



(12) **BREVET DE INVENȚIE**

Hotărârea de acordare a brevetului de invenție poate fi revocată
în termen de 6 luni de la data publicării

(21) Nr. cerere: **97-00679**

(22) Data de depozit: **08.04.1997**

(30) Prioritate:

(41) Data publicării cererii:
BOPI nr.

(42) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului:
30.01.2001 BOPI nr. **1/2001**

(45) Data eliberării și publicării brevetului:
BOPI nr.

(61) Perfecționare la brevet:
Nr.

(62) Divizată din cererea:
Nr.

(86) Cerere internațională PCT:
Nr.

(87) Publicare internațională:
Nr.

(56) Documente din stadiul tehnicii:
USA 5274921

(71) Solicitant: **INSTITUTUL NAȚIONAL DE CERCETARE-DEZVOLTARE TURBOMOTOARE COMOTI,
BUCUREȘTI, RO;**

(73) Titular: **INSTITUTUL NAȚIONAL DE CERCETARE-DEZVOLTARE TURBOMOTOARE COMOTI,
BUCUREȘTI, RO;**

(72) Inventatori: **GRIGORESCU MIHAI IOAN GHEORGHE, BUCUREȘTI, RO;**

(74) Mandatar:

(54) **PROCEDEU DE PRELUCRARE A CUZINEȚILOR RADIALI**

(57) **Rezumat:** Invenția se referă la un procedeu de prelucrare a cuzinețelor radiale, pe bază de aliaj antifricțiune, tip YSn, utilizați în construcția de mașini. Procedeu de prelucrare a cuzinețelor radiale, conform invenției, constă în fixarea unui cuzinet radial (3) în corpul lagărului (4) și fixarea acestuia pe placa inferioară a unui dispozitiv de presare (1), prevăzut și cu niște coloane de ghidare a unei plăci superioare, urmată de prinderea unui dorn profilat (2) în placa superioară a dispozitivului de presare (1) și de indexare a poziției dornului profilat (2) față de canalele de aducțiune ale lichidului de lubrifiere, după care se realizează presarea dornului profilat (2) în interiorul cuzinetului radial (3) și realizarea cavităților de vehiculare a lichidului de lubrifiere.

Revendicări: 1
Figuri: 2

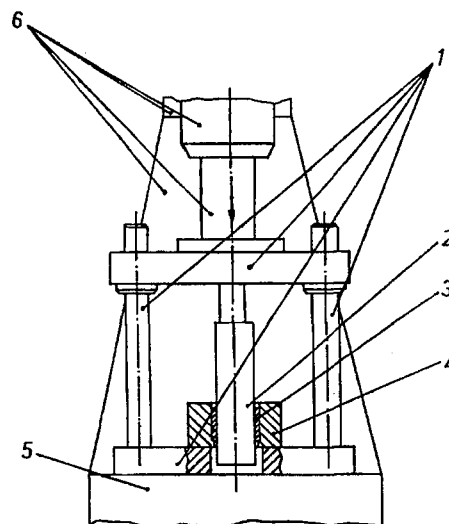


Fig. 1

RO 116354 B1



RO 116354 B1

Invenția se referă la un procedeu de prelucrare a cuzinetelor radiale pe bază de aliaj antifricțiune tip YSn, utilizați în construcția de mașini.

Sunt cunoscute metode de fabricare a cuzinetelor, așa cum se prezintă și în brevetul **US 5274921**, care constau în prinderea cuzinetului între o placă superioară și o placă inferioară, prevăzute cu niște porțiuni tronconice, după care se presează o manta de acoperire exterioară către corpul cuzinetului, astfel încât, prin micșorarea diametrului mantalei, se realizează o imobilizare a acesteia pe exteriorul corpului.

Problema tehnică pe care o rezolvă invenția este de a realiza un procedeu de prelucrare a cuzinetelor radiale pe bază de aliaj antifricțiune tip YSn, la care profilul cavităților de vehiculare a lichidului de lubrifiere este realizat prin presarea unui dorn profilat, în interiorul cuzinetului radial.

Procedeu conform invenției constă în fixarea unui cuzinet radial în corpul lagărului și fixarea acestuia pe placa inferioară a unui dispozitiv de presare, prevăzut și cu niște coloane de ghidare a unei plăci superioare, urmată de prinderea dornului profilat în placa superioară a dispozitivului de presare și de indexarea poziției dornului profilat față de poziția canalelor de aducțiune a lichidului de lubrifiere, după care se realizează presarea dornului profilat în interiorul cuzinetului radial, până la evacuarea sa în partea inferioară a dispozitivului.

Invenția prezintă următoarele avantaje:

- reducerea prețului de cost;
- îmbunătățirea calității suprafeței active;
- asigură geometria cavităților de lubrifiere.

Se dă, în continuare, un exemplu de realizare a invenției, în legătură și cu fig. 1, 2 a și 2c, care reprezintă:

- fig. 1, vedere frontală a dispozitivului de presare pentru aplicarea procedurii, conform invenției;
- fig. 2 a, secțiune transversală prin cuzinetul radial, înainte de presare;
- fig. 2 c, vedere de sus a cuzinetului radial, după presare.

