

Союз Советских
Социалистических
Республик



Комитет по делам
изобретений и открытий
при Совете Министров
СССР

Всесоюзная
патентно-техническая
библиотека

О П И С А Н И Е

ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

246816

Зависимое от авт. свидетельства № —

Заявлено 22.V.1967 (№ 1158500/25-27)

с присоединением заявки № —

Приоритет —

Опубликовано 20.VI.1969. Бюллетень № 21

Дата опубликования описания 13.XI.1969

Кл. 39a2, 19/02

МПК В 29с

УДК 621.791.046
(088.8)

Авторы
изобретения

Н. П. Кротов, Р. А. Хазиахметов и Н. А. Пшенов

Заявитель Новотроицкое монтажное управление треста «Востокметаллургмонтаж»

УСТАНОВКА ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ТРУБ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ

1

Известна установка для сварки труб из термопластов, содержащая станину, зажимные хомуты, нагреватели и пульт управления.

Однако известное устройство не позволяет выполнять на нем сварку труб, расположенных перпендикулярно друг другу.

Предлагаемая установка отличается от известных тем, что зажимные хомуты и нагреватели смонтированы на штангах, укрепленных на станине, кинематически связанных между собой и имеющих возможность перемещения во взаимно-перпендикулярных плоскостях. Это повышает производительность и позволяет выполнять сварку труб, расположенных перпендикулярно друг другу.

На фиг. 1 изображена кинематическая схема описываемой установки; на фиг. 2 — общий вид установки; на фиг. 3 — разрез по А—А на фиг. 2.

На станине установки расположена штанга 1 с подпружиненными хомутами 2 для зажима поперечной основной трубы 3, штанга 4 с хомутами 5 для закрепления продольных привариваемых труб 6.

Каждая штанга закреплена на двух гайках 7 с винтами 8, имеющими каждый соответственно правую и левую нарезки и связанны-

2

ми кинематически с электродвигателем 9. На станине укреплены вертикально два пневматических цилиндра 10, на штоках которых закреплена штанга 11, являющаяся подвеской электронагревателей 12.

