



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

229415

(11)

(B1)

(22) Prihlášené 30 04 82
(21) (PV 3112-82)

(51) Int. Cl.³

B 23 B 31/02

(40) Zverejnené 29 04 83

(45) Vydané 15 04 86

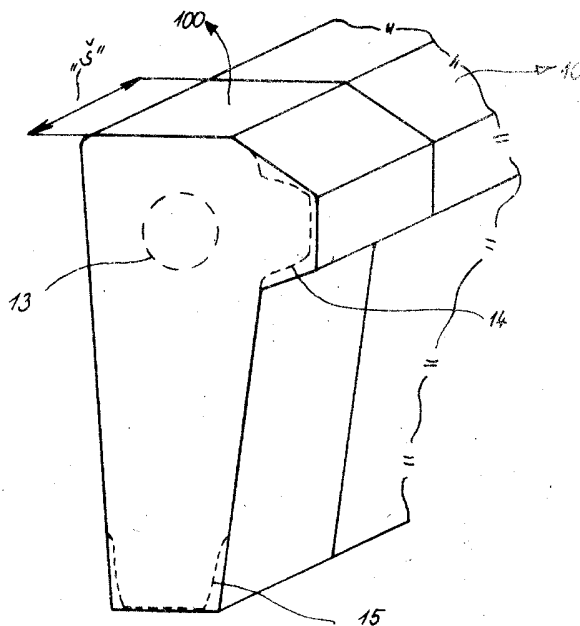
(75)

Autor vynálezu

TÓTH IMRICH ing., NOVÉ ZÁMKY

(54) Spôsob výroby pák silovoovládaných skľučovadiel

Predmetom vynálezu je spôsob výroby pák silovoovládaných skľučovadiel valcovaním s možnosťou zjednotenia polotovarov pák a čelustí, čím sa podstatne zefektívni výroba skľučovadiel pri súčasnej úspore materiálov.



Obr. 1

Vynález sa týka spôsobu výroby pák silovoovládaných skľučovadiel.

V súčasnosti páky silovoovládaných skľučovadiel, slúžiacich k vyvodzovaniu upínacích síl, k znižovaniu vplyvu odstredivých síl prípadne zaistujúce obidve činnosti, sa vyrábajú z výkovkov, prípadne trieskovým obrábaním z plných tyčí priečného prierezu obdĺžnika. Voľba týchto polotovarov zvyšuje nároky na trieskové obrábanie, neumožňuje efektívne obrábať viac rovnakých pák súčasne čo v konečnom dôsledku má vplyv na presnosť pák toho istého skľučovadla ako aj ich rovnaké zataženie pri upínaní obrobkov.

Uvedené nevýhody zmiernuje spôsob výroby pák silovoovládaných skľučovadiel podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že pás materiálu sa vyvalcuje do v podstate priečného prierezu aspoň jednej páky a potom sa rozdelí na dĺžky odpovedajúce v podstate šírke aspoň jednej čeluste skľučovadla. Je výhodné keď pás materiálu sa vyvalcuje do v podstate priečného prierezu aspoň dvoch rôznych pák ako aj to, že aspoň jedna funkčná plocha aspoň dvoch pák sa aspoň čiastočne obrobí pred delením vyvalcovaného pásu materiálu páky.

Dôležitým znakom vynálezu je to, že obrys priečného prierezu vyvalcovaného pásu materiálu páky aspoň jedného skľučovadla je v podstate zhodný s v podstate priečnym prierezom čeluste aspoň jedného skľučovadla.

Spôsob výroby pák silovoovládaných skľučovadiel podľa vynálezu umožní podstatne zrýchliť výrobu polotovaru páky, umožní súčasne obrobenie funkčných plôch viac pák a potom ich delenie na potrebné šírky v závislosti na šírke čeluste skľučovadla, pričom pri delení sa obrobia boky dvoch pák súčasne.

Prispôsobenie obrysu priečného prierezu vyvalcovaného pásu materiálu páky ako aj upínacej čeluste toho istého skľučovadla prípadne iných veľkostí skľučovadiel navzájom, dáva možnosť podstatne zefektívniť výrobu pák ako aj čelustí a tým celého skľučovadla.

Na pripojenom výkrese je znázornený príklad vybudovania vynálezu. Na obr. 1 je znázornený vyvalcovaný pás materiálu 10 v podstate priečného prierezu páky 100. Na obr. 2 je znázornený vyvalcovaný pás materiálu 10 v podstate priečného prierezu dvoch rôznych pák ľavej 11 a pravej 12 oddelených od seba pozdĺžnym deliacim zárezom 16. Na obr. 3 sú znázornené oddelené dielce skľučovadla: čelusť 200 s pákovým vybráním 210, tiahlo 30 s pákovým zahĺbením 31 všetko pre záber s pákou 100 s funkčnou plochou čelustovou 14 a s funkčnou plochou tiahlovou 15, pričom páka 100 je uložená otočne na čape 40 skľučovadla svojou funkčnou plochou čapovou 13.

Na obr. 4 je znázornený príklad prispôsobenia obrysu polotovaru priečného prierezu čeluste 200 a valcovaného pásu materiálu 10 páky 100 skľučovadla. Je mysliteľné aj opačné prispôsobenie s väčšou čelustou a menšou pákou.

