



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑪ CH 664 730 A5

⑤① Int. Cl. 4: B 25 D 17/24

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑫① Gesuchsnummer: 4010/83

⑫② Anmeldungsdatum: 21.07.1983

⑫④ Patent erteilt: 31.03.1988

⑫⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 31.03.1988

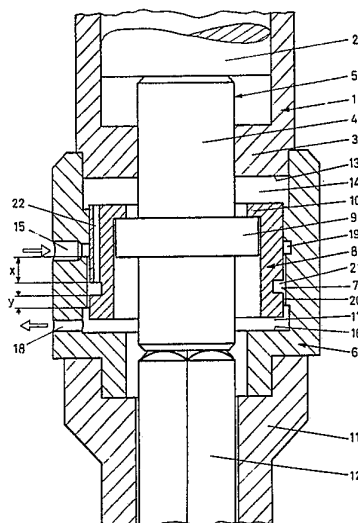
⑫③ Inhaber:
SIG Schweizerische Industrie-Gesellschaft,
Neuhausen am Rheinfall

⑫⑦ Erfinder:
Steiner, Heinz, Dörflingen

⑫④ Vertreter:
Patentanwalts-Bureau Isler AG, Zürich

⑫④ Verfahren und Vorrichtung zur Dämpfung des Rückpralles bei Schlagwerkzeugen.

⑫⑤ Bei Schlagwerkzeugen bewirkt der Rückprall des Werkzeuges eine Leistungsverminderung. Durch eine Dämpferkammer (14) zwischen einem Dämpferkolben (8) und dem Antriebsgehäuse (1) kann der Rückprall durch Energieumformung gedämpft werden. Wenn zusätzlich eine durch die Vorschubkraft sich einstellende Drosselanordnung (15, 18, 20, 21, 22) die Dämpferkammer (14) mit einer Quelle für ein Druckmedium und mit der Umwelt verbindet, stellen sich die Menge und/oder der Druck des Mediums in der Dämpferkammer selbständig auf die Vorschubkraft ein, und die Dämpfungswirkung wird damit unabhängig von der Vorschubkraft.



PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zur Dämpfung des Rückpralls bei Schlagwerkzeugen, bei denen ein Arbeitsgerät (12) in eine in einem Gehäuse (1, 6) befindliche Futterbüchse (11) einsetzbar und durch einen mittels eines Druckmediums betätigten Schlagkolben (2) schlagend betätigt ist und bei denen auf das Gehäuse (1, 6) eine Vorschubkraft ausgeübt wird, dadurch gekennzeichnet, dass mit der durch das Gehäuse (1, 6) auf ein Werkzeug einwirkenden Vorschubkraft die Menge und/oder der Druck des in einer Dämpferkammer (14) befindlichen Dämpfermediums verändert wird.

2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Menge und/oder der Druck des in der Dämpferkammer (14) befindlichen Dämpfermediums durch Verändern des durch wenigstens ein in die Dämpferkammer (14) hineingeführtes und/oder aus dieser abfließendes Dämpfermedium verändert wird.

3. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in einem Dämpfergehäuse (6) mittels eines axialbeweglich geführten Dämpferkolbens (8, 25, 27) eine Dämpferkammer (14) gebildet ist, und dass der Dämpferkolben (8, 25, 27) Mittel (21, 22, 23, 24) aufweist, um die Menge und/oder den Druck im Dämpfermedium in der Dämpferkammer (14) in Abhängigkeit der relativen axialen Verschiebung zwischen Dämpferkolben (8, 25, 27) und Dämpfergehäuse (6) zu verändern.

4. Vorrichtung nach Patentanspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die genannten Mittel wenigstens entweder eine Einlassdrossel (20) oder eine Auslassdrossel (20) oder beides sind.

5. Vorrichtung nach Patentanspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Dämpferkammer (14) über verstellbare Drosselwege (x, y) mit einem Einlass (15) und einem Auslass (18) verbunden ist.