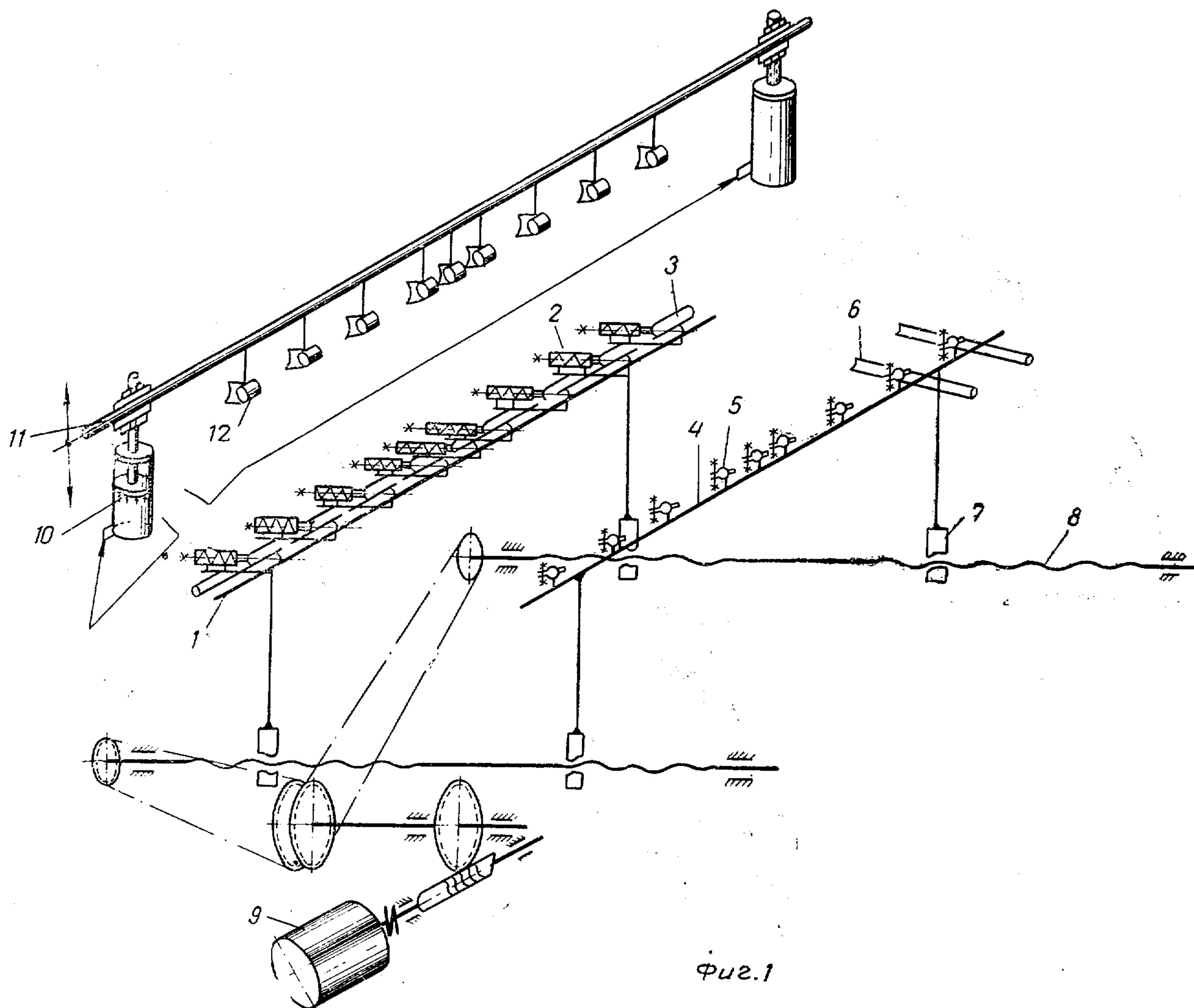
Для выполнения одновременной приварки ряда труб к одной поперечной основной трубе последнюю укладывают в подпружиненные зажимные хомуты 2, а привариваемые продольные трубы закрепляют в зажимных хомутах 5, находящихся на наименьшем исходном расстоянии от поперечной трубы, так чтобы все продольные привариваемые трубы плотно примыкали к цилиндрической поверхности поперечной основной трубы. Нажатием пусковой кнопки включают электронагреватель 9 в направлении расхождения штанг 1 и 4, несущих зажимы, на необходимое расстояние. После чего включением подачи сжатого воздуха в цилиндры 10 опускают штангу 11 с электронагревателями 12 и переключают вращение электродвигателя в направлении сближения штанг 1 и 4 до контакта труб с электронагревателями.

После нагрева труб в местах сварки до необходимой температуры штанги 1 и 4 разводят, а затем пневмоцилиндрами поднимают электронагреватели. Штанги 1 и 4 снова включают для выполнения операции контактной сварки.

