

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY PATENTU TYMCZASOWEGO

70 332

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 7d, 3/02

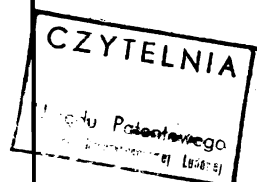
Zgłoszono: 25.01.1972 (P. 153 099)

Pierwszeństwo: _____

MKP B21f 3/02

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 29.04.1974



Twórca wynalazku: Witold Pruszyński

Uprawniony z patentu tymczasowego: Kętrzyńska Fabryka Sprzętu Elektrotechnicznego „Farel”,
Kętrzyn (Polska)

Urządzenie do wykonywania skrętek grzejnych z drutów oporowych lub innych sprężyn
o uzwojeniu zwartym lub rozluźnionym bez zakończenia specjalnego

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wykonywania sprężyn w których ilość użytego drutu jest jednakowa. Pozwala ono na wykonywanie skrętek grzejnych, których oporność musi być zachowana w określonej tolerancji. Znanym w kraju tego typu urządzeniem jest skręćarka produkcji szwedzkiej (firma „Canthal”) możliwa do nabycia z importu. Celem wynalazku jest opracowanie podobnego urządzenia.

Cel ten został osiągnięty przez skonstruowanie urządzenia o podobnych podzespołach, których funkcja jest ta sama, lecz nie są one kopią urządzenia szwedzkiego. Istotą wynalazku jest skonstruowanie prostego urządzenia dozującego drut do określonej wielkości skrętki - sprężyny; w które to wyposażona skręćarka spełnia założone wymogi. Opracowane urządzenie dozujące różni się od szwedzkiego tym, że jest instrumentem mechanicznym, łatwym do wykonania w warunkach przeciętnego warsztatu, tamto zaś jest mechanizmem mechaniczno-elektrycznym, o dość skomplikowanej budowie. Skręćarka w opracowanym układzie jest konstrukcją prostą i łatwiejszą w przeprowadzaniu napraw i obsłudze. Pod względem wydajności i jakości produkowanego wyrobu nie ustępuje porównywanemu urządzeniu.

Przedmiot wynalazku w przykładowym wykonaniu przedstawiony jest schematycznie na rysunku Fig. 1, który obrazuje funkcję, jaką spełnia każdy podzespół w czasie procesu skręcania skrętki. I tak drut ze szpuli 1 przebiega poprzez dwuramienny układ rolek 2, na którego osi obrotu umieszczona jest krzywka 3, wyłączająca silnik napędowy w przypadku skończenia się drutu na szpuli 1, lub jego nadmiernym zaplątaniu się w zwojach. Następnie drut owinięty na obwodzie koła dozującego 4, z regulowaną długością jego obwodu dalej skierowany jest poprzez rolkę pomocniczą 5 na wrzeciono skręćarki 6, które zwijając skrętkę odprowadza ją przez oczko mechanizmu ucinającego 7 na rynienkę zbiorczą 8. Ucinanie skrętki - sprężyny następuje automatycznie przez krzywkę 9 sprzężoną z kołem dozującym 4, która uruchamia stykownik 10, włączający przełącznik czasowy 11 który poprzez elektromagnes 12, uruchamia dźwignię noża ucinającego. Długość potrzebnego drutu ustala się przy pomocy wielkości średnicy koła dozującego 4 i kilkustopniowej przekładni zębatej i sprzężonej z krzywką 9.

Zastrzeżenia patentowe

Urządzenie do wykonywania skrętek grzejnych z drutów oporowych lub innych sprężyn o uzwojeniu zwartym, lub rozluźnionym bez specjalnego zakończenia, znamienne jest tym, że posiada urządzenie samoczyn-

nego wyłączania (2) i (3), koło do dozowania drutu (4) z kilkustopniową przekładnią stałą (1), trzpieniową skrętkę skrętki (6), mechanizm ucinający (7), który włączany jest krzywką (9) po przez styk (10), prze-
każnik czasowy (11) i elektromagnes (12).

