

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

260298

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.⁴
B 21 D 43/00



GRAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

(22) Prihlásené 05 09 86
(21) [PV 6444-86.Q]

(40) Zverejnené 18 05 88

(45) Vydané 15 04 89

(75)

Autor vynálezu

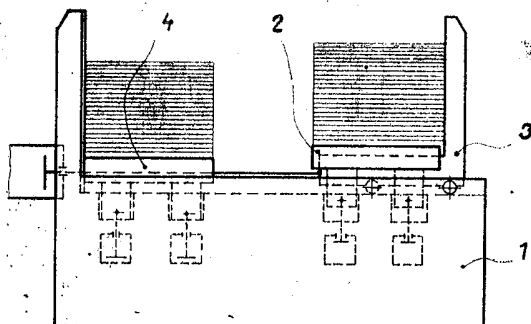
VEISER JOZEF Ing., PELEGRIN EDUARD Ing., SZARVASY LADISLAV,
KOŠICE

(54) Zariadenie pre prísun pruhových polotovarov do manipulačného priestoru nakladača

1

2

Zariadenie obsahuje stôl opatrený drážkami s posuvnými vozíkmi, pričom vo svojom prípravnom priestore je opatrený prednými podperami polotovaru a na svojom manipulačnom priestore zadnými podperami polotovaru, pričom predné podpery a zadné podpery sú vysúvateľné pod a nad úroveň vozíkov.



Obr. 1

Navrhované riešenie sa týka zariadenia pre prísun pruhových polotovarov do manipulačného priestoru nakladača najmä v automatických tvárniacich linkách.

Sú známe zariadenia pre prísun pruhových polotovarov do manipulačného priestoru nakladača, ktoré posúvajú materiál uložený v palete, pričom paleta zostáva v manipulačnom priestore nakladača až do odobratia posledného polotovaru z nej. Nevýhodou takého zariadenia je to, že pred prísunutím novej, plnej palety je potrebné prázdnu paletu odoberať z manipulačného priestoru nakladača, k čomu je potrebné celú tvárniacu linku zastaviť.

Túto nevýhodu odstraňuje zariadenie podľa vynálezu umožňujúce prísun polotovaru do manipulačného priestoru nakladača bez zastavenia automatickej linky, ktorého podstata spočíva v tom, že stôl je vo svojom prípravnom priestore opatrený prednými podperami polotovaru a vo svojom manipulačnom priestore zadnými podperami polotovaru, pričom predné podpery polotovaru a zadné podpery polotovaru sú vysúvateľné pod a nad úroveň vozíkov.

Použitím zariadenia podľa vynálezu sa dosiahne kontinuálny prísun polotovarov do manipulačného priestoru nakladača bez potreby použitia paliet, a tým bez potreby zastavenia linky pri výmene paliet.

Príklad vyhotovenia zariadenia podľa príhlášky vynálezu je na pripojenom výkrese, kde obr. 1 je pohľad na zariadenie z boku a na obr. 2 je pôdorys.

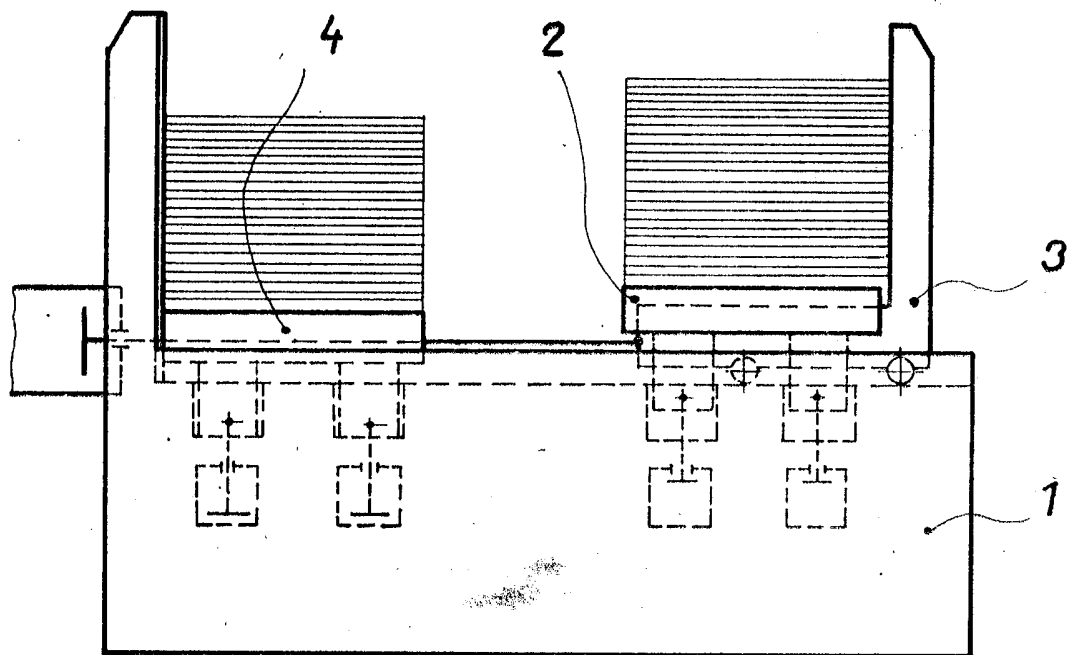
Zariadenie sa skladá zo stola 1 opatreného drážkami, v ktorých sú uložené posuvné vozíky 3. V prípravnom priestore je stôl opatrený prednými podperami 2 polotovaru a v manipulačnom priestore zadnými podperami 4 polotovaru.

