

~~1644~~
~~58-8~~

МИНИСТЕРСТВО РЕЧНОГО ФЛОТА РСФСР
ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

Зал



СЕРИЯ ИНОСТРАННОЙ ТЕХНИКИ

МАШИНКА ДЛЯ КОНОПАТКИ ПАЛУБ

ИЗДАТЕЛЬСТВО
«РЕЧНОЙ ТРАНСПОРТ»
МОСКВА — 1958

90/13
59

Техническая информация составлена Центральным проектно-конструкторским бюро Министерства речного флота РСФСР по данным зарубежного опыта.

Б1
149

~~Х 644~~
~~88-8~~

Отв. за выпуск ПЯРИН Т. А.

На финской судостроительной верфи «Лайва-теоллисуус» для конопатки пазов деревянных палуб применяется специальная пневматическая машинка, которая обслуживается одним человеком и приводится в действие сжатым воздухом с рабочим давлением 6 кг/см^2 .

На рис. 1 показана описываемая машинка (вид спереди). К штуцеру *б* присоединяется гибкий шланг с воздухом, который после открытия запорного вентиля *5* поступает в пусковую камеру рукоятки *1*. При нажатии рукоятки открывается пусковой клапан *2*, и воздух поступает в верхнюю рабочую часть *3* ударного механизма машинки. Внутри машинки устанавливается съемный барабан *7* для укладки прядей конопатки, которая проходит в паз через направляющую воронку *8*. Все части машинки смонтированы на двух опорных *9* и двух направляющих роликах с ребрами *10*. Машинка передвигается с помощью дугообразной ручки *4*.

На рис. 2 показана ходовая часть машинки: коромысло *14* с системой роликов и ударный механизм *11* с опорной колонной *16* и рабочим инструментом — лебедой *15*. Коромысло, представляющее собой подвижную раму с опорными ролика-

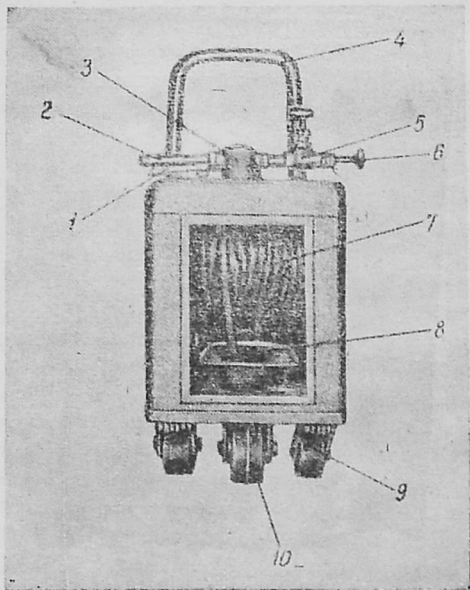


Рис. 1

ми, опираясь на ось *13*, с помощью подъемных рычагов *17* выводит реборды направляющих роликов из паза палубы. Оно предназначается для свободного перемещения машинки на другой паз и к новому месту работы. Рабочие части машинки — съемный барабан с конопаткой и ударный

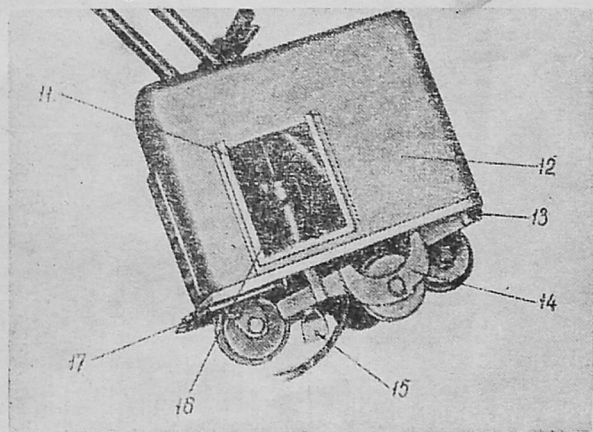


Рис. 2

механизм — защищены металлическим кожухом *12*, изготовляемым из стального листа толщиной 1—1,5 мм.

Через нижнюю часть машинки (рис. 3) — ста-

нину 19, изготовляемую из стального листа толщиной 20 мм, выступают носик 18 воронки, через который прядь 20 конопатки проходит с барабана в паз палубы, и нижняя часть ударного механизма — возвратная пружина 21 с лебедой.

Ударный механизм по конструкции напоминает обычный пневматический молоток и действует по

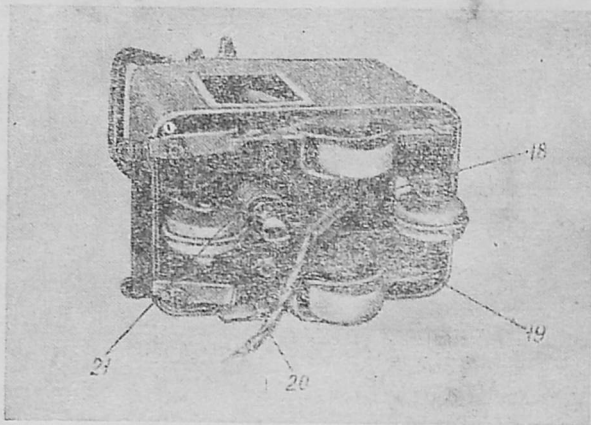


Рис 3

этому же принципу. Сила и глубина удара, так же как пуск и остановка машинки, регулируется рукояткой пускового клапана.

Перед началом работ машинку устанавливают

таким образом, чтобы реборды направляющих роликов попали в паз палубы. В кожух вставляют барабан с намотанной прядью конопатки, свободный конец которой пропускают через направляющую воронку и ее носик под лебеду в паз палубы. Нажав рукоятку пускового клапана и геремящая машинку вдоль паза, производят его конопатку.

Конопатка паза производится за два прохода. За первый проход прядь укладывается в паз, при этом лебедя должна производить легкие удары. По окончании первого прохода прядь обрезают и второй проход производят без подачи конопатки; при этом рукоятка пускового клапана должна быть нажата до отказа, а лебедя должна производить сильные удары на всю глубину паза.

Вес машинки при габаритах $300 \times 400 \times 500$ мм достигает 100—120 кг. Применение такой машинки дало возможность сократить трудоемкость работ по конопатке палубы примерно в два раза и высвободить пять конопатчиков.

Б1
149

Редактор издательства Яц
Технический редактор Бодри

Корректоры: Воробьева В. А. и Снастина Л. А.

Сдано в производство 8/X 1958 г. Подписано к печати 14/XI 1958 г.
Г-12317 Бумага 60×92¹/₂ 0,12 б. л. — 0,25 п. л. 0,16 уч.-изд. л.
Изд. № ОП-1381-Р Тираж 1000 Цена 05 коп. Зак. 2021

1-я тип. завод-ва «Речной транспорт», Москва, Кожевническая ул., д. 1-6

51
149