



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 580988

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 26.11.75 (21) 2303355/25-27

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

(43) Опубликовано 25.11.77. Бюллетень № 43

(45) Дата опубликования описания 09.12.77

(51) М. Кл. В 30 В 15/00
В 23 Р 19/00

(53) УДК 621.979.06
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

И.В.Пежемский и Л.И.Ткач

(71) Заявитель

Оренбургское головное конструкторское бюро
"Гидропресс"

(54) ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ СБОРКИ И РАЗБОРКИ
ГУСЕНИЧНЫХ ЦЕПЕЙ

1

Изобретение относится к машиностроению, в частности, к конструкции оборудования для обработки давлением.

Известен пресс гидравлический для сборки и разборки гусеничных цепей, содержащий смонтированные на станине два силовых гидроцилиндра, а также механизм подачи и приемник звеньев цепи [1].

Недостатком этого прессы являются сложная конструкция и большая металлоемкость.

В предлагаемом прессе станина выполнена в виде трубы, а силовые гидроцилиндры установлены в ней; в средней части трубы перпендикулярно к ее оси расположен сквозной паз, а приемник звеньев выполнен в виде двух шлицев, установленных в этом пазу.

На фиг. 1 изображен предлагаемый пресс, вид спереди; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - разрез Б-Б на фиг. 1; на фиг. 4 - процесс разборки гусеницы.

Станина 1 прессы, имеющая форму трубы, закреплена на баке 2 гидропривода. К гидроцилиндру 1 примыкает механизм подачи гусеничной цепи с лопастью 3, приводимой вспомогательным гидроцилиндром 4 и совершающей воз-

2

вратно-поступательное перемещение, ограниченное упором 5.

В средней части трубы в поперечном пазу установлены шлицы 6 приемника звеньев, отстоящие один от другого на расстоянии диаметра втулки 7 гусеницы, внутри которой помещен палец 8. Ширина шлицев соответствует расстоянию между щеками 9 и 10 звена в сборе.

Поршни 11 и 12 оснащены сменными пуансонами 13, 14 для сборки и 15, 16 для разборки гусеничной цепи.

В исходном положении для сборки поршни 11 и 12 разведены в стороны. Пальцы 8 вставлены внутрь втулок 7. Левая 9 и правая 10 щеки надеты на подпружиненные пуансоны 13 и 14.

Сборка осуществляется встречным движением поршней 11 и 12, при котором щеки 9 и 10 напрессовываются одними концами на палец 8, а другими - на втулку 7. После развода поршней в исходное положение и подачи собранного звена на величину шага гусеничной цепи цикл сборки повторяется.

Разборка цепи осуществляется в два этапа. На первом этапе движением поршня 12 влево пуансоны 15 и 16 вытес-

совывают соответственно палец и втулку из правой щеки 10.

На втором этапе движением поршня 11 вправо аналогично выпрессовываются палец и втулка из левой щеки 9.

