



(12) Ausschließungspatent

(11) DD 294 209 A5

Erteilt gemäß § 17 Absatz 1
Patentgesetz der DDR
vom 27.10.1983
in Übereinstimmung mit den entsprechenden
Festlegungen im Einigungsvertrag

5(51) B 26 F 3/00
B 22 F 5/00
F 16 C 7/00
F 16 C 9/04

DEUTSCHES PATENTAMT

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

(21)	DD B 26 F / 340 469 6	(22)	08.05.90	(44)	26.09.91
(31)	89108419.6	(32)	10.05.89	(33)	DE

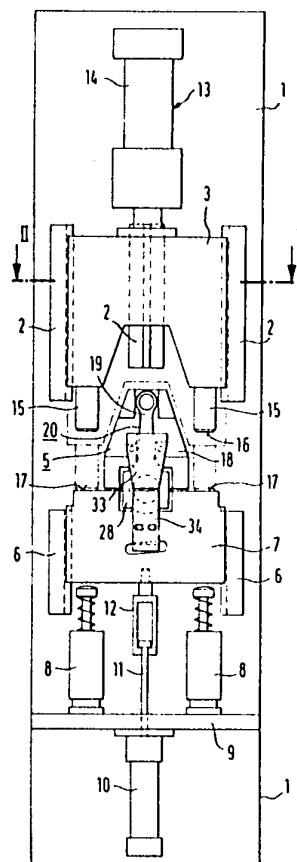
(71) siehe (73)
(72) Mießen, Walter, Dr.-Ing.; Fauser, Nikolaus; Hähnel, Michael, DE
(73) Alfing Kessler Sondermaschinen GmbH, Postfach 3120, W - 7080 Aalen-Wasseralfingen, DE
(74) Patentanwälte Felke u. Walter, Am Stadtpark 2-3, O - 1156 Berlin, DE

(54) Verfahren und Vorrichtung zum Bruchtrennen von Pleueln

(55) Bruchtrennung; Pulverschmiedetechnik; Pleuel; Kappe; Stange; Halterung; gerader, zentraler Stoß; ortsfeste Vorrichtungsbasis; Halterungsführung; Schlagmasse; Bruchtrennungsebene

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und Vorrichtung zur Bruchtrennung von Kappe und Stange von in Pulverschmiedetechnik hergestellten Pleueln. Es handelt sich um ein Verfahren zur Bruchtrennung von Kappe und Stange von in Pulverschmiedetechnik hergestellten Pleueln, bei dem die Kappe oder die Stange des Pleuels auf einer quer zur Bruchtrennungsebene verfahrbaren Halterung festgespannt wird, der nicht auf der Halterung festgelegte Teil des Pleuels ortsfest gehalten wird, und auf die Halterung in Bruchtrennungsrichtung ein in der Symmetrieachse des Pleuels wirkender gerader zentraler Stoß ausgeübt wird. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens umfaßt: eine ortsfeste Vorrichtungsbasis (1), eine Halterung (7) für die Kappe (28) des Pleuels (20), eine Halterung für die Stange des Pleuels, eine auf der Vorrichtungsbasis befestigte Führung für jede Halterung, auf der die jeweilige Halterung jeweils quer zur Bruchtrennungsebene und parallel zur Symmetrieachse des Pleuels in Grenzen verfahrbar gelagert ist, sowie eine Schlagmasse (3) für jede Halterung, wobei die Schlagmassen auf die jeweilige Halterung in Bruchtrennungsrichtung des Pleuels gleichzeitig einen in dessen Symmetrieachse wirksamen geraden zentralen Stoß ausüben. Fig. 1

FIG. 1



Patentansprüche:

1. Verfahren zur Bruchtrennung von Kappe und Stange von in Pulverschmiedetechnik hergestellten Pleueln, **dadurch gekennzeichnet**,
 - daß die Kappe oder die Stange des Pleuels auf einer quer zur Bruchtrennungsebene verfahrbaren Halterung festgespannt wird,
 - daß der nicht auf der Halterung festgelegte Teil des Pleuels ortsfest gehalten wird, und
 - daß auf die Halterung in Bruchtrennungsrichtung ein in der Symmetrieachse des Pleuels wirkender gerader zentraler Stoß ausgeübt wird.

