



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

197 453

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Přiblížené

10 03 76

(21) PV 1553-76

(51) Int. Cl. ³ B 23 P 3708

K 20/00
7m

(40) Zverejnené

31 08 79

(45) Vydané

01 5 82

(75)

Autor vynálezu

ŠTYRAND JAN ing., PREŠOV

(54)

spôsob výroby tesniacích plôch

1

vynález sa týka spôsobu výroby tesniacích plôch.

U doposiaľ známych spôsobov sa plochy trieskovo opracovávajú do veľmi presných rovín trieskovo obrábacími prostriedkami, poprípade sa vkládajú voľne tesniace prvky.

Tieto spôsoby neumožňujú opravu tesniacích plôch skrivených bez presného triesko obrábacieho zariadenia.

U iných spôsobov je potrebné najprv celú tesniacu plochu, alebo jej časť navariť, pájkovať, prídavný materiál za pomoci plameňa, el. oblúka, alebo metalizáciou a potom trieskovo, poprípade inou formou upraviť do želaných tvarov.

Tieto spôsoby majú celú radu nedostatkov, napr. ide o nemožnosť obnovenia funkcie súčiastok, ktoré pri oprave za tepla sa bortia, ďalej je potrebné prídavný materiál vždy trieskovo opracovávať do želaných tvarov, atď.

Vyššie uvedené nedostatky sú odstránené spôsobom výroby tesniacích plôch súčastí prídavným materiálom, ktorého plochy sa aj dokončujú trieskovoobrábacími prostriedkami podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že na plochy súčastí sa tlakom za studena privarí prídavný materiál, napr. drôt alebo plech zformovaný podľa tvaru plochy súčastí.

Vyšší účinok sa dosahuje v predlžovaní životnosti súčastí, u ktorých sa vyžaduje, aby vlastnosti materiálu v priebehu obnovy sa nemenili. Obnova plochy je veľmi produktívna a pri použití drôtu v konfiguráciách bezodpadová, znižuje počet presných operácií.

197 453

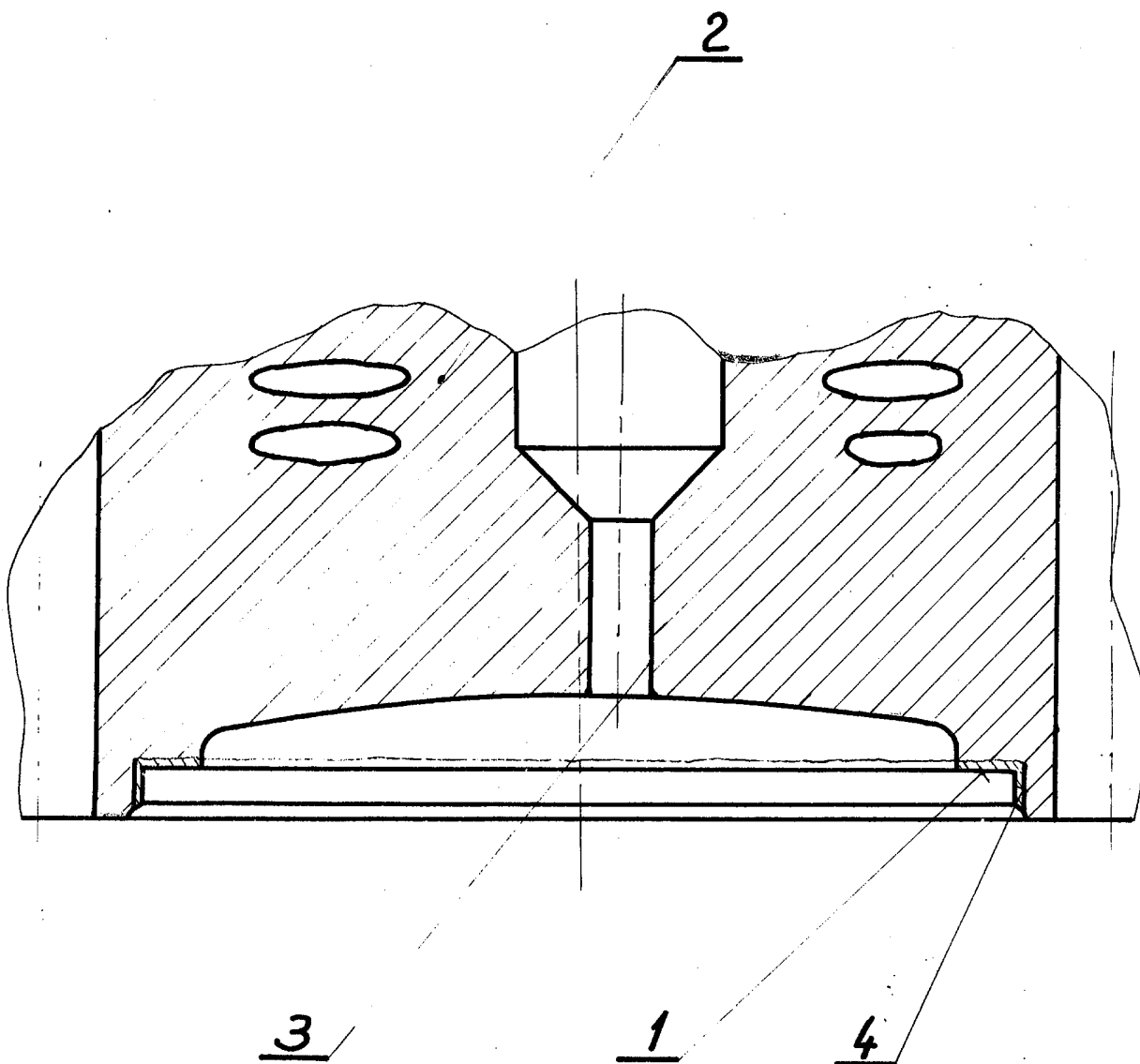
konkrétne príklady spôsobov výroby tesniacích plôch sú uvedené na hlavách valcov, kde na obr. 1 je popísaná výroba tesniacej plochy pomocou plechu 1 hlavy valca vzduchom chladeného motora 2, so súčasnou obnovou strediacej plochy hlavy valca 4 a prečisťovaním otvoru pre vstrekovaciu trysku 3. Na obr. 2 je popísaná výroba tesniacej plochy pomocou skonfigurovaného drôtu 12 hlavy valca vzduchom chladeného motora 18 a prečistením otvoru pre vstrekovaciu trysku 2 prevedené v jednej operácii.

