



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 544518

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 08.12.75 (21) 2197614/08

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 30.01.77. Бюллетень № 4

Дата опубликования описания 23.02.77

(51) М. Кл.² В 23С 3/12

(53) УДК 621.914.33.072
(088.8)

(72) Авторы
изобретения
(71) Заявитель

М. Р. Униговский, А. М. Пиценко и А. М. Гольденберг
Киевский филиал Специального конструкторского
бюро «Газстроймашина»

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ СНЯТИЯ ГРАТА

1

Изобретение относится к устройствам для удаления грата, полученного при электроконтактной стыковой сварке труб, усиления шва.

Известно устройство для удаления грата, которое содержит корпус и поворотную оправку с размещенными на ней механизмами крепления рабочих инструментов [1].

Однако с помощью этого устройства грат может сниматься только в горячем состоянии.

Целью изобретения является повышение производительности и качества работы устройства.

Это достигается тем, что корпус устройства выполнен в виде двух скоб — неподвижной и подвижной, причем инструментальные головки размещены на подвижной скобе, а неподвижная скоба снабжена элементами фиксации устройства на трубе, выполненными в виде электромагнитов.

На фиг. 1 представлено предлагаемое устройство, вид спереди; на фиг. 2 — то же, вид сбоку; на фиг. 3 — положение устройства в начале работы; на фиг. 4 — то же, в конце работы.

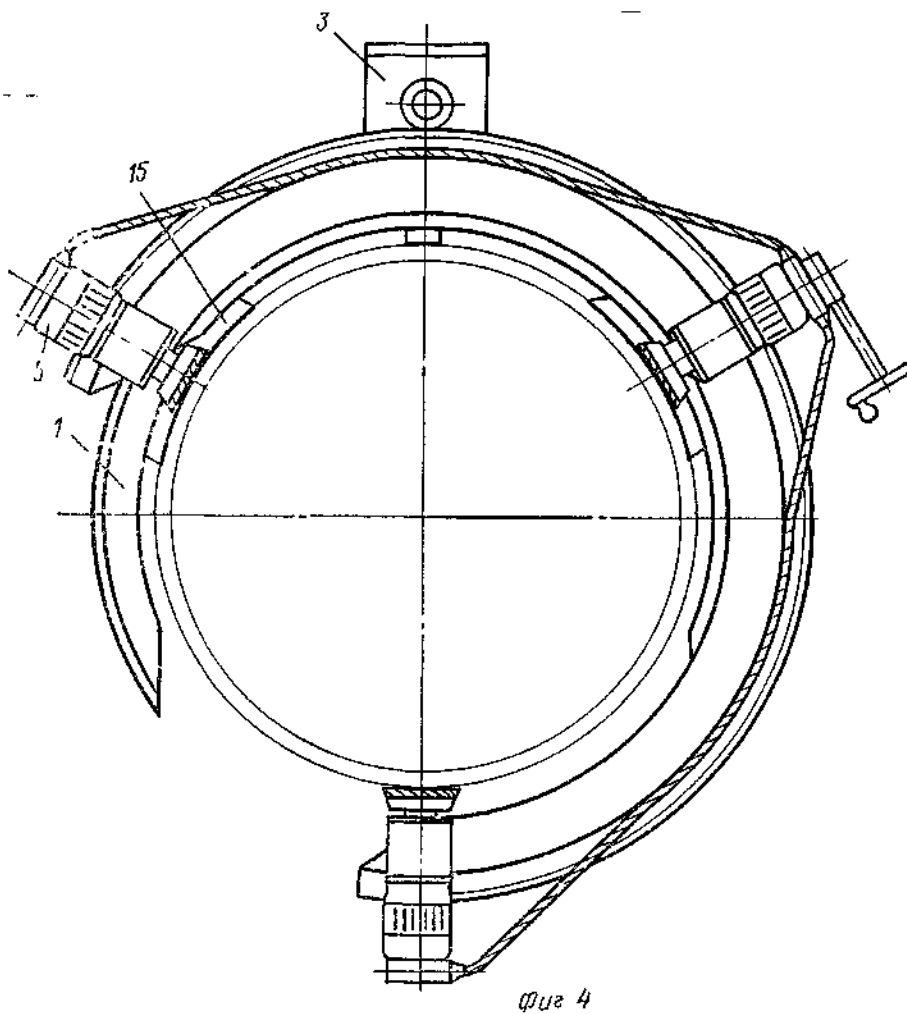
Устройство имеет неподвижную скобу 1, соединенную с рамой 2, на которой установлен привод 3, и подвижную скобу 4 с зубчатым сектором, на которой размещены фрезерные головки 5. Головки 5 установлены на салазках 6 и подаются вперед посредством вин-

2

та 7. На головке 5 установлен копирный ролик 8 и имеется пружина 9 для прижима фрезерной головки к поверхности трубы 10. На винтах 7 головок размещены червячные колеса 11, на которые передается вращение от маховика 12 через гибкий вал 13 и червяк 14. Таким образом, подача всех головок производится одновременно. Компенсируется неточность и неодновременность подачи копирной системой головки (ролик 8 и пружина 9). Для фиксации устройства на трубе оно снабжено электромагнитами 15, закрепленными на неподвижной скобе 1.

15 Работает устройство следующим образом.

В положении, изображенном на фиг. 1, устройство надевается на трубу и фиксируется электромагнитами 15, затем скоба 4 переводится в положение, показанное на фиг. 3. Головки 5 подводятся маховиком 12 и производится врезание в обрабатываемую поверхность. Затем включается привод 3 вращения и производится обработка слоя грата (см. фиг. 4). Наличие в устройстве корпуса в виде скоб позволяет производить обработку труб, лежащих на подставках непосредственно на трассе строительства. Общий привод подачи фрезерных головок позволяет производить одновременную подачу, что повышает производительность. Наличие фиксирующих элемен-



Фиг. 4

Составитель **Е. Деева**Редактор **О. Юркова**Техред **Л. Гладкова**Корректор **Е. Хмелева**

Заказ 119/11

Изд № 161

Тираж 1229

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб, д 4/5

Типография, пр Сапунова, 2