



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

232129
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
H 01 J 9/30

[22] Prihlášené 02 05 83
[21] (PV 3068-83)

[40] Zverejnené 14 05 84

[45] Vydané 15 12 86

(75)

Autor vynálezu

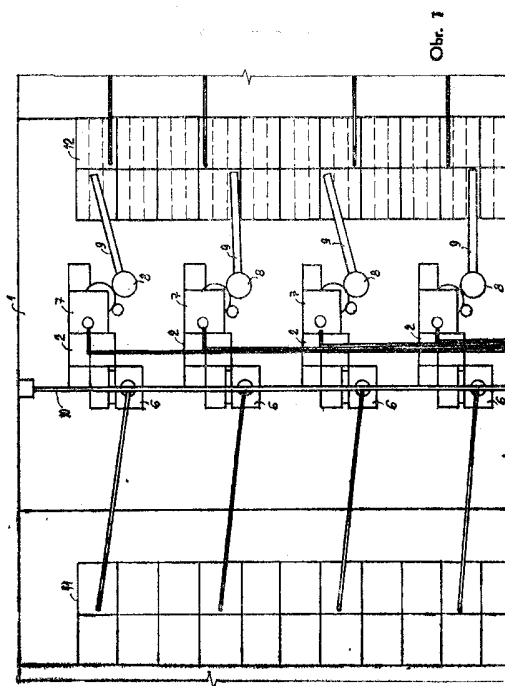
LEDNICKÝ DOMINIK, NOVÉ MESTO nad Váhom

(54) Vitrovňa na výrobu žiarovkových pätíc

1

Vitrovňa na výrobu žiarovkových pätíc pozostáva z vitrovacích automatov a príslušenstva a to zásobníkov plášťov pätíc a kontaktov, dopravníkov na prepravu plášťov pätíc a kontaktov k vitrovacím automatom a na prepravu pätíc od vitrovacích automatov. Vstavané zásobníky umiestnené vedľa seba za vitrovacími automaty sú spojené s podávacím zariadením vitrovacích automatov dopravníkom. Pred vitrovacími automaty vedľa seba umiestnené vstavané zásobníky pätíc sú spojené dopravníkmi s výstupmi vitrovacích automatov.

2



Vynález sa týka riešenia vitrovne na výrobu žiarovkových päťíc.

Doteraz známe vitrovne na vitrovanie päťíc sú vybavené medziskladmi. Sú to medzisklady na prechodné umiestnenie plášťov päťíc po odmastení a osušení. Zväčša sú plášte päťíc uskladnené v stohovateľných prepravkách uložených v stohoch. Na prepravu prepraviek k vitrovacím automatom sa používajú rôzne dopravné systémy. Ďalej je to medzisklad na prechodné uskladnenie päťíc. Tu je voľba typu prepravky ovplyvnená značnou zotrvačnou teplotou päťice po vitrovaní. Uskladnenie a preprava je obdobná ako u plášťov. Toto má však viaceré nevýhody, najmä vysoké náklady na vybudovanie medziskladov na prepravky, prepravu plášťov päťíc a značná prácnosť.

Uvedené nevýhody zmierňuje a technický problém rieši vitrovňa pre výrobu žiarovkových päťíc, pozostávajúca z vitrovacích automatov a príslušenstva a to zásobníkov plášťov päťíc a kontaktov, dopravníkov na prepravu plášťov päťíc a kontaktov k vitrovacím automatom a na prepravu päťíc od vitrovacích automatov, ktorého podstatou je, že vstavané zásobníky umiestnené vedľa seba za vitrovacími automatmi sú spojené s podávacím zariadením vitrovacích automatov dopravníkom. Pred vitrovacími automatmi vedľa seba umiestnené vstavané zásobníky päťíc sú spojené dopravníkmi s výstupmi vitrovacích automatov.

Výhodou vitrovne na výrobu žiarovkových päťíc je, že nie sú potrebné medzisklady pre plášte päťíc a päťice a nie sú potrebné prepravky a ich prepravovanie. Ďalšou výhodou je tiež to, že tok plášťov päťíc a päťíc je plynulý a nie je náročný na prácnosť. Pri

takomto usporiadaní linky je tiež eliminovaná na minimum zameniteľnosť medzi plášťami päťíc a päťicami, pretože každý druh má svoj vlastný zásobník.