Oder

 - daß die Kappe und die Stange des Pleuels jeweils auf einer quer zur Bruchtrennungsebene verfahrbaren Halterung festgespannt werden, und
 - daß auf die Halterungen jeweils ein in der Symmetrieachse des Pleuels in Auseinanderbewegungsrichtung wirkender gerader zentraler Stoß ausgeübt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Halterung bzw. die Halterungen in Stoßrichtung bis auf einen Wert unterhalb der Streckgrenze des Pleuelmaterials vorgespannt und im Anschluß daran der gerade zentrale Stoß ausgeübt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Vorspannkraft gleich oder kleiner 80% der Brechkraft ist.
4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Halterung bzw. die Halterungen geradlinig und parallel zur Symmetrieachse des Pleuels verfahrbar sind.
5. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß unmittelbar nach dem Bruchtrennvorgang die Kappe und die Stange im Bereich der Bruchtrennungsebene mit hoher Preßkraft aneinandergespreßt werden.
6. Verfahren nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Preßkraft der Spannkraft entspricht, mit der die Kappe und die Stange beim späteren Einsatz des Pleuels durch die Pleuelschrauben aufeinandergespannt werden.
7. Verfahren nach Anspruch 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß die den zentralen geraden Stoß beeinflussenden Massen und Geschwindigkeiten veränderbar sind.
8. Vorrichtung zur Bruchtrennung von Kappe und Stange von Pulverschmiedetechnik hergestellten Pleueln, **gekennzeichnet durch**:
 - eine ortsfeste Vorrichtungsbasis (1),
 - eine Aufnahme (5) für den ortsfest gehaltenen Teil des Pleuels (20), die auf der Vorrichtungsbasis starr befestigt ist,
 - eine Halterung (7) für den nicht ortsfest gehaltenen Teil des Pleuels (20), die in einer auf der Vorrichtungsbasis (1) befestigten Führung quer zur Bruchtrennungsebene und parallel zur Symmetrieachse des Pleuels in Grenzen verfahrbar gelagert ist, sowie durch
 - eine Schlagmasse (3), die auf die Halterung (7) in Bruchtrennungsrichtung des Pleuels einen in dessen Symmetrieachse wirksamen geraden zentralen Stoß ausübt.

Oder

 - eine ortsfeste Vorrichtungsbasis (1),
 - eine Halterung (7) für die Kappe (28) des Pleuels (20),
 - eine Halterung für die Stange des Pleuels,
 - eine auf der Vorrichtungsbasis befestigte Führung für jede Halterung, auf der die jeweilige Halterung jeweils quer zur Bruchtrennungsebene und parallel zur Symmetrieachse des Pleuels in Grenzen verfahrbar gelagert ist, sowie durch
 - eine Schlagmasse (3) für jede Halterung, wobei die Schlagmassen auf die jeweilige Halterung in Bruchtrennungsrichtung des Pleuels gleichzeitig einen in dessen Symmetrieachse wirksamen geraden zentralen Stoß ausüben.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß die ortsfeste Vorrichtungsbasis (1) stehend angeordnet ist und die Schlagmasse (3) als schwerkraftgetriebenes Schlaggewicht ausgebildet ist.
10. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß die ortsfeste Vorrichtungsbasis liegend angeordnet ist und die Schlagmasse bzw. die Schlagmassen als kraftgetriebene Schlaggewichte ausgebildet sind.
11. Vorrichtung nach Anspruch 9 oder 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Vorrichtungsbasis (1) als Grundplatte ausgebildet ist.

12. Vorrichtung nach Anspruch 9 und 11, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Grundplatte in eine Ständeranordnung integriert ist.
13. Vorrichtung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Kraftantrieb für das bzw. die Schlaggewichte einen hydraulisch oder pneumatisch betätigten Beschleunigungszylinder aufweist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Beschleunigung des schwerkraftgetriebenen Schlaggewichtes über einen hydraulischen oder pneumatischen Beschleunigungszylinder unterstützt ist.
15. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schlagmasse (3) bzw. die Schlagmassen auf einer auf der Vorrichtungsbasis (1) befestigten Führung geradlinig hin- und herschiebbar gelagert sind.
16. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Halterung (7) und die Aufnahme (5) jeweils einen durch die große Pleuelbohrung hindurchragenden, eng an den Bohrungsrandern anliegenden Aufnahmebolzen (21 bzw. 25) mit halbkreisförmigem Querschnitt aufweisen.
17. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 16, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Halterung (7) als Schlitten ausgebildet ist, auf dem der Aufnahmebolzen (25) befestigt ist.
18. Vorrichtung nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Aufnahmebolzen (21 bzw. 25) mit seinem einen Ende mit der Aufnahme bzw. der Halterung Schlitten unmittelbar verbunden ist und sich das freie Ende des Aufnahmebolzens in Belastungsrichtung jeweils über eine abnehmbare Spannklemme (33 bzw. 34) an der Aufnahme bzw. dem Schlitten abstützt.
19. Vorrichtung nach Anspruch 16 bis 18, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Kappe (19) und/oder die Stange (28) des Pleuels (20) jeweils über Fixier- und Anlageelemente (24 bzw. 27) in der Aufnahme und der Halterung festspannbar und in Anlage an den Aufnahmebolzen (21 bzw. 25) preßbar sind.
20. Vorrichtung nach Anspruch 8 und 17, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schlagmasse (3) bzw. die Schlagmassen jochartig ausgebildet und mit zwei Schlagflächen (16) ausgestattet sind, die mit Gegenschlagflächen (17) des Schlittens zusammenwirken, die zu beiden Seiten des Aufnahmebolzens (25) auf dem Schlitten angeordnet sind.
21. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein an der Vorrichtungsbasis (1) befestigter Vorspannzylinder (10) vorgesehen ist, der mit seiner Kolbenstange (11) an der Halterung (7) bzw. den Halterungen angreift.
22. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß in der Bewegungsbahn der jeweiligen Halterung (7) Dämpfungszyylinder (8) angeordnet sind.
23. Vorrichtung nach Anspruch 8 bis 22, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Gewicht und die Geschwindigkeit der Schlagmasse bzw. der Schlagmassen veränderbar sind.
24. Vorrichtung nach Anspruch 8 bis 23, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Gewicht der Halterung bzw. der Halterungen veränderbar ist.