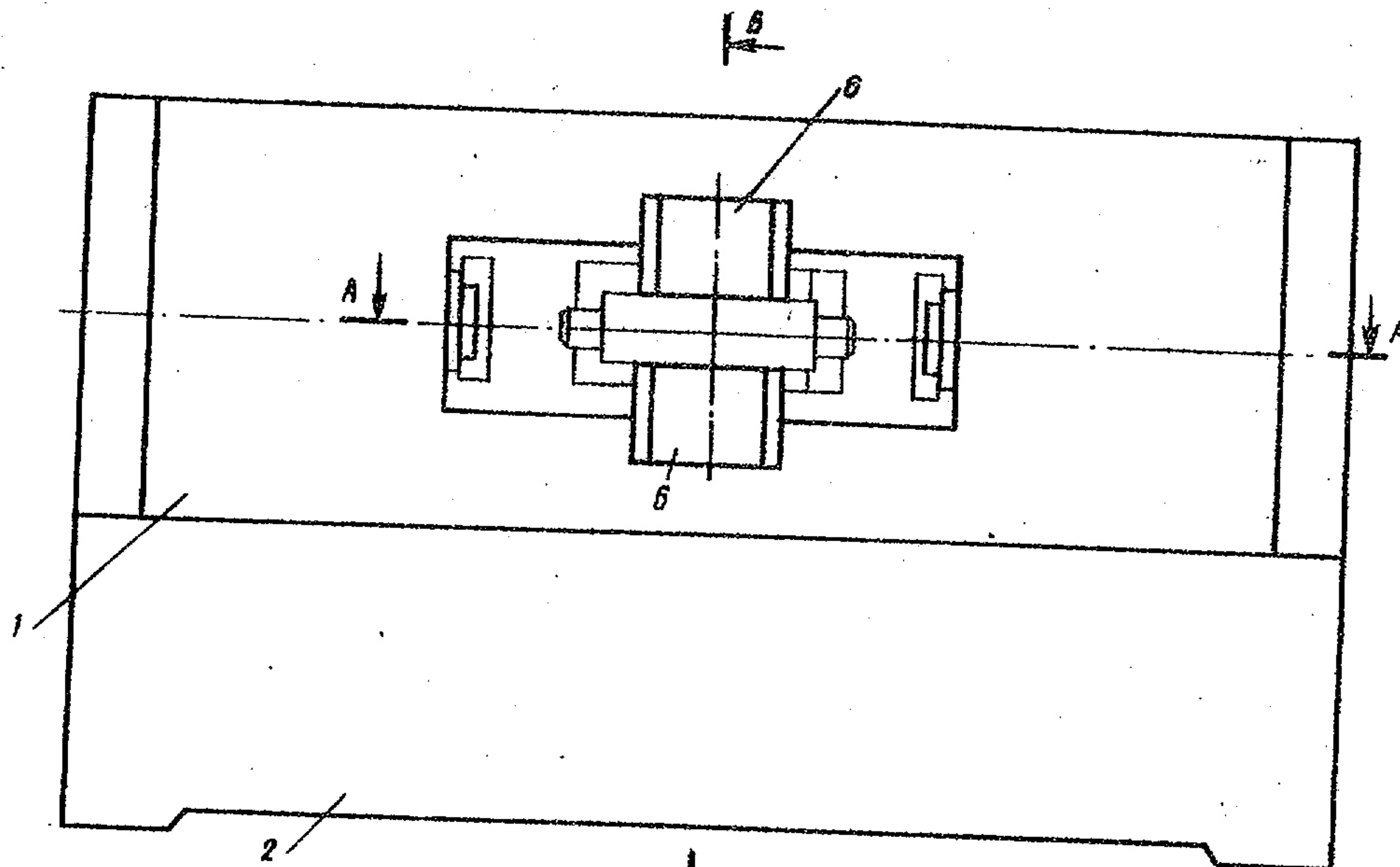
Формула изобретения

Пресс гидравлический для сборки и разборки гусеничных цепей, содержащий смонтированные на станине два силовых гидроцилиндра, а также механизм подачи и приемник звеньев цепи, о т-

