au poste voisin ou au dispositif extracteur.
- 15 2. Machine selon la revendication 1, caractérisée par le fait que des vérins (V<sub>2</sub>) commandant les unités de bridage des pièces pendant le sciage sont montés au droit des bras (2A, 2B) constituant le portique en L.
- 20 3. Machine selon la revendication 1 ou 2, caractérisée par le fait que sur le plateau (5) dudit carrousel sont montés des bras (4) rayonnants destinés à supporter les dispositifs recevant les pièces à démasselotter et sollicités vers le haut par des moyens élastiques (6) prenant appui sur ledit plateau.

1/2

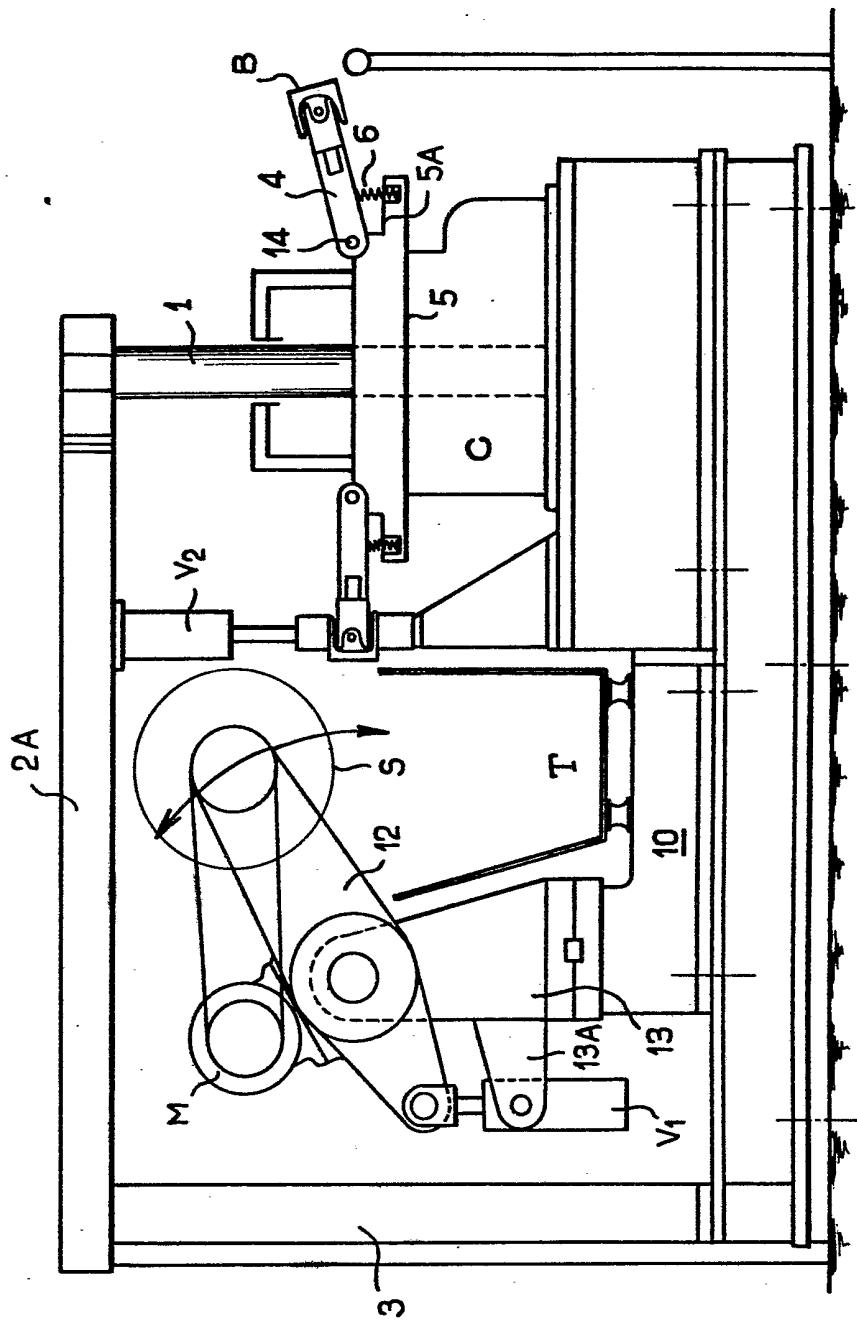


FIG. 1

2/2

FIG. 2