Zariadenie pracuje takto: Na spustených zadných podperách 4 polotovaru je zbytok stohu polotovarov, odkiaľ ich odoberá nakladač. Na nadvihnuté predné podpery 2 polotovaru sa do zásoby pripraví ďalší stoh polotovarov. Po odobratí posledného polotovaru z manipulačného priestoru neznázornený snímač dá impulz na prísun polotovaru, vtedy sa spustia predné podpery 2 polotovaru po úroveň zavádzacích vozíkov 3, ktoré sa pohybujú v drážkach stola 1. Tým sa polotovar oprie o zavádzacie vozíky 3, ktoré ho presunú nad zadné podpery 4 polotovarov. Tieto sa nadvihnú nad úroveň zavádzacích vozíkov 3 a preberú z nich polotovar. Zavádzacie vozíky 3 sa vrátia do prípravnej polohy, kde sa nadvihnú predné podpery 2 polotovaru a súčasne polotovar sa spustí so zadnými podperami 4 polotovaru.

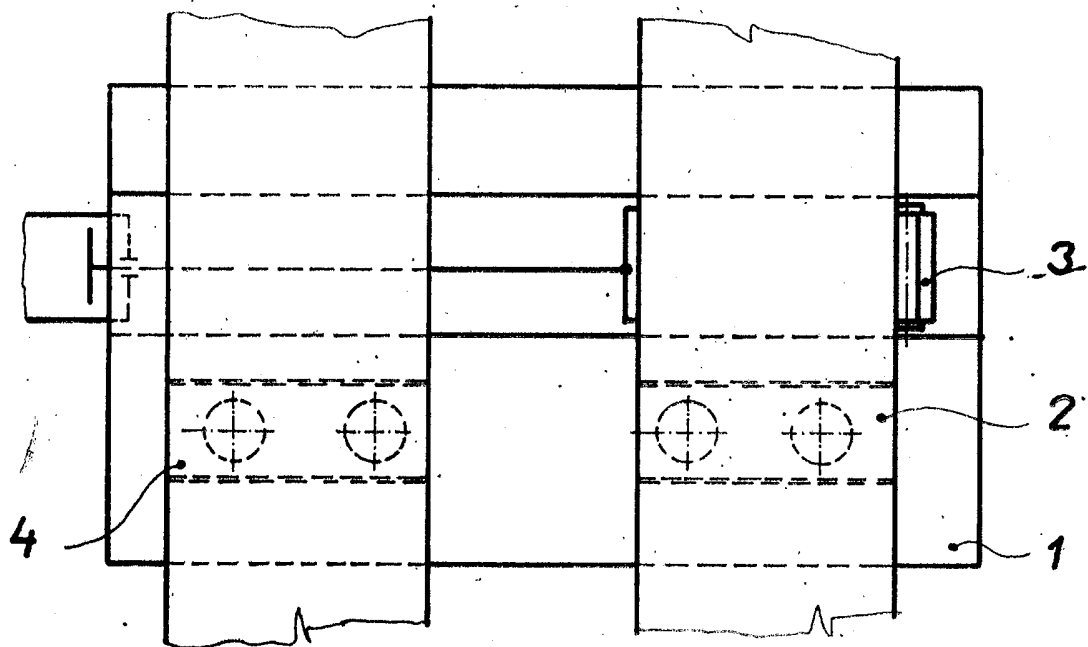
PREDMET VYNÁLEZU

Zariadenie pre prísun pruhových polotovarov do manipulačného priestoru nakladača, najmä v automatických tvárniacich linkách obsahujúce stôl opatrený drážkami vyznačené tým, že stôl (1) je vo svojom prípravnom priestore opatrený prednými

podperami (2) polotovaru a vo svojom manipulačnom priestore zadnými podperami (4) polotovaru, pričom predné podpery (2) polotovaru a zadné podpery (4) polotovaru sú vysúvateľné pod a nad úroveň vozíkov (3).



OBR. 1



OBR. 2