Hierzu 3 Seiten Zeichnungen

Anwendungsgebiet der Erfindung

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Bruchtrennen von Kappe und Stange von in Pulverschmiedetechnik hergestellten Pleueln.

Charakteristik des bekannten Standes der Technik

Bekannte Verfahrensweisen zum Bruchtrennen von Kappe und Stange bei Pleueln basieren im Prinzip auf der Maßnahme, auf die Innenfläche des großen Auges des Pleuels mittels spezieller Vorrichtungen eine „Aufweitkraft“ einwirken zu lassen und diese solange zu erhöhen, bis die Bruchgrenze des Pleuelmaterials erreicht ist und Kappe und Stange durch Bruch getrennt sind (Prinzip: vergleiche Fig. 6 der US-PS 4569 109).

Um den Bruch an einer genau vorgegebenen Stelle realisieren zu können, werden dabei auf der Innenfläche des großen Auges und teilweise auch auf dessen Außenfläche Kerben vorgesehen, deren Kerbwirkung den Bruchverlauf vorgibt (vgl. US-PS 4569 109 und 4693 139).

Es sind auch Bruchtrennverfahren bekannt, bei denen in der gewünschten Bruchebene Bohrungen im Pleuel vorgesehen werden, über die durch „Aufweitdorne“ (vgl. Fig. 3 der US-PS 3994 054) die für das Bruchtrennen erforderlichen Kräfte in das Pleuelmaterial eingeleitet werden.

Da sich derartige mechanische Bruchtrennverfahren u. a. wegen der ungünstigen Reibungsverhältnisse insbesondere für die Serienfertigung nicht eignen, sind bereits Verfahrensweisen entwickelt worden, bei denen die Aufweitkraft hydraulisch erzeugt wird (vgl. US-PS 4754 906). Derartige Verfahrensweisen sind jedoch wegen der erforderlichen Hochdruckhydraulik technisch sehr aufwendig und erbringen ebenfalls keine optimalen Bruchtrennergebnisse.

Ziel der Erfindung

Das Ziel der Erfindung besteht darin, den technischen Aufwand zu senken und das qualitative Ergebnis beim Bruchtrennen von Pleueln unter den Bedingungen einer Serienfertigung zu erhöhen.

Darlegung des Wesens der Erfindung

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine vollkommen neuartige Verfahrensweise und Vorrichtung zum Bruchtrennen von Pleueln zu schaffen, die einen einfachen Aufbau aufweist und verbesserte Bruchergebnisse erbringt.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch eine Verfahrensweise gelöst, die dadurch gekennzeichnet ist,

- daß die Kappe oder die Stange des Pleuels auf einer quer zur Bruchtrennungsebene verfahrbaren Halterung festgespannt wird,
- daß der nicht auf der Halterung festgelegte Teil des Pleuels ortsfest gehalten wird, und
- daß auf die Halterung in Bruchtrennungsrichtung ein in der Symmetrieachse des Pleuels wirkender gerader zentraler Stoß ausgeübt wird.

Die gestellte Aufgabe wird ferner durch eine weitere Verfahrensweise gelöst, die dadurch gekennzeichnet ist,

- daß die Kappe und die Stange des Pleuels jeweils auf einer quer zur Bruchtrennungsebene verfahrbaren Halterung festgespannt werden,
- und
- daß auf die Halterungen jeweils ein in der Symmetrieachse des Pleuels in Auseinanderbewegungsrichtung wirkender gerader zentraler Stoß ausgeübt wird.

Der Erfindung liegt der Gedanke zugrunde, daß optimale Bruchergebnisse stets dann erreicht werden, wenn die Bruchtrennkraft zum einen schlagartig einwirken kann und zum anderen bei diesem Vorgang der Pleuel starr und ohne Spiel eingespannt ist. Gerade die schlagartige Einleitung der Bruchtrennkraft ist bei bekannten Verfahrensweisen und Vorrichtungen nicht möglich, da bei diesen für den Aufbau der Bruchtrennkraft stets eine gewisse Zeit erforderlich ist.

Besonders gute Bruchergebnisse werden erzielt, wenn die Halterung bzw. die Halterungen in Stoßrichtung bis auf einen Wert unterhalb der Streckgrenze des Pleuelmaterials vorgespannt werden und erst im vorgespannten Zustand ein gerader zentraler Stoß ausgeübt wird.

Versuche haben gezeigt, daß besonders gute Ergebnisse erzielt werden, wenn die Vorspannkraft gleich oder kleiner 80% der Bruchkraft ist.

Grundsätzlich können die Halterungen in verschiedenster Weise gelagert sein. Besonders gute Ergebnisse werden erreicht, wenn die Halterungen geradlinig parallel zur Symmetrieachse des Pleuels verfahrbar gelagert sind.

Versuche haben ergeben, daß Kappe und Stange des Pleuels im Bereich der Bruchfläche besonders dicht, fugenlos und genau aufeinanderpassen, wenn unmittelbar nach dem Bruchtrennvorgang die Kappe und die Stange im Bereich der Bruchtrennebene mit hoher Preßkraft aneinandergepreßt werden.