Vitrovňa na výrobu žiarovkových päťíc je znázornená na pripojenom výkrese, kde na obr. 1 je nakreslená vitrovňa pri pohľade zhora, na obr. 2 je nakreslená vitrovňa pri pohľade spredu.

Vitrovňa 1 na výrobu žiarovkových päťíc pozostáva zo vstavaných zásobníkov 11 umiestnených vedľa seba za vitrovacími automatmi 2. Vstavané zásobníky 11 sú spojené s podávacím zariadením 6 vitrovacích automatov 2 dopravníkom 10. Pred vitrovacími automatmi 2 sú vedľa seba umiestnené vstavané zásobníky 12 päťíc, ktoré sú spojené dopravníkmi 9, s výstupmi 8 prestavovacích pecí 7 vitrovacích automatov 2.

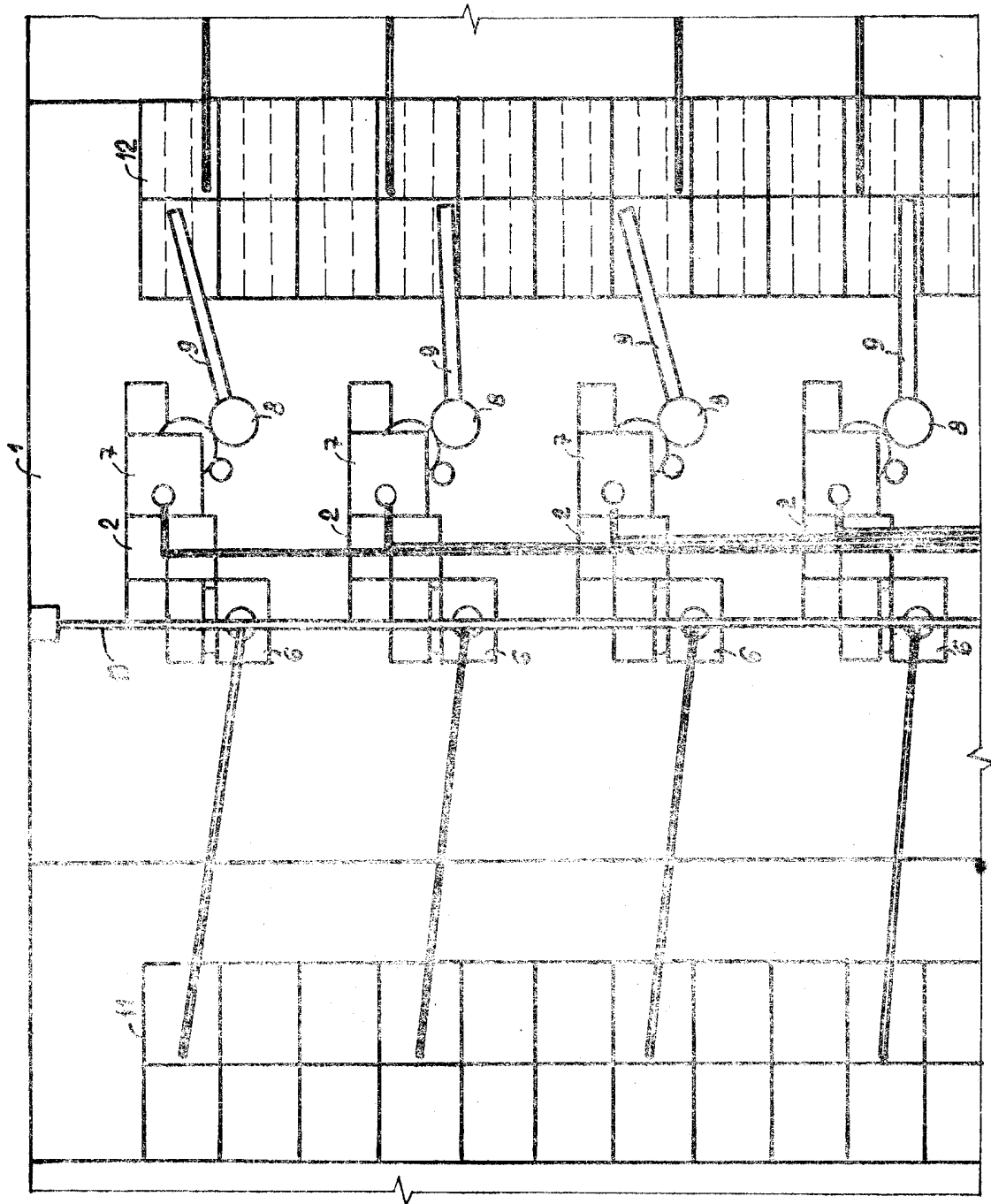
Vitrovňa na výrobu žiarovkových päťíc pracuje nasledovným postupom. Plášte päťíc sú dopravníkom 10 prepravované zo vstavaných zásobníkov 11 do násypky podávacieho zariadenia 6 vitrovacích automatov 2. Po vitrovaní už ako päťice opúšťajú výstup 8 prestavovacích pecí 7 vitrovacích automatov 2 a padajú na dopravník 9. Tento je polohovateľný podľa jeho akčného rádiusu, pretože prestaviteľný vitrovací automat 2 môže vitrovať podľa určenia až štyri druhy päťíc, podľa čoho má určené aj vstavané zásobníky 11 a tiež vstavané trojdielne zásobníky 12. Diely vstavaného trojdielneho zásobníka 12 sa naplňajú postupne, prvý diel vstavaného trojdielneho zásobníka 12 sa naplňa, v druhom diele trojdielneho zásobníka 12 päťice chladnú za súčasného temperovania a tretí diel sa vyprázdňuje.

