



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 31.03.78 (P. 205750)

Pierwszeństwo _____

Zgłoszenie ogłoszono: 19.11.79

Opis patentowy opublikowano: 27.02.1982

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Int. Cl.²

B23D 27/00

Twórcy wynalazku: Karol Pabiś, Tadeusz Salachna

Uprawniony z patentu: Biuro Projektów i Realizacji Inwestycji Przemysłu Syntezy Chemicznej „Prosynchem”, Gliwice (Polska)

Ręczne urządzenie do wycinania uszczelek

1

Przedmiotem wynalazku jest ręczne urządzenie do wycinania uszczelek w szczególności z płyt azbestowo-kauczukowych w zakresie średnic od 80 do 1250 mm.

Stosowanych jest wiele metod i urządzeń do wycinania uszczelek. Najbardziej prymitywną jest metoda ręcznego wycinania przy pomocy noża. Do produkcji większej ilości uszczelek o danym wymiarze stosowana jest metoda szlancowania przy pomocy matrycy przy czym dotyczy ona uszczelek do 200 mm. Znane jest też wykonywanie uszczelek na tokarce przy użyciu specjalnych przyrządów.

Celem wynalazku było skonstruowanie prostego urządzenia przeznaczonego do wycinania uszczelek przede wszystkim w warunkach montażowych jak również do produkcji niewielkiej ilości egzemplarzy uszczelek o wymaganych wymiarach.

Ręczne urządzenie do wycinania uszczelek według wynalazku posiada stojak do którego zamocowane jest wahliwie wrzeciono, na którego jednym końcu znajduje się korbka a na drugim krążkowy nóż. Do stojaka zamocowana jest również prowadnica ze sworzniem centrującym przesuwany wzdłuż prowadnicy oraz z rolką do której za pomocą śruby dociskane jest ostrze noża wraz z materiałem z którego wycinana jest uszczelka. Sworzeń centrujący może być zablokowany w dowolnym miejscu na prowadnicy w zależności od żądanej średnicy uszczelki. Urządzenie według

2

wynalazku zostało przedstawione w przykładzie wykonania na rysunku, na którym pokazano je w przekroju podłużnym.

Urządzenie składa się ze stojaka 7 do którego zamocowane jest wahliwie wrzeciono 2. Na jednym końcu wrzeciona znajduje się korbka 1 a na drugim nóż krążkowy 3 ze stali narzędziowej. Materiał 6 z którego wycina się uszczelkę, nakłada się na sworzeń 9, który może być przesuwany wzdłuż prowadnicy 10 i zablokowany w dowolnym miejscu, w zależności od żądanej średnicy uszczelki. Dla zapewnienia dobrego cięcia materiału oraz jego obrotu od dołu w prowadnicy umieszczona jest rolka 4 do której, przy pomocy śruby 5 dociskany jest nóż 3 wraz z materiałem 6 z którego wycina się uszczelkę.

W płycie materiału z którego wycina się uszczelkę należy wpierw, możliwie w środku, wykuć otwór np. przy pomocy dziurkacza. Następnie płytę nakłada się na sworzeń 9 ustawiony wcześniej w odpowiednim miejscu na prowadnicy 10. Odmierzenie żądanej średnicy następuje przy pomocy miary taśmowej 11 zamocowanej do stojaka 7. Wycinanie uszczelki następuje przez obrót noża 3 wprowadzonego w ruch przy pomocy obracanej ręcznie korbki 1. Sworzeń centrujący 9 mocowany jest do prowadnicy przy pomocy ruchomej rączki. Grubość materiału, z którego wycina się uszczelkę, w zależności od jego twardości może wynosić najkorzystniej od 0,5 do 7 mm. Przy

wycinaniu większej ilości uszczelek pierścieniowych o tej samej średnicy wpierw wycina się średnicę zewnętrzną wszystkich uszczelek następnie zaś dokonuje się wycinanie po średnicy wewnętrznej.

Zastrzeżenie patentowe

Ręczne urządzenie do wycinania uszczelek, **znamiennie tym**, że zaopatrzone jest w zamocowane

do stojaka (7) wahliwe wrzeciono (2) na którego jednym końcu znajduje się korbka (1) a na drugim krążkowy nóż (3) oraz w prowadnicę (10) z blokowany sworzniem centrującym (9) oraz rolką (4) do której za pomocą śruby (5) dociskane jest ostrze noża (3) wraz z materiałem (6) z którego wycinana jest uszczelka.