Besonders gute Paßergebnisse werden dabei dann erreicht, wenn die Preßkraft der Spannkraft entspricht, mit der die Kappe und die Stange beim späteren Einsatz des Pleuels durch die Pleuelschrauben aufeinandergepreßt werden.

Um optimale Bruchtrennergebnisse zu erzielen, muß der gerade zentrale Stoß dem jeweils verwendeten Pleuelmaterial, der Form und der Größe der Bruchquerschnittsfläche sowie der jeweiligen Anordnung der den Bruchverlauf beeinflussenden Maßnahmen (wie z. B. den Kerben o. dgl.) genau angepaßt werden. Dies erfolgt im Wege einfacher Versuche, über die die den zentralen geraden Stoß beeinflussenden Massen und Geschwindigkeiten den jeweiligen Gegebenheiten entsprechend verändert werden.

Eine bevorzugte Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach dem Patentanspruch 1 umfaßt folgende Elemente:

- eine ortsfeste Vorrichtungsbasis,
- eine Aufnahme für den ortsfest gehaltenen Teil des Pleuels, die auf der Vorrichtungsbasis starr befestigt ist,
- eine Halterung für den nicht ortsfest gehaltenen Teil des Pleuels, die in einer auf der Vorrichtungsbasis befestigten Führung quer zur Bruchtrennungsebene und parallel zur Symmetrieachse des Pleuels in Grenzen verfahrbar gelagert ist, sowie
- eine Schlagmasse, die auf die Halterung in Bruchtrennungsrichtung des Pleuels einen in dessen Symmetrieachse wirksamen geraden zentralen Stoß ausübt.

Eine Variante der Vorrichtung umfaßt folgende Elemente:

- eine ortsfeste Vorrichtungsbasis,
- eine Halterung für die Kappe des Pleuels,
- eine Halterung für die Stange des Pleuels,
- eine auf der Vorrichtungsbasis befestigten Führung für jede Halterung, auf der die jeweilige Halterung jeweils quer zur Bruchtrennungsebene und parallel zur Symmetrieachse des Pleuels in Grenzen verfahrbar gelagert ist, sowie
- eine Schlagmasse für jede Halterung, wobei die Schlagmassen auf die jeweilige Halterung in Bruchtrennungsrichtung des Pleuels gleichzeitig einen in dessen Symmetrieachse wirksamen geraden zentralen Stoß ausüben.

Ein besonders einfacher technischer Aufbau wird bei der Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens gemäß Patentanspruch 1 dadurch erreicht, daß die ortsfeste Vorrichtungsbasis stehend angeordnet ist und die Schlagmasse als schwerkraftgetriebenes Schlaggewicht ausgebildet ist. Auf diese Weise ist kein spezieller Antrieb für das Schlaggewicht erforderlich. Es muß lediglich eine einfache Hebevorrichtung vorgesehen werden, mit der das Schlaggewicht in seine angehobene Ausgangsstellung zurückgeführt wird.

Die ortsfeste Vorrichtungsbasis kann jedoch auch liegend angeordnet werden. In einem solchen Fall ist ein Kraftantrieb für die Schlagmasse bzw. die Schlaggewichte erforderlich. Ein besonders einfacher Aufbau ergibt sich, wenn der Kraftantrieb als hydraulischer oder pneumatischer betätigter Beschleunigungszyylinder für die Schlaggewichte ausgebildet ist.

Bei stehender Anordnung kann im Bedarfsfalle zur Beschleunigung des schwerkraftgetriebenen Schlaggewichtes zusätzlich ein hydraulischer oder pneumatischer Beschleunigungszyylinder vorgesehen und auf diese Weise der Schwerkraftantrieb unterstützt werden.

Grundsätzlich kann die ortsfeste Vorrichtungsbasis in jeder beliebigen Weise ausgestaltet sein. Ein besonders einfacher Aufbau ergibt sich, wenn die Vorrichtungsbasis als Grundplatte ausgebildet ist. Bei stehender Anordnung ist es vorteilhaft, die Grundplatte in eine Ständeranordnung zu integrieren.

Die Schlagmasse bzw. die Schlagmassen können in verschiedenster Weise gelagert bzw. geführt sein. Vorteilhaft ist es, wenn die Schlagmasse bzw. die Schlagmassen auf einer auf der Vorrichtungsbasis befestigten Führung geradlinig hin- und herverschiebbar gelagert sind.

Wie bereits erwähnt, ist es für ein optimales Bruchtrennergebnis erforderlich, daß die Pleuel beim Bruchtrennvorgang starr und spielfrei gehalten bzw. eingespannt sind. Dies wird gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung dadurch erreicht, daß die Halterung und die Aufnahme jeweils einen durch die große Pleuelbohrung des Pleuels hindurchragenden, eng an der Bohrungswandung anliegenden Aufnahmebolzen mit kreisförmigem Querschnitt aufweisen. Die Trennungslinie zwischen den beiden Bolzen liegt dabei genau in der Bruchtrennungsebene.

Vorteilhaft ist es, wenn die Halterung als Schlitten ausgebildet ist, auf der der Aufnahmebolzen befestigt ist. Die Befestigung soll dabei derart ausgestaltet sein, daß sich der Aufnahmebolzen beim Bruchtrennvorgang nicht verbiegen kann. Dies wird insbesondere dann erreicht, wenn sich jeder Aufnahmebolzen im Bereich seines freien Endes in Belastungsrichtung über eine abnehmbare Spannklemme am Schlitten bzw. der Aufnahme abstützt.