Po obrobení funkčných plôch 13, 14, 15 páky 100 na valcovanom páse materiálu 10 ako je to znázornené na obr. 1, jednotlivé páky v šírke "s" sa od valcovaného pásu materiálu 10 oddelia bežným spôsobom.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

1. Spôsob výroby pák silovoovládaných skľučovadiel pre záber s čelustou, tiahlom, čapom páky prípadne s vyvažovacím závažím, vyznačený tým, že pás materiálu sa vyvalcuje do v podstate priečného prierezu aspoň jednej páky a potom sa rozdelí na dĺžky odpovedajúce v podstate šírke aspoň jednej čeluste skľučovadla.

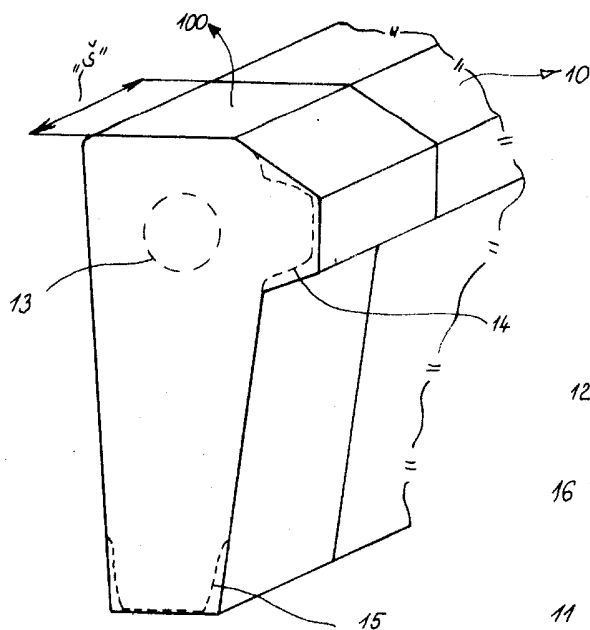
2. Spôsob výroby pák podľa bodu 1, vyznačené tým, že pás materiálu sa vyvalcuje do v podstate priečného prierezu aspoň dvoch rôznych pák.

3. Spôsob výroby pák podľa bodu 1 alebo 2 vyznačený tým, že najmenej jedna funkčná plocha aspoň dvoch pák sa čiastočne obrobí pred delením vyvalcovaného pásu materiálu páky.

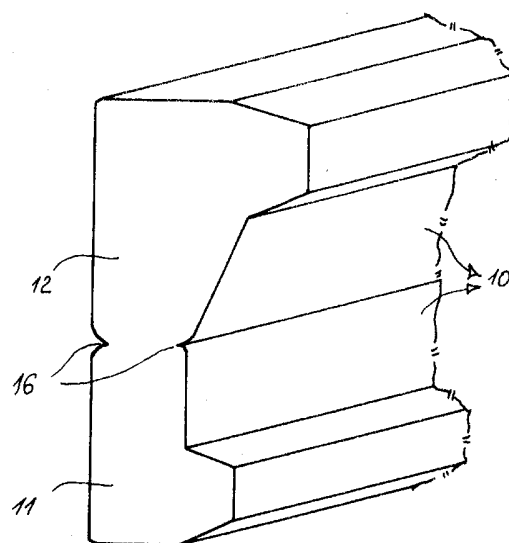
4. Spôsob výroby pák podľa bodu 1 až 3 vyznačený tým, že obrys priečného prierezu vyvalcovaného pásu materiálu páky aspoň jedného skľučovadla je v podstate zhodný s priečnym prierezom čeľuste skľučovadla.

1 výkres

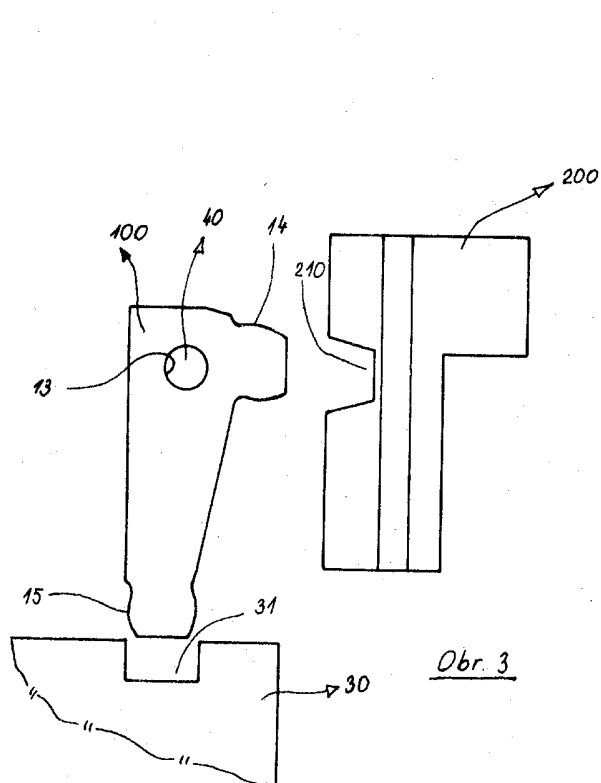
1229415



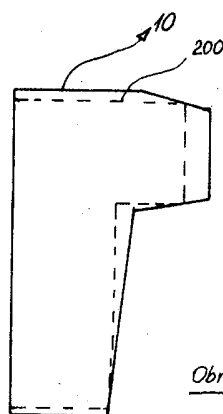
Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4

Severografia, n. p., MOST

Cena 2,40 Kčs