

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

90681

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 03.04.74 (P. 170089)

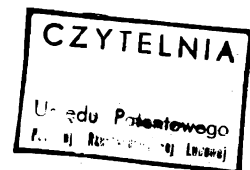
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.07.75

Opis patentowy opublikowano: 15.08.1977

MKP
B21h 3/04

Int. Cl.²
B21H 3/04



Twórcy wynalazku: Mieczysław Oleksy, Emil Dudek, Kazimierz Pradel,
Eustachy Małyniuk

Uprawniony z patentu: Krakowskie Zakłady Armatur, Kraków (Polska)

Urządzenie do walcowania profili gwintowych z rur cienkościennych, zwłaszcza przyłączy elastycznych armatur

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do walcowania profili gwintowych z rur cienkościennych, a zwłaszcza przyłączy elastycznych armatur.

Znane metody walcowania profili gwintowych z rur cienkościennych wymagają stosowania rolek zewnętrznych i wewnętrznych lub rdzeni profilowych. Walcowanie za pomocą rolek wewnętrznych i zewnętrznych nie zezwala na walcowanie długich odcinków rur o małych średnicach. Stosowanie rdzeni profilowych oraz rolek zewnętrznych dla walcowania długich odcinków rur powoduje konieczność wykręcania rdzeni z zawalcowanych odcinków rur.

Celem wynalazku jest taka konstrukcja urządzenia, która eliminuje powyższe niedogodności oraz umożliwi automatyczne i wysokowydajne walcowanie profili gwintowych na rurach cienkościennych. Cel ten został osiągnięty poprzez zastosowanie rolek wirujących wokół osi rury osadzonej na odpowiednio zmniejszonym gładkim rdzeniu, zamocowanej jednym końcem w tulejce zaciskowej oraz drugim końcem w tulejce redukcyjnej.

Przedmiot wynalazku przedstawiony jest w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia ogólny widok urządzenia, fig. 2 pokazuje fragment urządzenia w widoku z przodu, fig. 3 przedstawia układ rolek w przekroju A-A zaś fig. 4 przedstawia zamek mocujący w przekroju B-B.

Urządzenie będące przedmiotem wynalazku składa się z gładkiego rdzenia 1 na którym osadzona jest tuleja

2

redukcyjna 2 i sprężyna 3 osadzonego w zamku 11 zamocowanego w oprawie zamka 8 krzywką 10 wspartego przednią częścią na stożku trzpienia 5 z tulejką zaciskową 4. Trzpień 5 osadzony jest w tulei przesuwnej 6 połączonej wspornikiem 12 z kolumnami prowadzącymi 13 i przesuwym na odległość „H” i odchylnym o kąt α zamkiem 11 co stanowi zamkniętą ramę przesuwną względem układu wirującego rolek 7 osadzonych obrotowo pod odpowiednim kątem na trzpieniach 9. Rolki 7 z trzpieniami 9 zaciskane są poprzez siłownik pneumatyczny 17 i napędzane poprzez przekładnie pasowe 18. Napęd przesuwu ramy uzyskiwany jest poprzez wzorniki 14 osadzone w wirującej głowicy 15 i zazębianie z trzpieniem 16.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do walcowania profili gwintowych rur cienkościennych, zwłaszcza przyłączy elastycznych armatur, **znamiennie tym**, że posiada gładki rdzeń (1) z tulejką (2) redukcyjną i sprężyną (3), wsparty na trzpieniu (5) osadzonym w tulei (6) przesuwnej oraz zamocowany drugim końcem w zamku (11).

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że posiada przesuwny zamek (11) na odległość „H”, odchylny o kąt (α) i zaciskany krzywką (10).

3. Urządzenie według zastrz. 1 albo 2, **znamiennie tym**, że stanowi część ramy przesuwnej względem układu wirujących rolek (7).

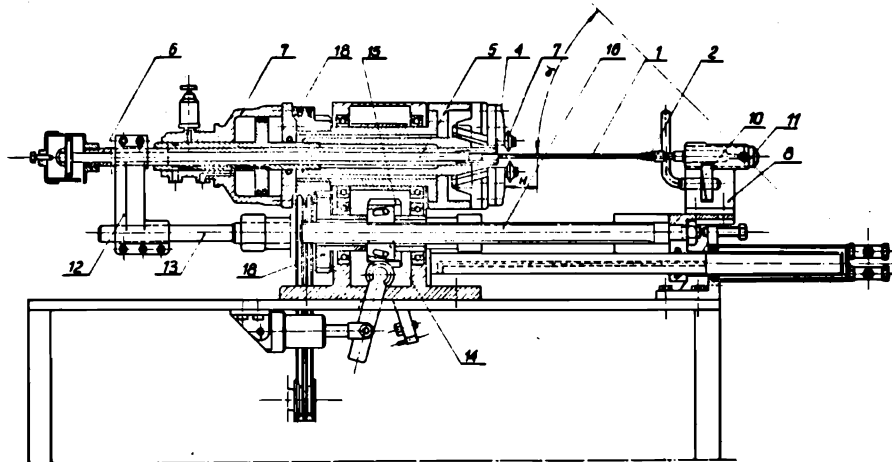


Fig. 1

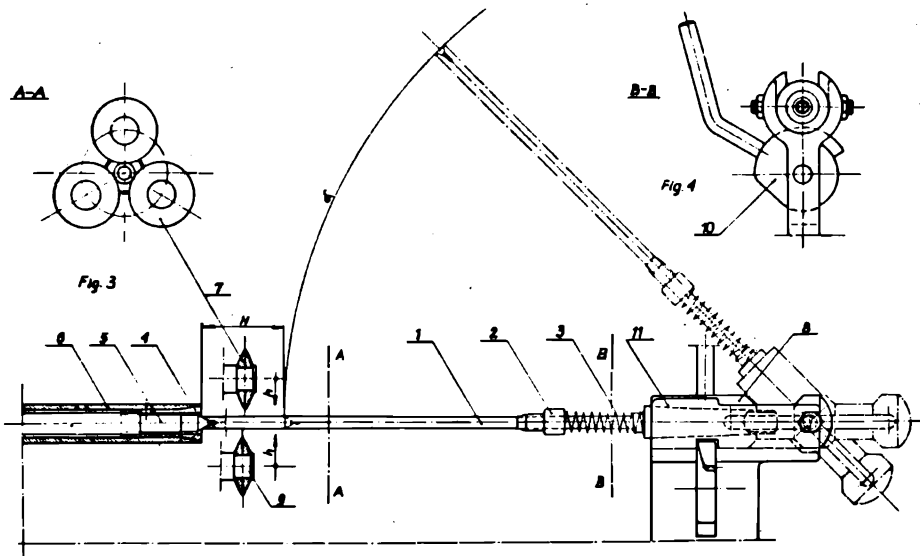


Fig. 2