Für eine möglichst spielfreie und starre Befestigung des Pleuels für den Bruchtrennvorgang ist es zweckmäßig, daß die Kappe und/oder die Stange des Pleuels jeweils über Fixier- und Anlageelemente in der Aufnahme und der Halterung festspannbar und in Anlage an die Außenflächen der Aufnahmebolzen anpreßbar sind. Die Fixier- und Anlageelemente können dabei als normale Spannschrauben ausgebildet sein, die von drei Seiten auf die Kappe bzw. die Stange des Pleuels einwirken. Die Fixier- und Anlageelemente können jedoch auch mechanisch oder hydraulisch betätigbar sein.

Grundsätzlich können die Schlagmassen in jeder beliebigen Weise ausgestaltet sein. Eine besonders vorteilhafte Anordnung ergibt sich jedoch, wenn die Schlagmassen jeweils jochartig ausgebildet und zwei Schlagflächen ausgestattet sind, die mit Gegenschlagflächen am Schlitten zusammenwirken, die zu beiden Seiten der Aufnahmebolzen und damit zu beiden Seiten des Pleuels auf dem Schlitten angeordnet sind. Auf diese Weise wird die Schlagkraft der jeweiligen Schlagmasse derart in den Schlitten eingeleitet, daß daraus eine genau in der Pleuelachse liegende Bruchtrennkraft resultiert.

Wie bereits erwähnt, werden besonders vorteilhafte Bruchtrennungsergebnisse dann erzielt, wenn die Halterung bzw. die Halterungen in Stoßrichtung vorgespannt werden. Gemäß einem bevorzugten Ausführungsbeispiel ist die Vorrichtung hierzu mit einem an der Vorrichtungsbasis befestigten Vorspannzylinder ausgestattet, der mit seiner Kolbenstange an der Halterung bzw. dem Schlitten angreift.

Um die Masse der Halterung bzw. des Schlittens nach erfolgtem Bruchtrennvorgang abzubremesen, ist es vorteilhaft, wenn in der Bewegungsbahn der Halterung jeweils ein oder mehrere Dämpfungszylinder angeordnet sind.

Wie bereits im Zusammenhang mit der erfindungsgemäßen Verfahrensweise erwähnt, muß der auf die Halterung einwirkende gerade zentrale Stoß dem jeweils verwendeten Pleuelmaterial, der Form und der Größe der Bruchquerschnittsfläche sowie der jeweiligen Anordnung der den Bruchverlauf beeinflussenden Maßnahmen (wie z. B. den Kerben o. dgl.) genau angepaßt werden. Dies erfolgt im Wege einfacher Versuche über eine Veränderung des Gewichtes der Schlagmasse (ggf. auch über eine Veränderung des Gewichtes der Halterungen), sowie durch eine Veränderung der Geschwindigkeit der Schlagmasse. Bei stehender Anordnung der ortsfesten Vorrichtungsbasis kann die Geschwindigkeit der Schlagmasse durch Änderung der Fallhöhe ggf. in Unterstützung durch den Beschleunigungszylinder variiert werden. Bei liegender Anordnung erfolgt dies durch eine entsprechende Einstellung des Beschleunigungszylinders.

Ausführungsbeispiel

Im folgenden ist zur weiteren Erläuterung und zum besseren Verständnis ein Ausführungsbeispiel einer Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens unter Bezugnahme auf die beigelegten Zeichnungen näher beschrieben.

Fig. 1: zeigt schematisch eine Gesamtansicht der erfindungsgemäßen Vorrichtung,

Fig. 2: zeigt einen Schnitt in der Ebene II–II der Fig. 1,

Fig. 3: zeigt schematisch in vergrößertem Maßstab ein Detail der Fig. 1,

Fig. 4: zeigt eine Seitenansicht des Details gemäß Fig. 3 in einer teilweise Explosionsdarstellung, und

Fig. 5: zeigt schematisch in einer perspektivischen Ansicht, ebenfalls in einer Explosionsdarstellung, Ausschnitte aus der Anordnung gemäß den Fig. 3 und 4.

Wie aus den Fig. 1 und 2 hervorgeht, besteht die Vorrichtung aus einer Vorrichtungsbasis 1, die im vorliegenden Ausführungsbeispiel als Grundplatte ausgebildet ist. Auf der Grundplatte 1 sind Führungsleisten 2 angeordnet, über welche eine Schlagmasse 3 in Form eines jochartigen Schlaggewichtes in einer Achse 4 hin- und herbewegbar gelagert ist.

Im Anschluß an die Führungsleisten 2 ist auf der Vorrichtungsbasis 1 ein etwa der Jochform der Schlagmasse 3 angepaßte Aufnahme 5 starr befestigt. Auf der der Schlagmasse entgegengesetzten Seite der Aufnahme 5 sind auf der Vorrichtungsbasis 1 Führungsleisten 6 befestigt, über die eine Halterung 7 in Richtung der Achse 4 hin- und herverfahrbar gelagert ist.

