



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1634603 A1

(51)5 В 65 G 17/38, В 23 Q 41/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

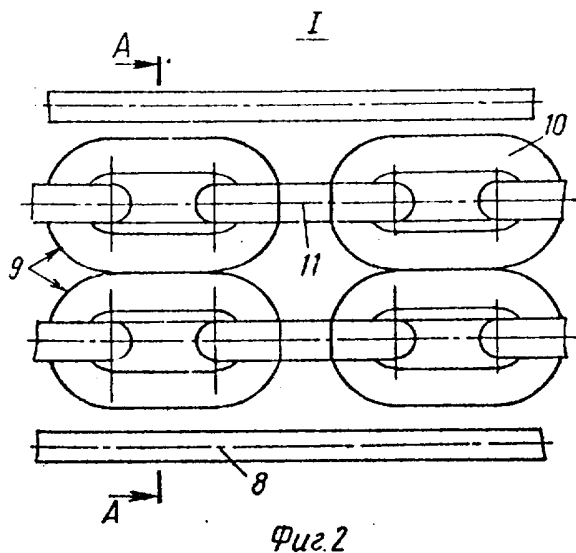
К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4330841/08
(22) 17.11.87
(46) 15.03.91. Бюл. № 10
(71) Всесоюзный научно-исследовательский проектно-технологический институт вагоностроения
(72) В.Н. Пономарев, В.П. Резниченко и И.Ш. Ольгард
(53) 621.867 (088.8)
(56) Патент Франции № 2.222.283. кл. В 65 G 17/38, 1974.
(54) КОНВЕЙЕР
(57) Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано в линиях для перемещения заготовок из листового

2

материала. Целью изобретения является упрощение конструкции за счет исключения связующих элементов в двух параллельно расположенных цепях. Конвейер содержит тяговый орган, выполненный в виде двух параллельно расположенных цепей 9, каждая из которых содержит горизонтально расположенные звенья 10, связанные между собой вертикально расположенными звеньями 11. Горизонтально расположенные звенья 10 соединяются жестко между собой сваркой, при этом образуется площадка, на которую устанавливаются при транспортировке заготовки. Направляющие 8 исключают боковое смещение заготовок. 3 ил.



(19) SU (11) 1634603 A1

Изобретение относится к машиностроению и может быть использовано в линиях для перемещения заготовок из листового материала, например листовой стали.

Цель изобретения — упрощение конструкции за счет исключения связующих элементов в двух параллельно расположенных цепях.

На фиг. 1 показана принципиальная схема линий; на фиг. 2 — узел I на фиг. 1, участок конвейера; на фиг. 3 — сечение А-А на фиг. 2.

Конвейер, например линии очистки и межоперационной защиты заготовок из листовой стали, содержит расположенные по ходу технологического процесса конвейер-накопитель 1, загрузочный кантователь 2, камеру 3 нагрева, дробеметную камеру 4, камеру для нанесения антикоррозионного покрытия 5, разгрузочный кантователь 6 и вертикально-замкнутый конвейер 7 с направляющими 8. Тяговый орган конвейера 7 выполнен в виде двух параллельно расположенных цепей 9, каждая из которых содержит горизонтально расположенные звенья 10, связанные между собой вертикально расположенными звеньями 11. Горизонтально расположенные звенья жестко соединены между собой и образуют опорную площадку 12 для листов 13.

Камера 3 нагрева — газопламенная, проходная, непрерывного действия; дробеметная камера 4 с дробеметными аппаратами оснащена размещенными в проемах резиновыми уплотнениями (не показано) для предотвращения вылета дроби.

Камера для нанесения антикоррозионного покрытия 5 также снабжена устройством для конденсации паров раствора и

предотвращения их выхода в атмосферу (не показано).

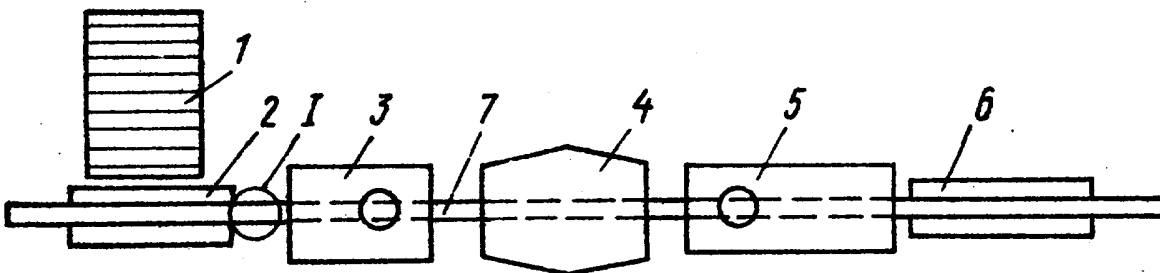
Линия работает следующим образом.

Конвейер-накопитель 1 подает стопу листов к загрузочному кантователю 2, который осуществляет поштучное отделение листов от стопы и установку их в вертикальном положении на вертикально-замкнутый конвейер 7 на опорные площадки 12. Направляющие 8 конвейера исключают боковое смещение листа 13. Конвейером 7 лист 13 перемещается в камеру 3 нагрева, где происходит двусторонний нагрев поверхности листа 13 для обезвоживания и обезжиривания его поверхности, а также уменьшения сцепления окалина с поверхностью. Далее лист 13 конвейером 7 подается в дробеметную камеру 4, где осуществляется очистка его боковых поверхностей от окалины и ржавчины. Очищенный лист 13 конвейером 7 перемещается в камеру 5, где на его поверхность наносится антикоррозионное покрытие. На выходе из камеры 5 разгрузочный кантователь 6 поворачивает лист 13 в горизонтальное положение для стапелирования.

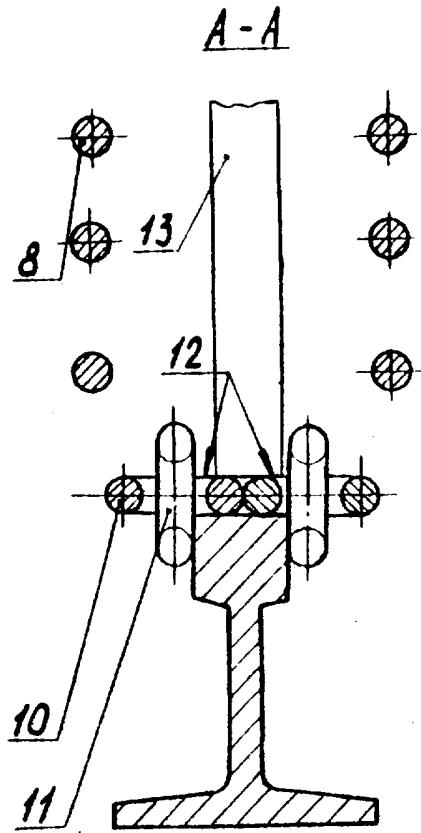
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Конвейер для перемещения заготовок, включающий две параллельно размещенные цепи, каждая из которых содержит соединенные между собой горизонтально расположенные звенья, связанные вертикально расположенными звеньями, отличающийся тем, что, с целью упрощения конструкции, горизонтально расположенные звенья жестко соединены между собой с образованием опорной площадки для транспортируемых заготовок.

40



Фиг. 1



Фиг. 3

Редактор А. Долинич Составитель Е. Марков Корректор Л. Патай
Техред М. Моргентал

Заказ 728 Тираж 486 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101