6. Vorrichtung nach Patentanspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass Einlassdrossel (20) und Auslassdrossel (20) auf einer gemeinsamen Zylinderfläche angeordnet sind.

7. Vorrichtung nach Patentanspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass Einlassdrossel (20) und Auslassdrossel (20) sowie eine axiale Führung des Dämpferkolbens (25) auf einer gemeinsamen Zylinderfläche angeordnet sind.

BESCHREIBUNG

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Dämpfung des Rückpralles bei Schlagwerkzeugen gemäß dem Oberbegriff des unabhängigen Patentanspruchs 1 sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens gemäß dem Oberbegriff des unabhängigen Patentanspruchs 3.

Bei herkömmlichen Gesteinsbohrmaschinen werden Federanordnungen zur Dämpfung des Rückpralles verwendet. Dadurch wird der Rückprall vorwiegend durch die Vorschubkraft aufgenommen und der Bedienungsmann bzw. die Vorschublafette müssen daher alle Schläge aufnehmen.

Aus der DE-B 26 10 990 ist ein Verfahren bekannt geworden, bei dem die Vorschubkraft und/oder der Druck in der Dämpfungskammer im Verhältnis zur Stärke der Rückschlagkräfte derart eingestellt werden, dass der Dämpferkolben und die Futterbüchse für das Bohrwerkzeug ohne axiale Berührung mit dem Gerätegehäuse bleiben. Die Dämpferkammer wird kontinuierlich mit einem Druckfluid mit einstellbarem Druck beaufschlagt.

Das dargestellte Ausführungsbeispiel zeigt eine Futterbüchse für das Bohrwerkzeug mit einer hohlzylindrischen Verlängerung im Bereich der den Hammer bildenden Kolbenstange und mit einer zwischen einer die Kolbenstange führenden Büchse als innere Wandung und der Gerätegehäusewand als äussere Wand befindlichen, einen Dämpferkolben bildenden Verdickung. In die damit gebildete Dämpferkammer wird Druckfluid über ein einstellbares Reduzierventil und ein Rückschlagventil geleitet.

Mit dieser Anordnung wird ein Luftkissen zwischen den den Rückprall des Bohrwerkzeugs aufnehmenden Futterbüchse und dem

Gerätegehäuse gebildet. Jeder Rückprall bewirkt eine polytropische Kompression des Luftkissens.

Wenn die Anpresskraft durch menschliche Kraft aufgebracht wird, kann sich dieselbe zwischen 0 kg und etwa 80 kg ändern.

Somit muss der Druck in der Dämpferkammer entsprechend angepasst werden. Dies kann mit der oben beschriebenen Anordnung nicht erfüllt werden. Es ist wohl ein Einstellorgan vorhanden, aber dieses kann nicht bei jeder Druckkraftveränderung verstellt werden. Dazu ist offensichtlich, dass für einen guten Dämpfungseffekt der Druck in der Dämpferkammer so niedrig wie möglich zu halten ist, der aber trotzdem so hoch sein soll, dass durch den Rückprall keine Berührung von Dämpferkolben und Gehäuse stattfinden kann.

Es ist somit eine Aufgabe der Erfindung, das Problem der Dämpfung des Rückpralls bei Schlagwerkzeugen zu lösen, derart, dass sich die Kraft auf dem Dämpferkolben selbständig auf die Vorschubkraft einstellt.

Erfindungsgemäss wird dies durch die Merkmale im kennzeichnenden Teil des unabhängigen Patentanspruchs 1 erreicht. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens ist im Patentanspruch 3 gekennzeichnet.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnung erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Schnittansicht des vorderen Teils eines Schlagwerkzeuges,

Fig. 2 eine Teilansicht einer ersten Variante der Drosselspaltanordnung,

Fig. 3 eine Teilansicht einer zweiten Variante der Drosselspaltanordnung,

Fig. 4 eine Teilansicht mit ähnlicher Ausbildung wie Fig. 1, jedoch mit einstückig verbundenem Amboss und Dämpferkolben, und

Fig. 5 eine Schnittansicht ähnlich Fig. 1, jedoch mit einem Halskolben anstelle eines Ambosses.