Procedeu conform invenției constă în fixarea, pe un dispozitiv de presare **1**, a unui corp de lagăr **4**, în care este montat un cuzinet radial **3**, urmată de prinderea unui dorn profilat **2**, în placa superioară a dispozitivului de presare **1**, și de indexarea poziției dornului **2** față de poziția cuzinetului **3**.

După indexare, dornul profilat **2** se presează în interiorul cuzinetului **3** până la evacuarea sa prin partea inferioară a dispozitivului de presare **1** și realizarea cavităților de vehiculare a lichidului de lubrifiere.

Precizia operației de presare este asigurată de partea de ghidare a dornului profilat **2**, în interiorul cuzinetului **3**, precum și de susținerea plăcii superioare a dispozitivului de presare **1**, cu niște coloane de ghidare.

Revendicare

Procedeu de prelucrare a cuzinetelor radiale, **caracterizat prin aceea că**, constă în fixarea unui cuzinet radial (**3**) în corpul lagărului (**4**) și în fixarea acestuia pe placa inferioară a unui dispozitiv de presare (**1**) prevăzut și cu niște coloane de ghidare a unei plăci superioare, urmată de prinderea unui dorn profilat (**2**) în placa superioară

RO 116354 B1

a dispozitivului de presare **(1)** și de indexarea poziției dornului profilat **(2)** față de canalele de aducțiune a lichidului de lubrifiere, după care se realizează presarea dornului profilat **(2)** în interiorul cuzinetului radial **(3)** și realizarea cavităților de vehiculare a lichidului de lubrifiere.

Președintele comisiei de examinare: **ing. Zamfir Nicolae**

Examinator: **ing. Cârstea Constantin**

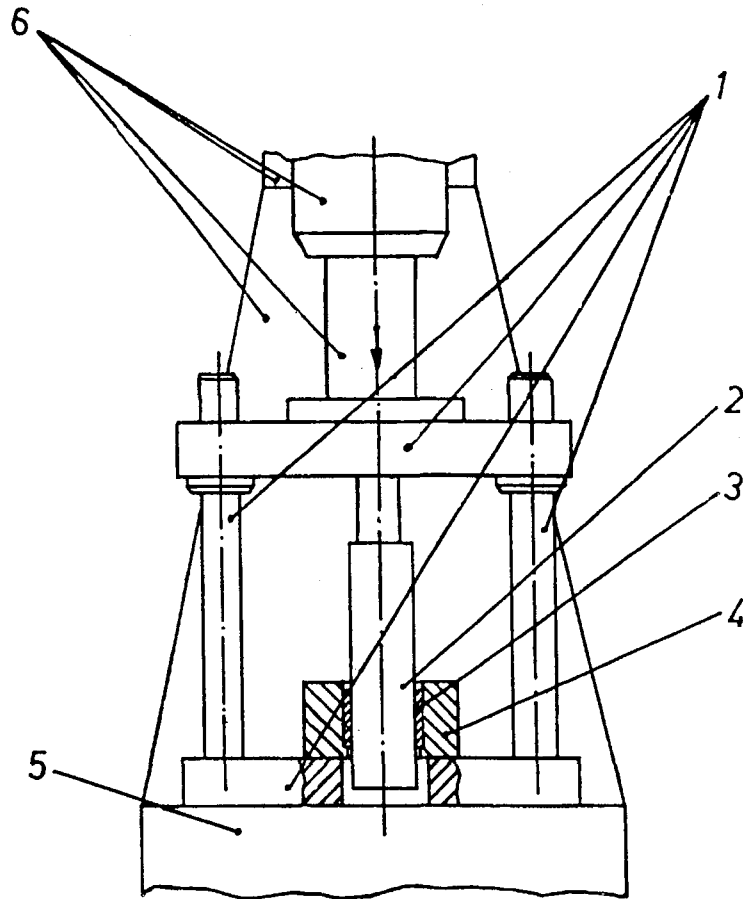


Fig. 1

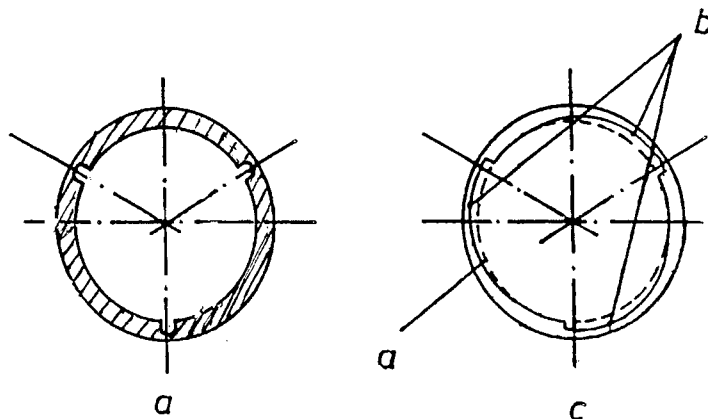


Fig. 2