

2

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY PATENTU TYMCZASOWEGO

74481

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Kl. 21f,40

Zgłoszono: 27.12.1971 (P. 152500)

Pierwszeństwo: _____

MKP. H01k 3/18

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 15.01.1975

WYDZIAŁ
BIBLIOTECZNA

Urząd Patentowy
PRL - Warszawa

Twórca wynalazku: Jan Bałbatun

Uprawniony z patentu tymczasowego: Zakłady Maszyn i Urządzeń Technologicznych „Unitra-Unima” Zakład Techniki Próżniowej w Koszalinie, Koszalin (Polska)

Podajnik półwyrobów zwłaszcza płytek stykowych do gniazd w automacie do trzonek żarówkowych

1

Przedmiotem wynalazku jest podajnik półwyrobów zwłaszcza płytek stykowych do gniazd w automacie do zalewania trzonek żarówkowych. Podajnik dotyczy rozwiązania, w którym już zorientowane półwyroby podawane są w gniazda automatu.

W dotychczasowych rozwiązaniach dozowanie półwyrobów odbywa się drogą ich swobodnego spadania z rynny dozującej do gniazda automatu. Półwyroby układają się w gnieździe poprawnie (bez odwracania i na wyznaczonym miejscu), pod warunkiem zapewnienia im należytej trajektorii ruchu. Trajektorja ruchu zależy od początkowej prędkości spadania, masy półwyrobu, oporów ruchu oraz ustawienia rynny względem gniazda. Wymaga to od półwyrobów zawężonych tolerancji wymiarowych i wagowych, niezwykle dokładnej i częstej regulacji ustawienia mechanizmów automatu. Ponieważ warunki te praktycznie spełnić trudno, część półwyrobów ustawia się w gniazdach odwrotnie lub w niewłaściwym miejscu. Powoduje to znaczne straty materiałowe i czasowe.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie tych wad. Zostało to zrealizowane poprzez zastosowanie podajnika zapewniającego poprawne wprowadzenie półwyrobów do gniazda automatu.

Podajnik według wynalazku wyróżnia się tym, że przy końcu stałego toru ruchu, którym podawane są zorientowane uprzednio półwyroby, znajduje się ruchoma rynna. Rynna ta jednym swym końcem cyklicznie opuszcza się dozując półwyroby do

2

gniazda. Drugi koniec rynny zamocowany przegubowo jest zasilany przesuwającymi się półwyrobami. Nad torem ruchu półwyrobów rynna zawiera ogranicznik, który przykrywając od góry półwyrob, uniemożliwia zmianę jego orientacji w czasie przesuwania. Ogranicznik posiada przedłużony poza prowadnik występ, zmuszający do prawidłowego umieszczenia półwyrobu w gnieździe, po przejściu rynny w najniższe położenie. Napęd rynny ruchomej i oddzielacza jest zsynchronizowany i odbywa się pod działaniem wspólnego elektromagnesu.

Dzięki zastosowaniu podajnika według wynalazku uzyskano prawidłowe ustawienie w gnieździe prawie wszystkich półwyrobów. Ustawienie półwyrobów nie zależy od ich tolerancji wykonania, masy półwyrobu, oporów ruchu. Urządzenie nie jest tak czułe na błędy ustawienia i nie wykazuje tendencji do rozregulowywania się. Automat przez zastosowanie podajnika jest wydajniejszy dzięki poważnemu obniżeniu braków.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku.

Zorientowane w znany sposób płytki stykowe 1 przesuwają się stałą rynną 2 w kierunku ruchomej rynny 3. Ruchoma rynna 3 końcem swym jest umieszczona nad gniazdem 5 automatu. Rynna 3 znajduje się w pozycji górnej na skutek działania sprężyny 4. Podawanie płytek 1 do rynny 3 reguluje oddzielacz 6. Uruchomienie rynny 3 i oddzielacza 6 jest zsynchronizowane i odbywa się na sku-

tek zadziałania elektromagnesu 7. Nad przewodnikiem rynny 3 znajduje się ogranicznik 8, który zabezpiecza płytki stykowe 1 przed odwracaniem szczególnie w czasie ruchu rynny 3. Ogranicznik 8 w swej końcówce dozującej posiada występ 9, który podczas ładowania przykrywa gniazdo 5 zapewniając prawidłowe wprowadzenie płytki stykowej 1 z rynny 3 do gniazda 5.

Zastrzeżenia patentowe

1. Podajnik półwyrobów zwłaszcza płytek stykowych do gniazd w automacie do trzonek żarówko-

wych, **znamienny tym**, że przy końcu stałego toru (2) ruchu półwyrobów (1) znajduje się zamocowana przegubowo ruchoma rynna (3), która na czas ładowania półwyrobu (1) do gniazda (5) jest końcem swym opuszczona w to gniazdo (5).

2. Podajnik według zastrz. 1, **znamienny tym**, że w ruchomej rynnie (3) nad torem ruchu półwyrobów znajduje się ogranicznik (8) posiadający występ (9), przy czym występ (9) w czasie ładowania przykrywa gniazdo (5).

3. Podajnik według zastrz. 1, **znamienny tym**, że ruchoma rynna (3) i oddzielnik (6) napędzane są wspólnym elektromagnesem (7).

