

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

66947

Patent dodatkowy
do patentu _____

Kl. 39a⁶,3/06

Zgłoszono: 30.IX.1970 (P 143 672)

MKP B29h 3/06

Pierwszeństwo: _____

UKD

Opublikowano: 31. III. 1973

Twórca wynalazku: Leon Witwicki

Właściciel patentu: Zakłady Konstrukcyjno-Mechanizacyjne Przemysłu
Węglowego, Gliwice (Polska)

Przyrząd do stożkowego skrawania powłoki gumowej węży zbrojonych

1

Przedmiotem wynalazku jest przyrząd do stożkowego skrawania powłoki gumowej węży zbrojonych pancierzem stalowym przed opracowaniem ich w złączki.

Dotychczas do usuwania powłoki gumowej stosuje się zwykle noże lub zeszlifowuje się wąż na kamieniu szlifierskim. Obróbka tymi narzędziami większej ilości węży jest bardzo pracochłonna, wymaga znacznego wysiłku, a ponadto stwarza niebezpieczeństwo kalectwa opłotu stalowego, szczególnie w przypadku stosowania kamienia szlifierskiego.

Celem wynalazku jest konstrukcja przyrządu prostego w użyciu nie uszkadzającego opłotu stalowego.

Cel ten został osiągnięty dzięki temu, że pomiędzy dwoma ruchomymi parami szczęk o różnej średnicy zamocowany jest pod odpowiednim kątem wymienny nóż do stożkowego skrawania powłoki gumowej. Szczęki połączone są ze sobą uchwyty, między którymi jest sprężyna do otwierania i zamykania szczęk na powłoce węża. Szczęki o mniejszej średnicy obejmują opłot stalowy węża, a szczęki o większej średnicy obejmują powłokę gumową wraz z opłotem stalowym.

Zastosowanie wynalazku ułatwia w znacznym stopniu pracę przy montażu wszelkiego rodzaju instalacji hydraulicznych, a prosta i lekka konstrukcja przyrządu nie nastręcza żadnych trudności przy posługiwaniu się nim. Przyrząd według

2

wynalazku wykonuje stożkowe struganie węża kilkanaście razy szybciej w odniesieniu do czasu wykonywania tych operacji znanymi narzędziami.

Przyrząd według wynalazku pokazany jest na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przyrząd w rzucie perspektywicznym, a fig. 2 rzut boczny tego przyrządu.

Przyrząd do stożkowego skrawania powłoki gumowej węży zbrojonych składa się z dwóch par szczęk wykonanych w formie półpięści. Jedna para to szczęki 1 i 2, a druga para to szczęki 3 i 4. Każda para połączona jest sworzniem 9. Szczęki 1 i 3 połączone są uchwytem 5, a szczęki 2 i 4 takim samym uchwytem 6. Pomiędzy uchwyty 5 i 6 zamocowana jest sprężyna 7, która przy rozwieraniu szczęk jest ściskana, a przy zwalnianiu uchwytów zwiera szczęki, które obejmują wąż 10. Między szczękami 2 i 4 umocowany jest pod kątem 15° nóż 8 umożliwiający stożkowe skrawanie powłoki gumowej węża 10. Kąt ten można zmieniać w zależności od potrzeby. Ostrze noża 8 jest wymienne i mocowane za pomocą motylkowej śruby 11. Para szczęk 1 i 2 obejmująca wąż 10 wraz z powłoką gumową ma średnicę większą od pary szczęk 3 i 4 obejmującej opłot stalowy węża. Struganie powłoki gumowej odbywa się następująco: koniec węża należy włożyć pomiędzy szczęki 1 i 2 oraz 3 i 4 dobierając odpowiednią średnicę szczęk dla odpowiedniej średnicy przewodu, a następnie obracając wąż wokół osi stru-

ga się opłót gumowy. Jeżeli wąż jest długi i ciężki, skrawanie można wykonać przez obrót przyrządu wokół węża.

Zastrzeżenia patentowe

1. Przyrząd do stożkowego skrawania powłoki gumowej węża zbrojonych, **znamienny tym**, że ma dwie pary szczęk (1 i 2) oraz (3 i 4) wykonanych w formie półpięści i połączonych ze sobą

uchwytami (5 i 6), pomiędzy którymi zamocowana jest sprężyna (7) natomiast pomiędzy szczękami (2 i 4) zamocowany jest pod kątem wymienny nóż (8), przy czym para szczęk (1 i 2) obejmująca powłokę gumową węża (10) wraz z opłotem stalowym ma średnicę większą od pary szczęk (3 i 4) obejmującej sam opłót stalowy.

2. Przyrząd według zastrz. 1, **znamienny tym**, że każda para szczęk osadzona jest obrotowo na sworzniu (9).

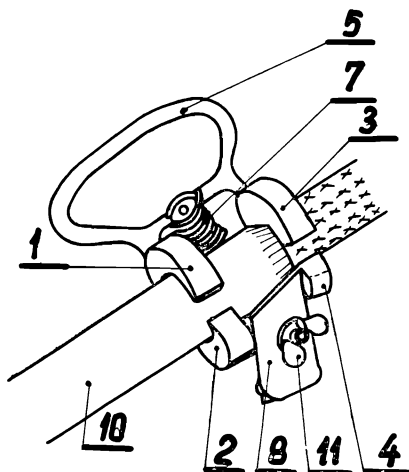


Fig 1

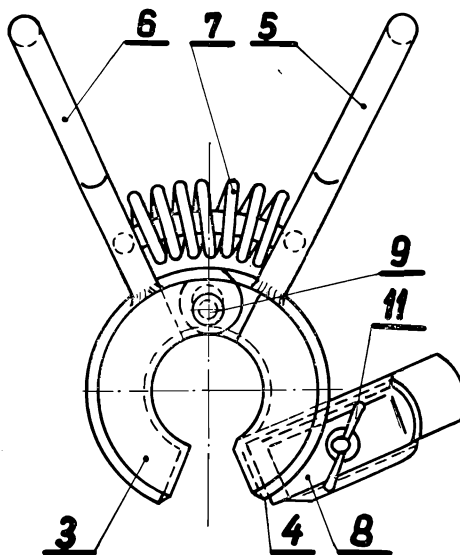


Fig 2