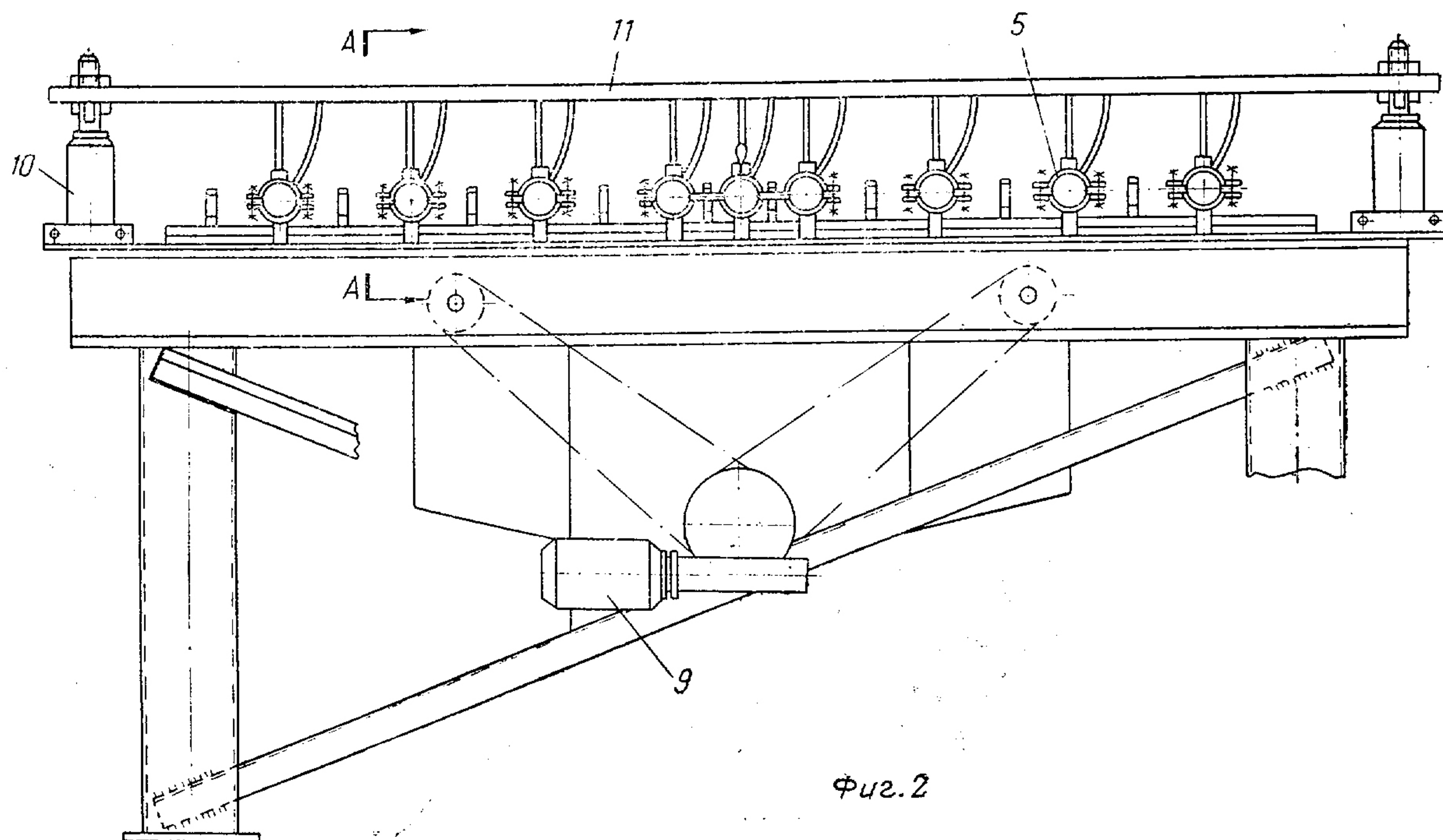
Предмет изобретения

Установка для контактной сварки труб из термопластов, преимущественно расположенных перпендикулярно друг другу, содержащая станину, зажимные хомуты, нагреватели и пульт управления, отличающаяся тем, что,