Im Bewegungsweg der Halterung 7 sind auf der der Aufnahme 5 entgegengesetzten Seite zwei Dämpfungszylinder 8 vorgesehen, die auf einer Platte 9 befestigt sind, welche mit der Vorrichtungsbasis 1 verbunden ist. Die Platte 9 trägt auf der den Dämpfungszylindern 8 gegenüberliegenden Seite einen Vorspannzylinder 10, dessen Kolben 11 durch die Platte 9 hindurchragt und über ein Schloß 12 mit der Halterung 7 verbunden ist.

Auf der der Aufnahme 5 gegenüberliegenden Seite ist die Schlagmasse 3 mit einem Element 13 ausgestattet. Dieses Element 13 ist bei liegender Anordnung der Vorrichtungsbasis 1 ein Beschleunigungszylinder 14, mit dem die Schlagmasse 3 zum Bruchtrennvorgang in Richtung der Halterung 7 beschleunigt wird.

Bei stehender Anordnung der Vorrichtungsbasis 1, d. h. bei einer Vorrichtung, bei der die Schlagmasse 3 als schwerkraftgetriebenes Schlaggewicht ausgebildet ist, besteht das Element 13 aus einem Hebezyylinder, mit dem die Schlagmasse 3 nach Durchführung des Bruchtrennvorganges wieder in ihre angehobene Lage gehoben und dort gehalten werden kann. Bei dieser Version ist der Hebezyylinder mit einer nicht dargestellten Klinkenanordnung versehen, mit der die Schlagmasse 3 zur Durchführung des Schlagtrennvorganges in der angehobenen Lage ausgeklinkt werden kann. Die Schlagmasse 3 ist im vorliegenden Fall jochartig ausgebildet und besitzt auf ihrer der Halterung 7 zugewandten Seite zu beiden Seiten der Aufnahme 5 Schlagbolzen 15, deren Schlagflächen 16 mit Gegenschlagflächen 17 auf der Oberseite der Halterung 7 zusammenwirken, wie dies in Fig. 1 mit strichpunktierten Linien angedeutet ist.

Der Aufbau der Aufnahme 5 und der Halterung 7 ist schematisch in den Fig. 3 bis 5 dargestellt. Die Aufnahme 5 besteht aus einem starren Formteil 18, das fest mit der als Grundplatte ausgebildeten Vorrichtungsbasis 1 verbunden ist. Dieses Formteil 18 besitzt der Stange 19 des Pleuels 20 angepaßte Ausnehmungen. In das Formteil 18 ist ferner ein Aufnahmebolzen 21 starr eingesetzt, dessen Zapfen 22 den Durchmesser des großen Auges 23 des Pleuels 20 aufweist. Wie aus den Fig. 3 und 5 hervorgeht, haben sowohl der Aufnahmebolzen 21 als auch der Zapfen 22 einen halbkreisförmigen Querschnitt.

Das Formteil 18 besitzt ferner vier Gewindebohrungen, in denen Schrauben angeordnet sind. Diese Schrauben stellen Fixier- und Anlageelemente 24 für die Stange 19 des Pleuels 20 dar, welche die Stange 19 zum einen fest im Formteil 18 und damit in der Aufnahme 5 halten und zum anderen spielfrei an den Zapfen 22 des Aufnahmebolzens 21 der Aufnahme 5 anpressen. Die Halterung 7 ist – wie bereits im Zusammenhang mit Fig. 1 erwähnt – als Schlitten ausgebildet, der über die Führungsleisten 6 in der Asche 4 (vgl. Fig. 2) hin- und herfahrbar gelagert ist. Der Schlitten ist ebenfalls mit einem Aufnahmebolzen 25 ausgestattet, welcher einen Zapfen 26 aufweist. Der Aufnahmebolzen 25 und der Zapfen 26 haben ebenfalls einen halbkreisförmigen Querschnitt und ergänzen den Aufnahmebolzen 21 bzw. den Zapfen 22 der Aufnahme 5 zu einer Anordnung, die das große Auge 23 des Pleuels 22 praktisch voll ausfüllt. Die Trennungsebene zwischen dem Aufnahmebolzen 21 und dem Aufnahmebolzen 25 liegt genau in der Bruchtrennungsebene der Vorrichtung.

Zu beiden Seiten des Aufnahmebolzens 25 ist die nach Art eines Schlittens ausgebildete Halterung 7 im Bereich ihrer Oberseite mit den im Zusammenhang mit der Beschreibung von Fig. 1 bereits genannten Gegenschlagflächen 17 für die Schlagflächen 16 der Schlagbolzen 15 der Schlagmasse 3 ausgestattet.

Der Schlitten besitzt ferner vier Gewindebohrungen, in denen Schrauben angeordnet sind, die als Fixier- und Anlageelemente 27 für die Kappe 28 des Pleuels 20 dienen. Durch diese Fixier- und Anlageelemente 27 wird die Kappe 28 des Pleuels fest in den Schlitten eingespannt und gegen den Zapfen 26 des Aufnahmebolzens 25 gepreßt.

Um ein Verbiegen der Aufnahmebolzen 21 und 25 beim Bruchtrennvorgang zu verhindern, ist im Bereich des freien Endes sowohl des Zapfens 22 als auch des Zapfens 26 eine Nut 29 bzw. 30 vorgesehen, in die die Enden 31 bzw. 32 einer Klammer 33 bzw. 34 eingreifen, die jeweils mit ihrem anderen Ende 35 bzw. 36 in einer Nut 37 bzw. auf Vorsprüngen 38 ruht (vergl. Fig. 4 und 5).