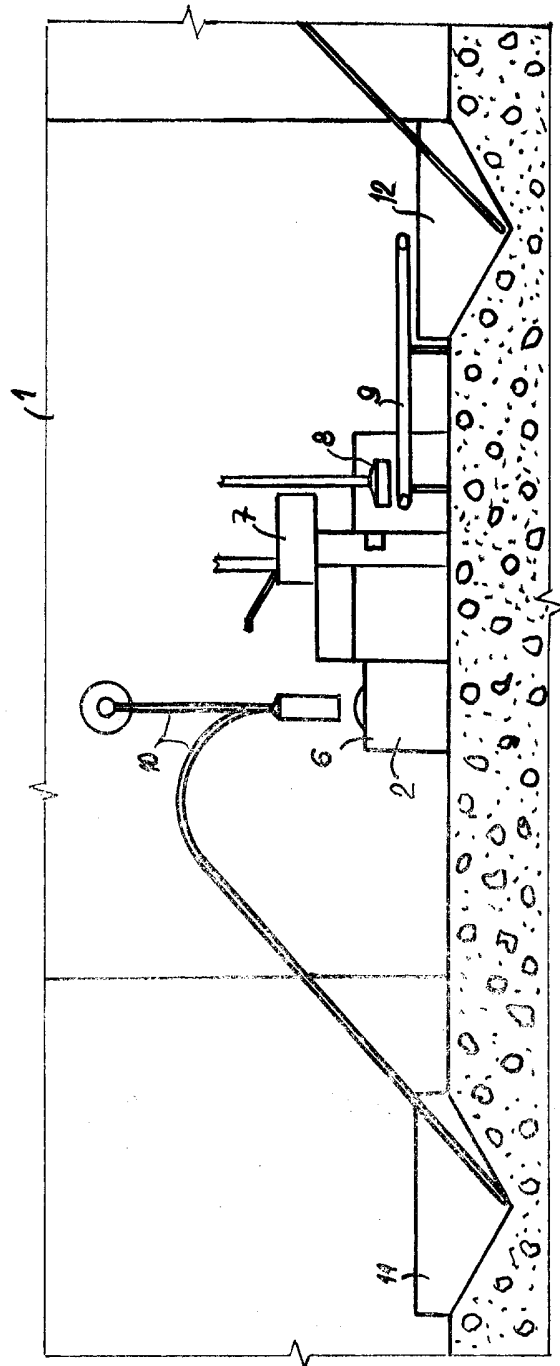
PREDMET VYNÁLEZU

Vitrovňa na výrobu žiarovkových päťíc, pozostávajúca z vitrovacích automatov a príslušenstva a to zásobníkov plášťov päťíc a kontaktov, dopravníkov na prepravu plášťov päťíc a kontaktov k vitrovacím automatom a na prepravu päťíc od vitrovacích automatov, vyznačujúca sa tým, že vstavané zásobníky (11) umiestnené vedľa seba za

vitrovacími automatmi (2) sú spojené s podávacím zariadením (6) vitrovacích automatov (2) dopravníka (10), pričom pred vitrovacími automatmi (2) vedľa seba umiestnené vstavané zásobníky (12) päťíc, sú spojené dopravníkmi (9) s výstupmi (8) vitrovacích automatov (2).

Obr. 1





Obr. 2