In Fig. 1 ist lediglich die Partie für die Schlagenergieübertragung dargestellt, der Schlagantrieb ist dabei unerheblich und kann eine bekannte Form haben, beispielsweise wie diejenige gemäss der vorerwähnten DE-B 26 10 990.

In einem Gerätegehäuse 1 befindet sich somit der nicht dargestellte Antrieb, von dem gerade noch ein Teil des Schlagkolbens 2 ersichtlich ist. In der Führungsplatte 3 des Gerätegehäuses 1 ist eine Kolbenstange 4 eines Ambosses 5 geführt gehalten.

Unter dem Gerätegehäuse 1 befindet sich ein Dämpfergehäuse 6 mit einem axialbeweglich in der Gehäusebohrung 7 geführten Dämpferkolben 8. Der Amboss 5 ist mit einem Flansch 9 und der Dämpferkolben 8 mit einem Kragen 10 versehen, derart, dass Flansch 9 und Kragen 10 sich wenigstens teilweise überdecken.

Das Gerätegehäuse 1 trägt in nicht näher dargestellter Weise eine Werkzeug-Futterbüchse 11, wie es in der Technik gut bekannt ist.

Durch diese Futterbüchse 11 ragt von unten her der Schaft 12 eines Werkzeugs nach oben bis zur Berührung mit der Kolbenstange 4 des Ambosses 5.

Zwischen dem Kragen 10 des Dämpferkolbens 8 und der unteren Fläche 13 der Führungsplatte 3 ist eine Dämpferkammer 14 gebildet. Dies ist auch aus der vorgenannten DE-B 26 10 990 wenigstens in vergleichbarer Weise bekannt geworden.

Das Dämpfergehäuse 6 ist für den Anschluss eines Dämpfermediums mit einer ersten Öffnung 15 versehen und zwischen dem Dämpferkolben 8 und der Bodenpartie 16 des Dämpfergehäuses 6 ist ein Hohlraum 17 gebildet, der mittels einer zweiten Öffnung 18 mit der Umwelt verbunden ist.

Die erste Öffnung 15 mündet in eine obere Ringnut 19 in der Gehäusebohrung 7. Oberhalb dieser Ringnut 19 ist die Gehäusebohrung 7 als Führungsfläche für den axialbeweglichen Dämpferkolben 8 und unterhalb mit einem Abstand vom Dämpferkolben 8 als Drosselspalt 20 ausgebildet.

In der Aussenwand des Dämpferkolbens 8 befindet sich eine zweite Ringnut 21 im Bereich des Drosselspaltes 20. Eine Bohrung

22 bildet einen Verbindungskanal zwischen der zweiten Ringnut 21 und der Dämpferkammer 14.

Die Arbeitsweise dieser Anordnung ist die folgende:

Beim Rückprall, d.h. bei der Aufwärtsbewegung nimmt der Amboss 5 mit seinem Flansch 9 den Dämpferkolben 8 mit. Das Polster in der Dämpferkammer 14 verhindert jedoch ein Aufschlagen des Ambosses 5 bzw. des Dämpferkolbens 8 an der unteren Fläche 13 der Führungsplatte 3.

Wenn nun die Vorschubkraft auf das Schlagwerkzeug erhöht wird, so ändert sich die Spaltlänge x zwischen der Ringnut 19 und der unteren Ringnut 21, d.h. sie wird durch Verlängerung der Spaltlänge y zwischen der Ringnut 21 und dem Hohlraum 17 kürzer. Diese Spaltlängen x und y haben demgemäss die Wirkung von Einlassdrossel für die Spaltlänge x und Auslassdrossel für die Spaltlänge y .