Wie aus Fig. 5 hervorgeht, haben sowohl die Nut 37 als auch die Vorsprünge 38 eine Neigung gegenüber der Bruchtrennungsebene, wodurch die Klammern 33 bzw. 34 durch Verschieben in Querrichtung spielfrei aufgesetzt, vorgespannt und im Anschluß daran mit dem Formteil 18 bzw. der Halterung 7 verschraubt werden können. Auf diese Weise ist ein Verbiegen der Zapfen 22 bzw. 26 beim Bruchtrennvorgang ausgeschlossen, da sich die freien Enden der Zapfen 22 bzw. 26 über die Klammern 33 bzw. 34 am Formteil 18 bzw. der Halterung 7 unmittelbar abstützen.

Wie aus Fig. 5 hervorgeht, stellen die Aufnahmebolzen 21 bzw. 25 jeweils getrennt herstellbare Teile dar, die in einer entsprechenden Ausnehmung im Formteil 18 bzw. in der Halterung 7 starr verankert werden.

Der Bruchtrennvorgang läuft wie folgt ab:

Zuerst wird die Schlagmasse 3 durch das Element 13 in ihre zurückgezogene Lage gebracht, wie dies in Fig. 1 dargestellt ist. Im Anschluß daran wird die Halterung 7 in Richtung der Aufnahme 5 verschoben und der Pleuel 20 auf die Zapfen 22 bzw. 26 aufgeschoben. Anschließend werden die Klammern 33 und 34 aufgebracht und durch seitliches Verschieben vorgespannt und mit dem Formteil bzw. der Halterung 7 verschraubt. Im Anschluß daran werden die Fixier- und Anlageelemente 24 bzw. 27 festgezogen, so daß der Pleuel 20 starr sowohl in der Aufnahme 5 als auch in der Halterung 7 festgespannt ist.

Bei stehender Anordnung der Vorrichtungsbasis wird dann die eingangs beschriebene Klinkenanordnung gelöst, so daß die Schlagmasse 3 unter dem Einfluß der Schwerkraft nach unten fallen und mit den Schlagflächen 16 der Schlagbolzen 15 auf die Gegenschlagflächen 17 der Halterung 7 aufschlagen kann. Dadurch wird genau zentrisch in der Achse 4, die in der Pleuellängsachse liegt, eine Schlagkraft eingeleitet, durch die der Bruchtrennvorgang vollgezogen wird. In dieser Phase wird die Halterung 7 beschleunigt und diese Bewegung durch die Dämpfungszyylinder 8 gestoppt.

Soll die Halterung 7 vor dem Bruchtrennvorgang vorgespannt werden, so wird der Vorspannzylinder 10 beaufschlagt und über die Kolbenstange 11 und das Schloß 12 die Halterung 7 in eine von der Aufnahme 5 weggerichtete Richtung gezogen.

Bei liegender Anordnung der Vorrichtungsbasis wird die Schlagmasse 3 durch den Beschleunigungszyylinder 14 beschleunigt. Ansonsten läuft der Bruchtrennvorgang in der bereits beschriebenen Weise ab.

Nach abgeschlossenem Bruchtrennvorgang wird die Schlagmasse 3 in ihre Ausgangslage zurückgeschoben und der Vorspannzylinder 10 entlastet. Danach werden die Klammern 33 bzw. 34 abgeschraubt und die Stange 19 und die Kappe 28 aus der Vorrichtung herausgenommen. Die Vorrichtung ist dann für einen weiteren Bruchtrennvorgang frei.

Zur Verbesserung der Paßgenauigkeit werden dann – wie eingangs bereits beschrieben – Kappe und Stange mit hoher Preßkraft in einem weiteren Arbeitsgang wieder aneinandergepreßt.