Novým spôsobom je možno vyrovnávať dosadacie plochy pre valce a hlavy vzduchom chladených motorov, ako aj ostatné tesniace plochy rôznych konfigurácií súčastí a predlžovať životnosť na najväčšiu možnú prevádzkovú dobu pri veľmi nízkych energetických i ostatných nákladoch. Umožňuje súčasne s operáciou výroby plochy previesť ďalšie operácie, ako je prestrihovanie, privarovanie dodatkových súčastí a funkčnú obnovu viacerých plôch.

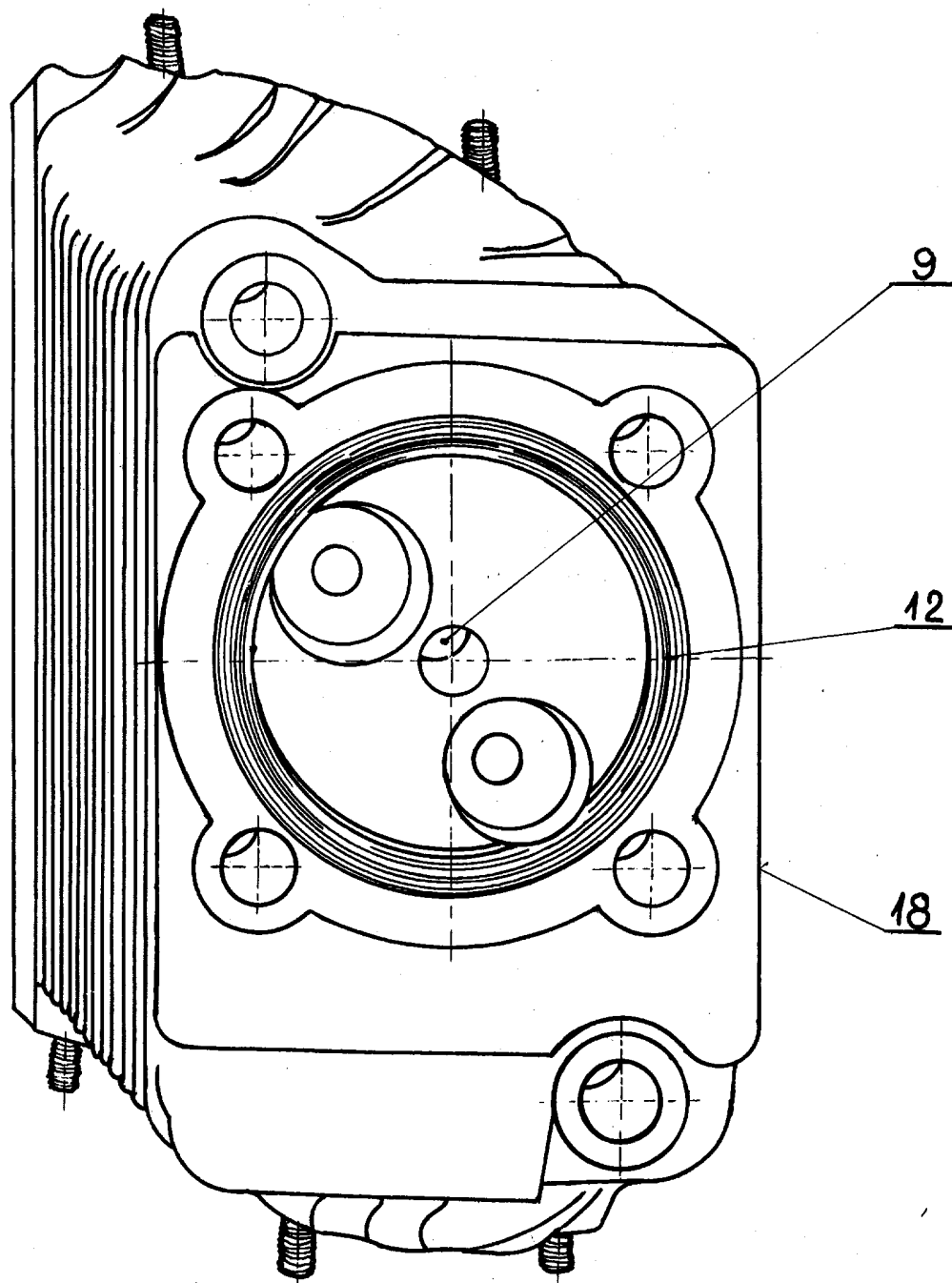
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Spôsob výroby tesniacích plôch súčastí prídavným materiálom, ktorého plochy sa aj dokončujú trieskovo obrábacími prostriedkami, vyznačujúce sa tým, že na plochy súčastí sa tlakom za studena privarí prídavný materiál, napr. drôt alebo plech zformovaný podľa tvaru plochy súčastí.

2 výkresy



Обр. 1



Obr. 2