Damit wird der Druck in der unteren Ringnut 21 erhöht und dadurch steigt auch der Druck in der Dämpferkammer 14, so dass auch bei grosser Vorschubkraft der Dämpferkolben 8 nicht an der Fläche 13 anschlagen kann.

Es konnte bei einer versuchsweisen Ausführung festgestellt werden, dass mit dieser Anordnung eine Leistungssteigerung des Schlagwerkzeugs zwischen 10 bis 20% erreicht werden konnte.

In den Anordnungen gemäss Fig. 2 und 3 sind dieselben Teile, die schon in Fig. 1 beschrieben wurden, mit denselben Bezugszeichen gekennzeichnet, es erübrigt sich damit eine weitergehende Beschreibung derselben.

In Fig. 2 ist der Umfang des Dämpferkolbens 8 im Bereich oberhalb der unteren Ringnut 21 bis zur oberen Ringnut 19 hin, also die Einlassdrossel, stufig ausgebildet, so dass die der Dämpferkammer 14 zugeführte Luftmenge schrittweise verändert wird. Anstelle der stufigen Ausbildung könnten auch eine kurvenartige Ausbildung

oder besonders geformte Steuerkanten zur Erzielung des gewünschten Effektes vorgesehen sein.

Eine gleiche Wirkung haben auch Kanäle 23 (Fig. 3) durch den Dämpferkolben 8 mit unterschiedlichen Durchmessern, die ähnlich den Stufen in Fig. 2, in verschiedenen Abständen von der Dämpferkammer 14 mit Steuerkanten 27 in der Mantelfläche des Dämpferkolbens 8 münden. Dadurch wird die untere Ringnut 21 aus Fig. 1 und 2 überflüssig und kann weggelassen werden.

In Fig. 3 und 4 sind Dämpferkolben und Amboss gemäss Fig. 1 und 2 einstückig zu einem Dämpferkolben 25 vereinigt. Anstelle der unteren Ringnut der Fig. 1 und 2 ist lediglich eine radiale Öffnung 24 bis zum Kanal 22 vorhanden, wie dies auch schon bei Fig. 3 dargestellt wurde. Selbstverständlich könnte auch die obere Ringnut durch eine radiale Öffnung ersetzt sein, wenn die untere Öffnung entsprechend angepasst würde.

Schliesslich zeigt Fig. 5 eine weitere mögliche Variante ohne Amboss. Der Schlagkolben 2 ist mit einer Kolbenstange 26 verbunden und bildet einen Halskolben. Dieser Halskolben schlägt dann direkt auf den Schaft 12 eines Werkzeugs 12a. Der Kragen 12b des Werkzeugs 12a stösst an den Dämpferkolben 27 an. Dieser Dämpferkolben 27 ist in seinem oberen Bereich mit dem Dämpferkolben 8 in Fig. 1 vergleichbar ausgebildet. Er besitzt jedoch keinen Kragen. Der Rückprall des Werkzeuges erfolgt damit direkt auf den Dämpferkolben 27 und die Wirkungsweise ist dieselbe, wie schon anhand von Fig. 1 dargelegt wurde.

Selbstverständlich liegt es im Wissensbereich eines Fachmannes auf dem Gebiet der hydraulischen oder pneumatischen Steuerungen, die dargestellten Beispiele beliebig zu ergänzen oder zu verändern. So könnten auch die Anschlüsse 15, 18 in ihrer Lage vertauscht sein. Dazu müssten dann auch die Steuerkanten entsprechend geändert werden.