FIG.1

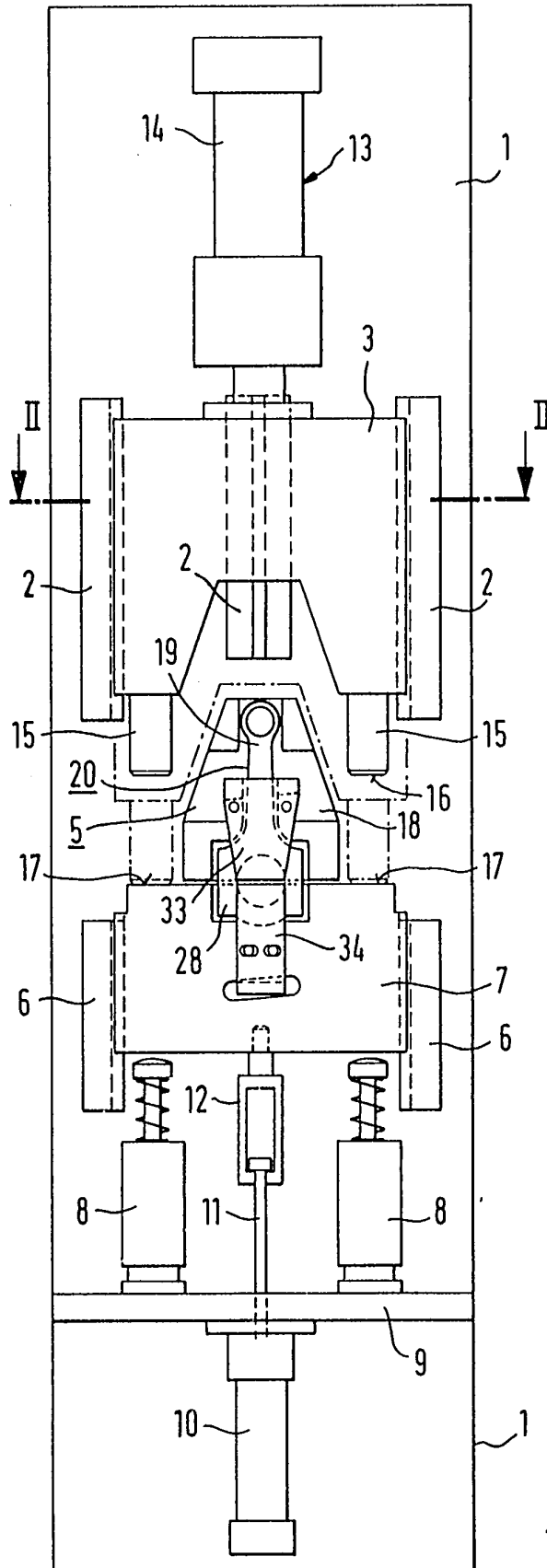


FIG.2

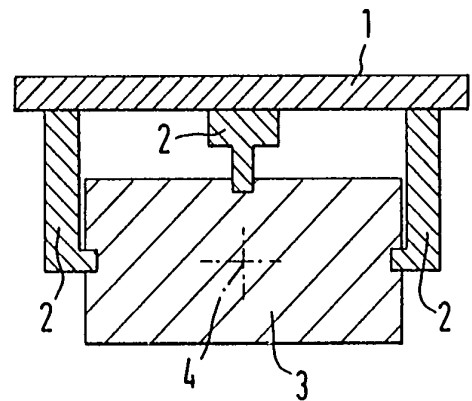


FIG.4

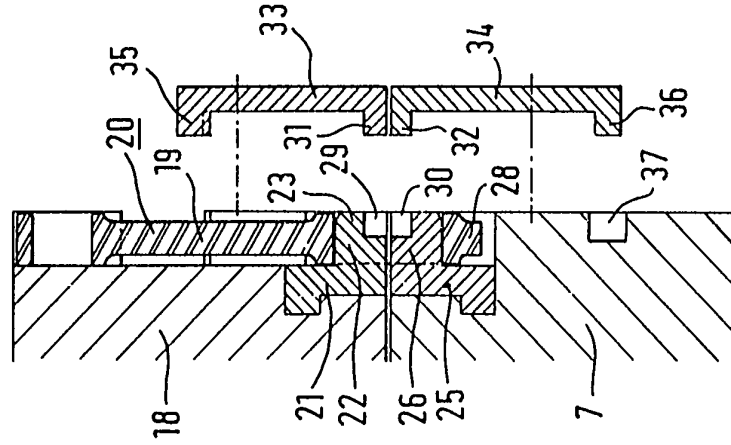


FIG.3

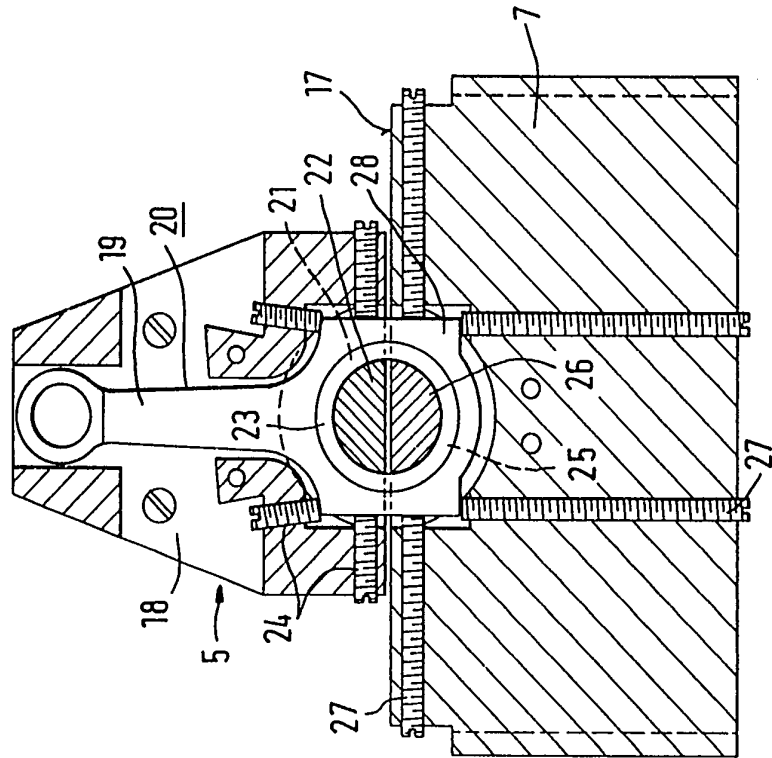


FIG. 5

