



УКРАЇНА

(19) UA (11) 11060 (13) C1
(51) B 22 D 31/00ДЕРЖАВНЕ
ПАТЕНТНЕ
ВІДОМСТВООПИС ДО ПАТЕНТУ
НА ВІНАХІД

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ОБРОБКИ РОЗТРУБІВ ЧАВУННИХ ТРУБ

1

(20) 94321824, 28.04.93
(21) 4911643/SU
(22) 15.02.91
(24) 25.12.96
(46) 25.12.96, Бюл. № 4
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 169763, кл. В 22 D 31/00, 1965.
(72) Жеребний Михайло Олександрович
(73) Жеребний Михайло Олександрович (UA)
(57) 1. Устройство для обработки раструбов
чугунных труб, преимущественно, отлитых
центробежным способом, содержащее при-
водную обрабатывающую головку, привод-
ную тележку для относительного перемещения
обрабатывающей головки и трубы и средства
фиксации трубы, отличаю-
щееся тем, что обрабатывающая головка

2

представляет собой центральный и, по
меньшей мере, два боковые ролика с одно-
направленной конусностью, свободно уста-
новленных с возможностью вращения,
причем каждый из боковых роликов установ-
лен с возможностью взаимодействия с цен-
тральным роликом по образующей, а их оси
расположены в одной плоскости.

2. Устройство по п.1, отличающе-
ся тем, что обрабатывающая головка разме-
щена на приводной тележке.

3. Устройство по п.1, отличающе-
ся тем, что каждый из боковых роликов
выполнен с режущими кромками.

4. Устройство по п.1, отличающе-
ся тем, что по меньшей мере, один из боковых
роликов имеет твердосплавные напайки.

Изобретение относится к литейному
производству и может быть использовано
для очистки раструбов чугунных центробеж-
нолитых труб от облоя.

Известно устройство для обработки рас-
трубов чугунных труб, содержащее привод-
ную обрабатывающую головку, приводную
тележку для относительного перемещения
обрабатывающей головки и трубы и средств-
ва фиксации трубы.

Недостаток этого устройства заключа-
ется в невысоком качестве очистки и невоз-
можности обработки не только раструбов,
но и торцев труб

Целью изобретения является повыше-
ние качества обработки в расширение тех-
нологических возможностей.

Изобретение поясняется чертежами,
где: на фиг.1 изображен общий вид устрой-
ства;

на фиг.2 – обрабатывающая головка,
разрез;

на фиг.3 – поперечный разрез ролика с
режущими кромками;

на фиг.4 – то же, с напайками.

Устройство состоит из тележки 1 с при-
водом 2, средства для фиксации труб в виде
гидроцилиндра 3, обрабатывающей головки
4 с приводом 5 вращения.

Обрабатывающая головка 4 состоит из
корпуса 6, на котором свободно установле-
ны в подшипниках 7 ролики с однонаправ-
ленной конусностью: центральный 8 и
боковые 9. По меньшей мере, один из боко-

(19) UA (11) 11060 (13) C1

вых роликов 9 может иметь режущие кромки 10 или твердосплавные пайки 11.

Устройство работает следующим образом.