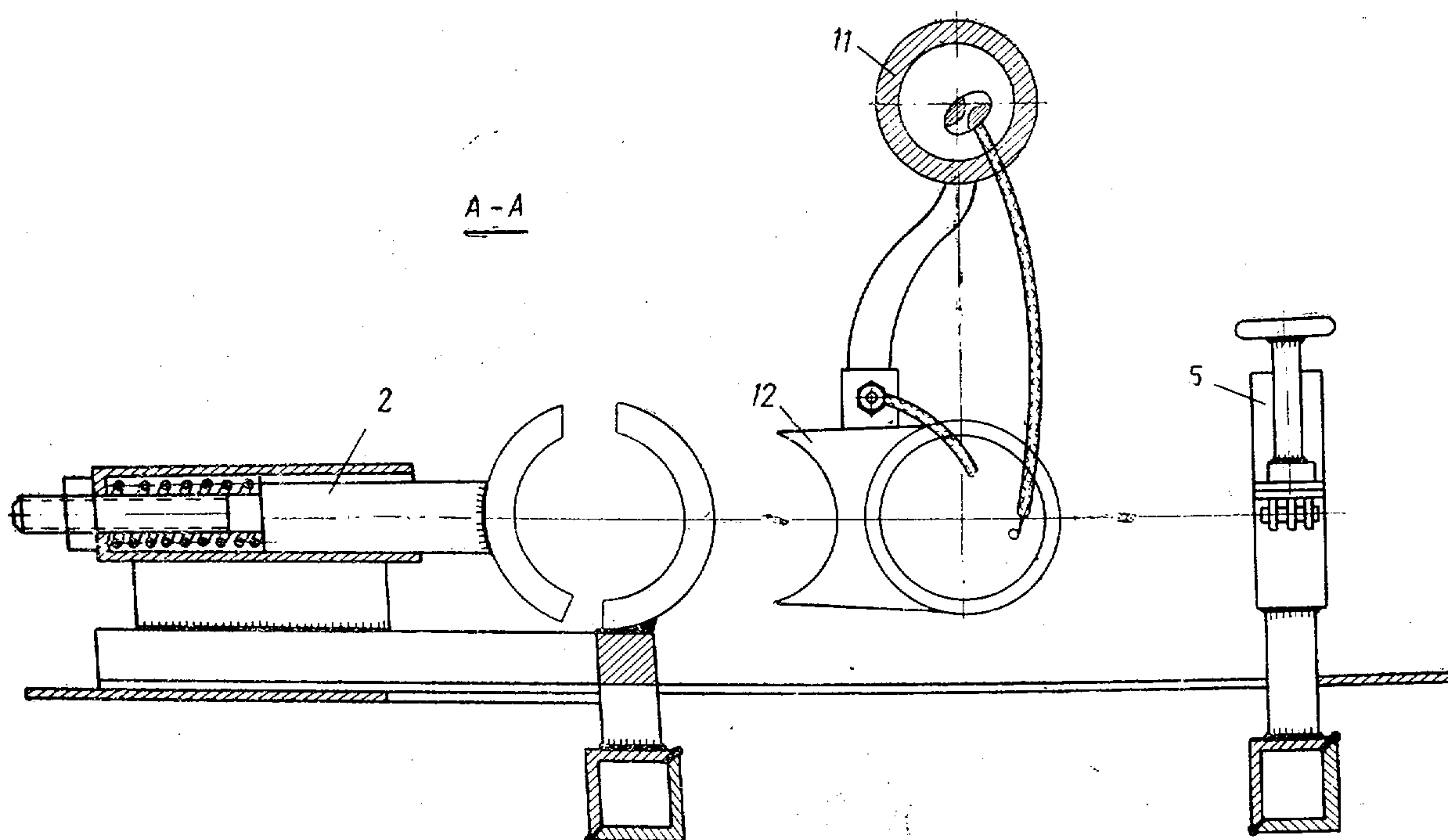
с целью повышения производительности, зажимные хомуты и нагреватели смонтированы на штангах, укрепленных на станине, кинематически связанных между собой и имеющих возможность перемещения во взаимно-перпендикулярных плоскостях.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3

Составитель Л. Салтышева

Редактор Л. Панус

Техред Л. Я. Левина

Корректор С. М. Сигал

Заказ 3043/2

Тираж 480

Подписное

ЦНИИПИ Комитета по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР

Москва Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Типография, пр. Сапунова, 2