



Patent dodatkowy
do patentu nr 115 138

Zgłoszono: 27.02.79 (P. 213812)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 08.10.79

Opis patentowy opublikowano: 31.12.1984

Int. Cl.³

B23P 19/04

CZYTELNIA

Urzedu Patentowego

Twórcy wynalazku: Emil Dudek, Andrzej Kopciński

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

Urządzenie do montażu

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do montażu głowicy z korpusem zaworu, zwłaszcza wyższych dymensji stosowane w zakładach armaturowych według patentu nr 115 138.

Znane jest urządzenie do montażu głowic z korpusem zaworu według patentu nr 115 138 posiadające nad wymienną końcówką górnego wrzeciona osadzoną suwliwie na wielowpustach w nieruchomej obudowie tuleję do której zamocowana jest nieruchomo szczeka z kształtem korpusu zaworu. Napęd z silnika na wymienną końcówkę montażową przenoszony jest poprzez przekładnię pasową na sprzęgło cierne osadzone na dolnym wrzecionie, połączone sprzęgłem kłowym z górnym wrzecionem. Niedogodnością tego urządzenia jest brak możliwości jego stosowania do montażu zaworów wyższych dymensji zwłaszcza powyżej 1". Konieczność stosowania dużej siły docisku do połączenia sprzęgła kłowego, powoduje niszczenie zaworów.

Niedogodnością jest konieczność stosowania dwóch sprzęgieł co zwiększa awaryjność urządzenia.

Istotą rozwiązania według wynalazku jest urządzenie do montażu posiadające jedno wrzeciono zakończone w górnej części wymienną końcówką montażową a w dolnej części ma osadzoną na wielowpustach tarczę sprzęgłową dociskaną do obrotowej obudowy, tłoczyskiem obrotowego cylindra pneumatycznego, przy czym siła docisku regu-

2

lowana jest śrubą wkręcaną do tłoczyska, na której osadzona jest kryza naciskająca tarczę dociskową poprzez sprężynę.

Zaletą urządzenia według wynalazku jest możliwość montażu zaworów dowolnej wielkości dzięki wyeliminowaniu sprzęgła kłowego oraz zastosowaniu mechanizmu dociskowego według wynalazku, umożliwiającego zastosowanie typowego ciernego sprzęgła tarczowego.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku w przekroju pionowym. Na konstrukcji nośnej 1 zamocowany jest korpus 2 w którym osadzone jest wrzeciono 3 zakończone w górnej części wymienną końcówką 4. Szczeka kształtowa 5 zamocowana jest do przesuwnej na wielowpustach tulei 6 spoczywającej na sprężynach 7 w korpusie 2.

Nad szczeką kształtową 5 w osi wrzeciona 3 znajduje się końcówka dociskowa 8 osadzona w dolnej części tłoczyska 9 cylindra pneumatycznego 10 zamocowanego na wsporniku 11. Wspornik 11 w zależności od montowanych zaworów mocowany jest na odpowiedniej wysokości do kolumny 12 połączonej z konstrukcją nośną 1. Wrzeciono 3 zakończone jest w dolnej części wielowpustem, na którym osadzona jest tarcza sprzęgła 13 dociskana do obrotowej obudowy 14 poprzez tarczę dociskową 15 i sprężyny 16, kryzą 17.

Na pokrywie 18 zamocowany jest obrotowy cy-

linder pneumatyczny 19 z przelotem, którego tłoczysko 20 połączone jest śrubą 21 z kryzą 17.

Śruba 21 i wrzeciono 3 mają w swej osi otwór w którym umieszczony jest wypychacz 22. Obrotowa obudowa 14 połączona jest z silnikiem elektrycznym 23 poprzez przekładnię zębatą 24 i wielostopniową przekładnię pasową 25. Po umieszczeniu głowicy 26 w wymiennej końcówce 4 oraz korpusu zaworu 27 w szczęce kształtowej 5 uruchamia się dwoma zaworami sterowniczymi 28 obrotowy cylinder pneumatyczny 19 i z opóźnieniem cylinder pneumatyczny 10. Obrotowy cylinder pneumatyczny 19 tłoczyskiem 20 poprzez sprzęgło cierne 15 włącza ruch obrotowy wrzeciona 3 i wkręca głowicę 26 do korpusu zaworu 27 dosuwanej końcówką dociskową 8.

Po dokręceniu głowicy 26 z ustawioną siłą za pomocą śruby 21 następuje wyłączenie ruchu obrotowego sprzęgłem tarczowym. Po zwolnieniu zaworów sterowniczych 28 następuje połączenie sprzęgła za pomocą obrotowego cylindra pneumatycznego 19 a tłoczysko 9 z końcówką dociskową 3 powraca w pierwotne położenie.

Sprężyny 7 przemieszczają poprzez tuleję 6 wraz ze szczęką kształtową 5, zmontowany zawór w górne położenie umożliwiające swobodne wyjście zaworu.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do montażu posiadające cierne sprzęgło tarczowe osadzone suwliwie i dociskane do obudowy poprzez tarczę dociskową oraz mocowanie korpusu zaworu w kształtowej szczęce dociskanej od góry cylindrem pneumatycznym według patentu nr 115 138, **znamiennie tym**, że ma jedno wrzeciono (3), które w swej górnej części zakończone jest wymienną końcówką (4) a w dolnej części osadzone suwliwie na wielowpustach tarcza sprzęgłowa (13) dociskana jest do obrotowej obudowy (14) tłoczyskiem (20) obrotowego cylindra pneumatycznego (19), przy czym siła docisku regulowana jest śrubą (21) wkręconą do tłoczyska (20), na której osadzona jest kryza (17) naciskająca tarczę dociskową (15) poprzez sprężyny (16).