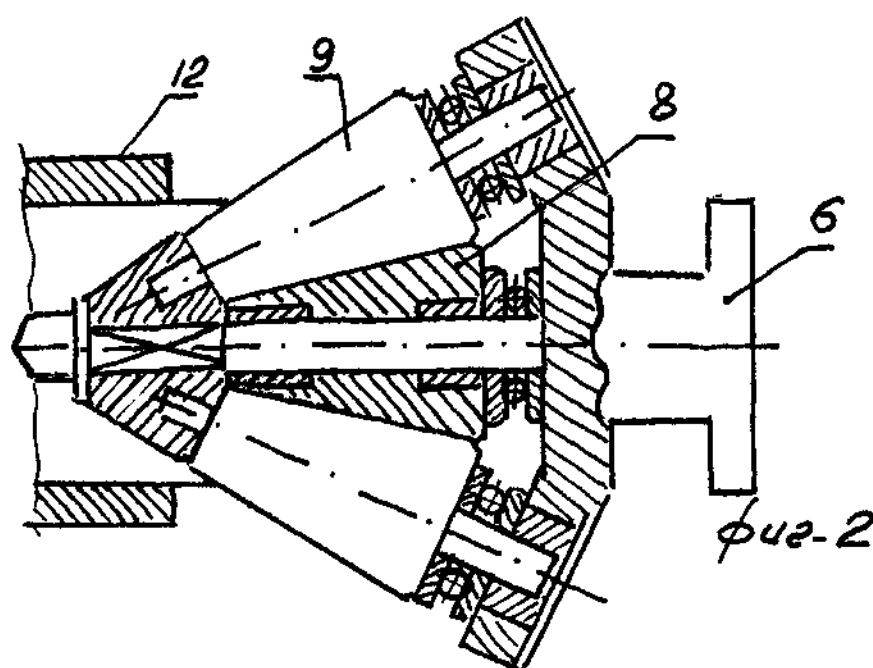
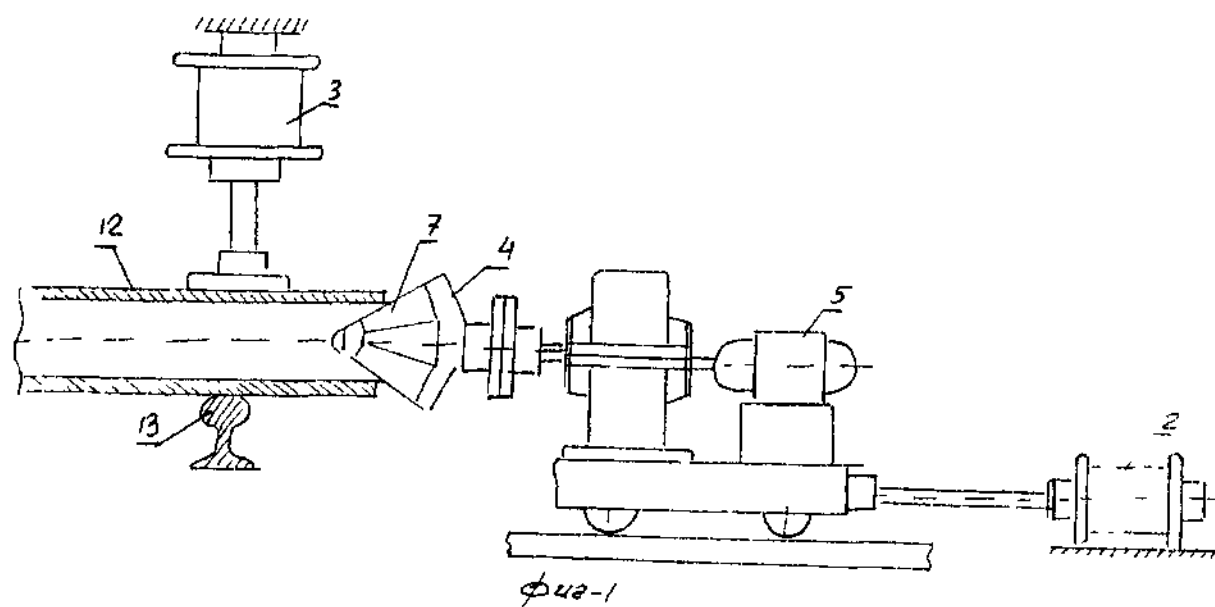
Трубу 12 устанавливают на опору 13 и фиксируют гидроцилиндром 3. Включают привод 5 головки и приводом 2 подводят ее к трубе 12 до упора в нее.

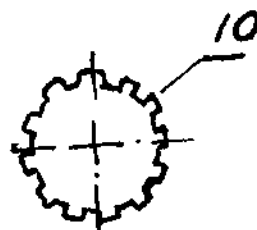
Ролики 8, упираясь в облой 14, ломают его сначала в нескольких местах, а затем за счет вращения головки 4 полностью удаляют его по всему периметру торца.

Далее отводят тележку 1, освобождают трубу, и цикл повторяется.

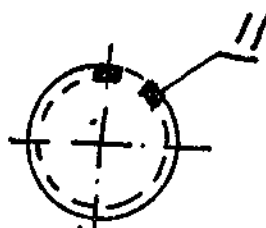
Использование данной установки позволит качественно обрабатывать трубы различного диаметра.

10





фиг-3



фиг-4

Упорядник

Техред М.Моргентал

Коректор О.Обручар

Замовлення 4045

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України,
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл., 8

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул.Гагаріна, 101