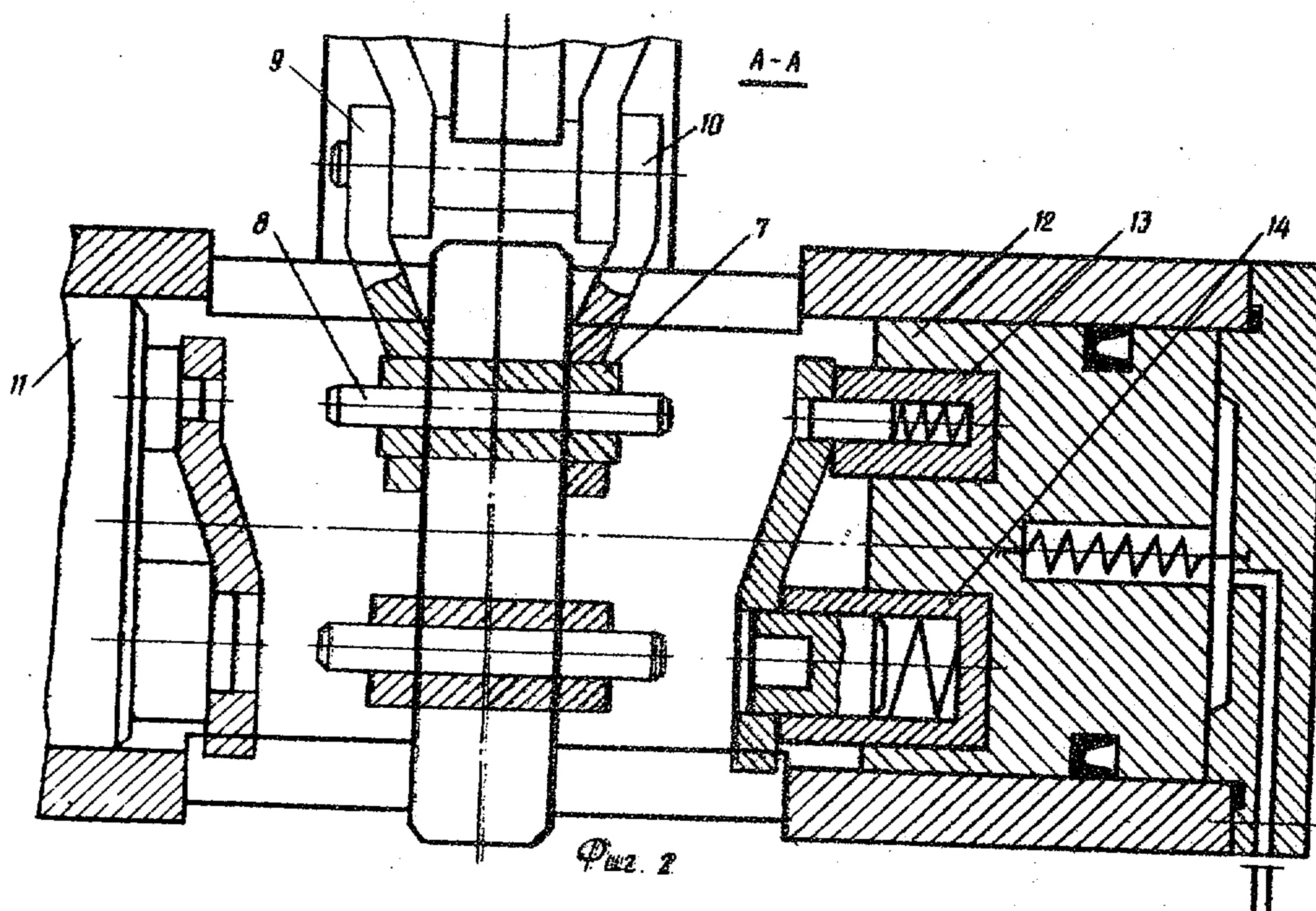
л и ч а ю щ и й с я тем, что, с целью упрощения конструкции, снижения металлоемкости, повышения производительности и безопасности работы на прессе, станина выполнена в виде трубы, а силовые гидроцилиндры установлены в ней, при этом в средней части трубы перпендикулярно к ее оси расположен сквозной паз, а приемник звеньев выполнен в виде двух шлицев, установленных в упомянутом пазу.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