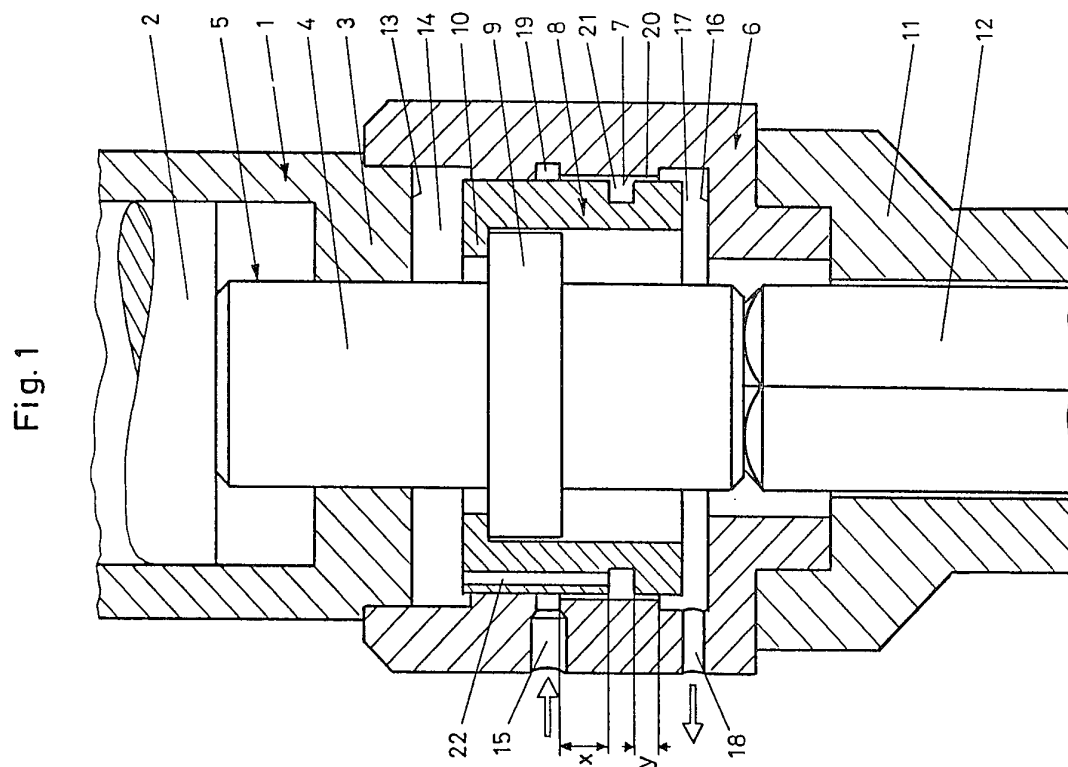
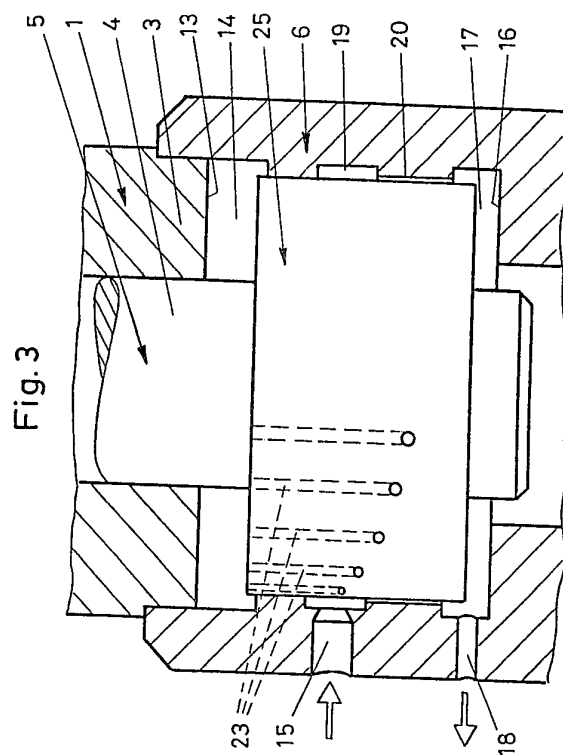
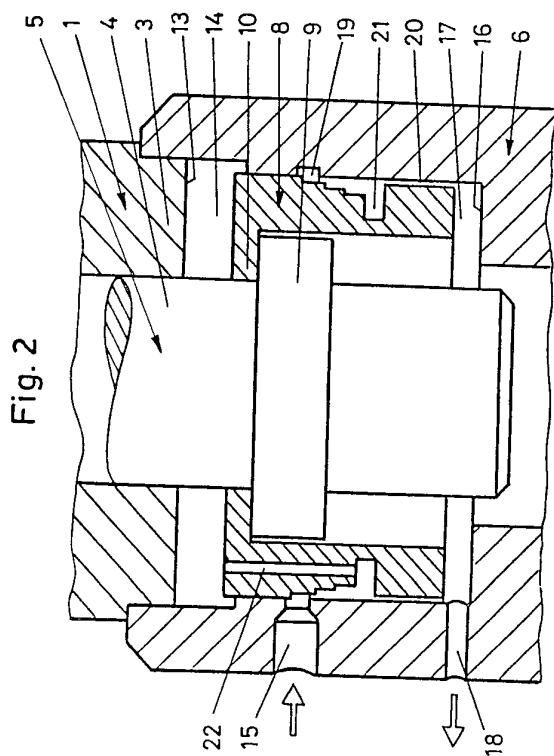