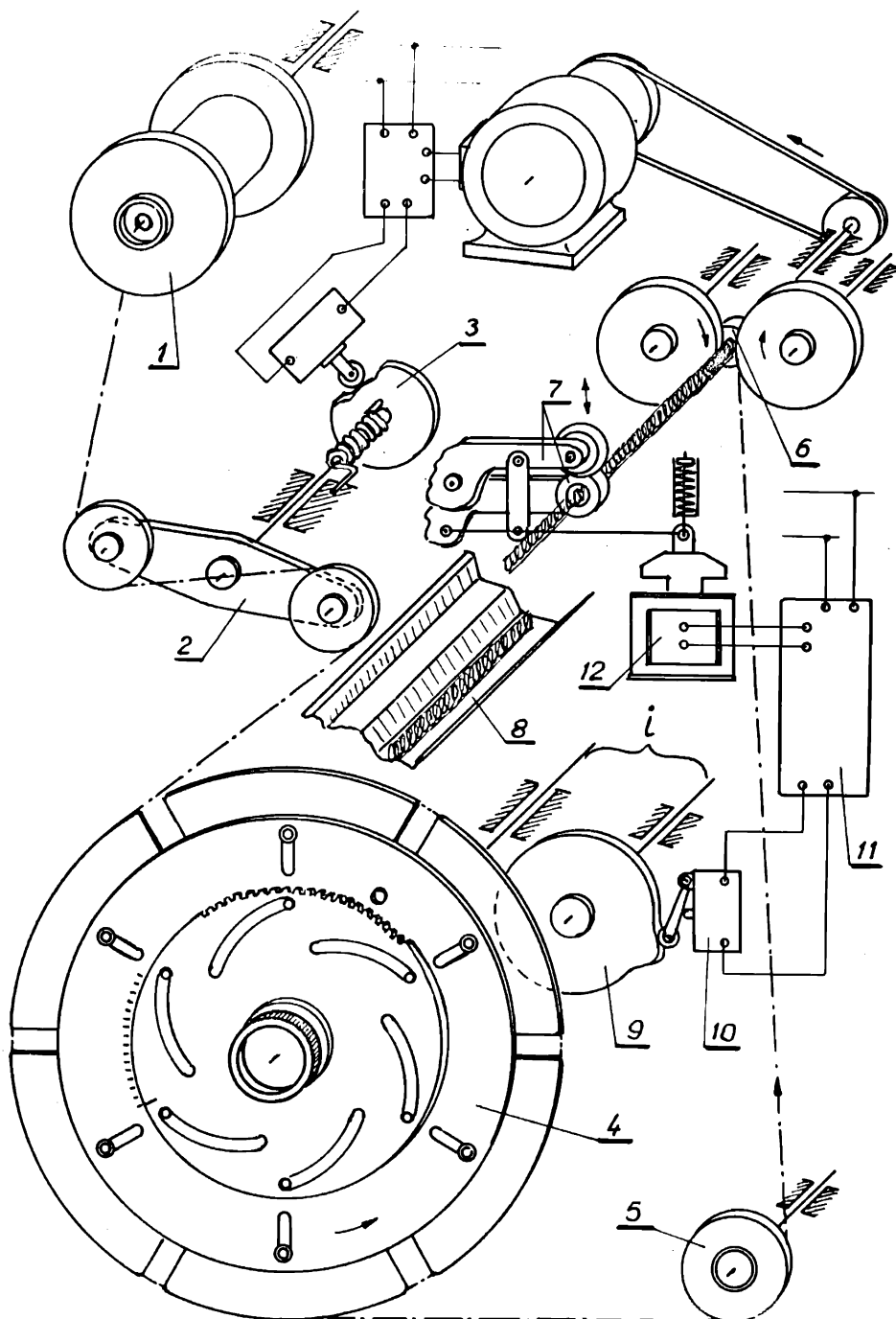


Fig. 1