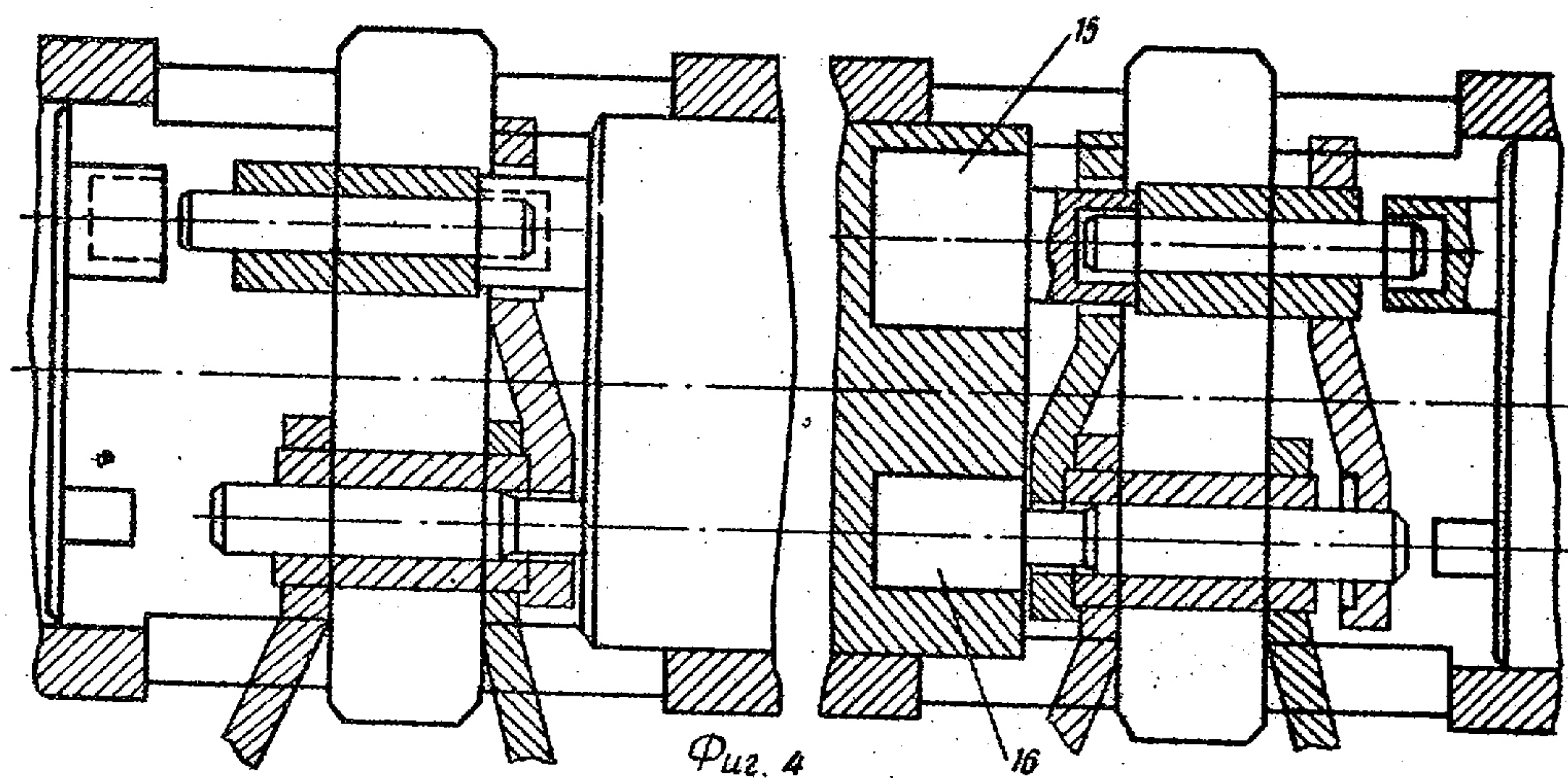
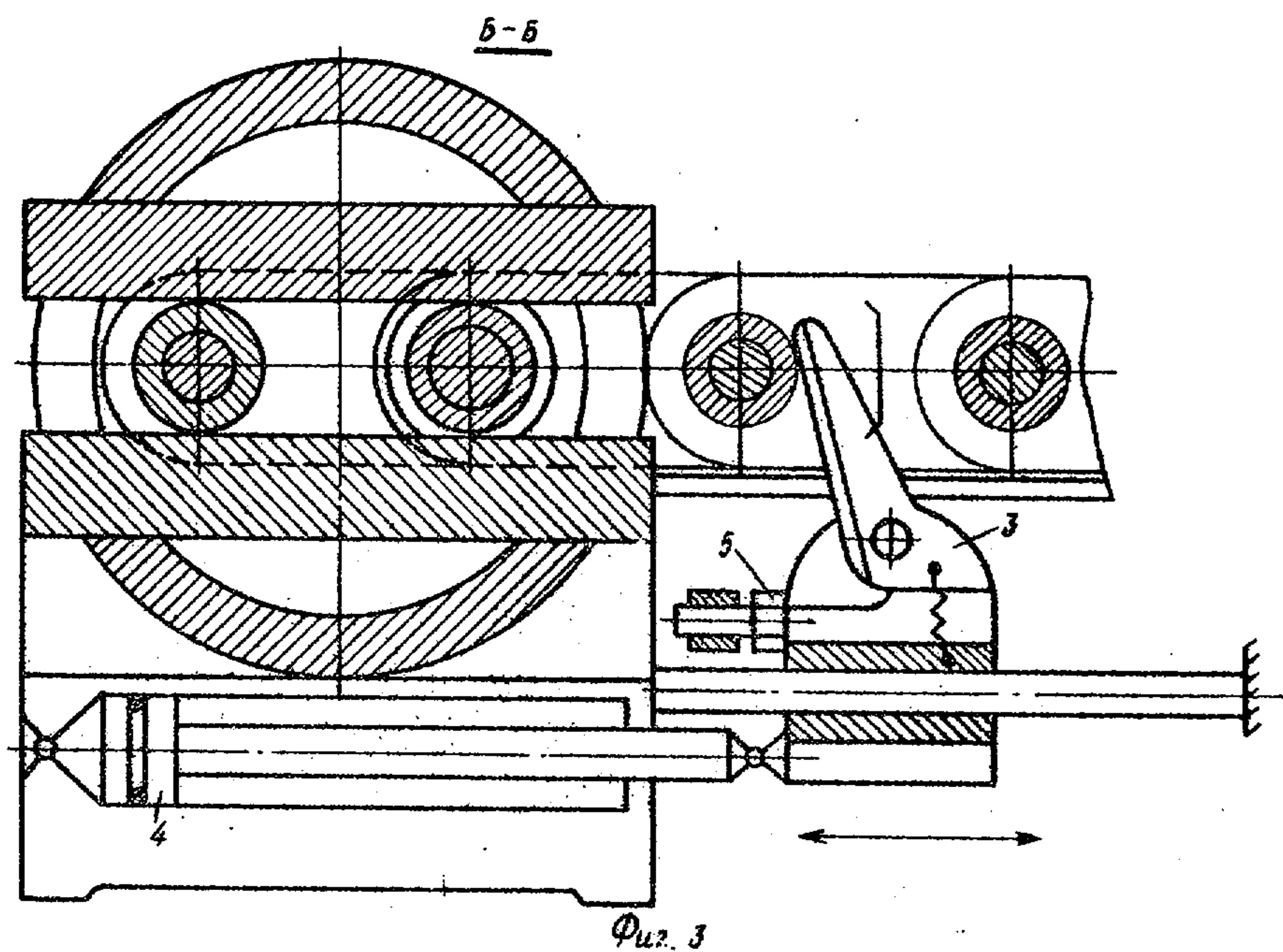
1. Патент США №13099130, кл. 59-7, 1963.



Фиг. 1



Фиг. 2



Редактор Д.Пинчук

Составитель В.Гринберг
Техред М.Келемеш

Корректор Л.Федорчук

Заказ 4480/12

Тираж 870

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4