Fig. 5

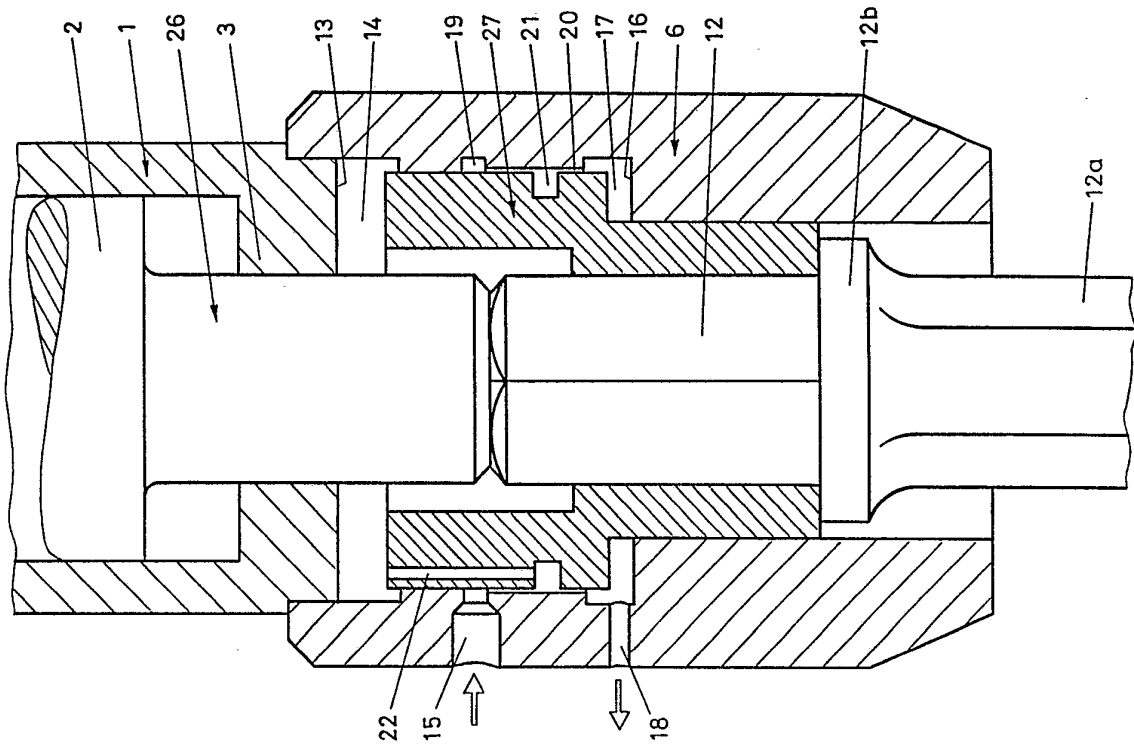


Fig. 4

