



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

219 584

(11) (B1)

[51] Int. Cl.³

B 65 G 47/08

[22] Prihlášené 26 08 80
[21] PV 5818-80

[40] Zverejnené 27 08 82

[45] Vydané 30 09 85

[75]

Autor vynálezu

FRAŇO Pavel, NOVOTNÝ Roman, Pezinok

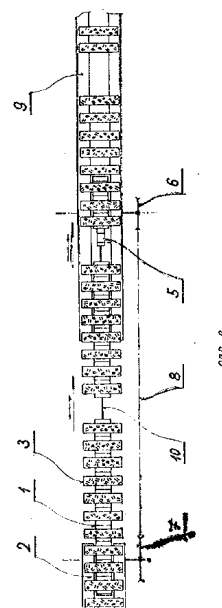
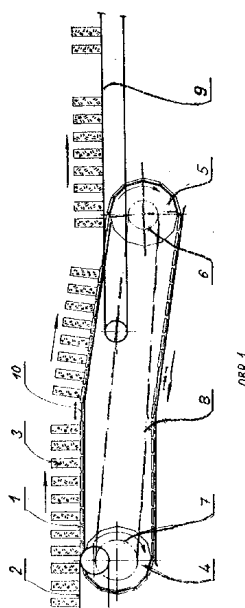
[54] Zariadenie na vytváranie medzier medzi skupinami tvaroviek počas ich prepravy

Uvedené zariadenie je vhodné hlavne ako plynulý latovač v tehliarskej výrobe.

Rieši hlavne latovanie plnej tehly, ktoré doteraz nebolo technicky vyriešené.

Podstata vynálezu spočíva v tom, že medzera potrebná pre oddelenie skupín výrobkov sa vytvára už počas dopravy tehál k latám a to na príjazdovom článkovom dopravníku. Medzera sa vytvára tým, že série článkov, z ktorých je článkový dopravník zložený, sú navzájom pospájané rozťahovateľnými spojmi. Tieto sa počas svojej dráhy v hornej vetve rozťahujú a v dolnej stláčajú. Je to dosiahnuté tým, že hnacie kolesá článkového dopravníka majú rozdielnu obvodovú rýchlosť. Táto je dosiahnutá tým, že kolesá sú navzájom spojené vedľajším prevodom, ktorého prevodový pomer je 1:1.

Rozdielny je však obvod rozstupových kružníc oboch kolies a to presne o dĺžku rovnajúcu sa dĺžke požadovanej medzery medzi skupinami tehál.



[54] Zariadenie na vytváranie medzier medzi skupinami tvaroviek počas ich prepravy

1

Vynález sa týka zariadenia na vytváranie medzier medzi skupinami tvaroviek počas ich prepravy s minimálnou zmenou prepravnej rýchlosti.

Pri doteraz známych zariadeniach sa delenie robí systémom dvoch dopravníkov, kde druhý dopravník po prejení daného počtu kusov tvaroviek prudko zmení rýchlosť, čím sa oddelia už naložené kusy od nakladaných. Táto zmena rýchlosti spôsobuje pád a posun už naložených tehliarskych tvaroviek, čo má negatívny vplyv na ďalšiu manipuláciu automatickými technologickými zariadeniami. Zariadenie viaže jednu pracovnú silu, ktorá padnuté a posunuté tvarovky nepretržite ručne urovnáva. Nutná zmena rýchlosti je zdrojom prerušovaného pohybu, škodlivého pre ďalší plynulý chod technologickej linky.

Úplnú plynulosť oddeľovania skupín tehliarskych tvaroviek počas prepravy umožňuje navrhované zariadenie, ktorého podstatou je zariadenie pre vytváranie medzier medzi skupinami tvaroviek počas ich prepravy, vyznačujúce sa tým, že je zložené zo série článkov, ktoré sú navzájom spojené rozťahovateľnými spojmami, pričom rozdiel obvodov rozstupových kružníc hnacích kolies článkového dopravníka sa rovná dĺžke požadovanej medzery medzi skupinami tehliarskych tvaroviek a kde tieto hnacie kolesá sú trvale navzájom spojené vedľajším prevodom.

Na priloženom výkrese je znázornené: obr. 1 nárys navrhovaného zariadenia a obr. 2 jeho pôdorys

Tehliarske tvarovky **3** prichádzajúce po privádzacom dopravníku **2** sa ukladajú na jednotlivé články článkového dopravníka **1**.

Výkonnou časťou navrhovaného zariadenia je článkový dopravník **1**. Tento člán-

2

kový dopravník **1** sa skladá zo sérií navzájom pospájaných článkov, kde spojovacie rozťahovacie spoje **10** medzi jednotlivými sériami umožňujú oddialenie série článkov o požadovaný rozmer. Článkový dopravník **1** je poháňaný dvomi kolesami **4, 5**, pri ktorých obvodová rýchlosť prvého kolesa **4** je menšia ako obvodová rýchlosť druhého kolesa **5**. Rozdiel v rýchlostiach je určený vedľajším prevodom **6, 7, 8**.

Rozdiel obvodových rýchlostí hnacích kolies **4, 5** spôsobuje, že série článkov v hornej vetve sú neustále od seba odťahované a v dolnej stláčané. Pre delenie sa využíva horná vetva dopravníka.

Tehliarske tvarovky **3** prichádzajúce na privádzacom dopravníku **2** sa ukladajú nepretržite na jednotlivé články článkového dopravníka **1**. Počas pohybu článkového dopravníka **1** sa medzi jednotlivými sériami článkov a teda aj skupinami tehliarskych tvaroviek **3** vytvára medzera požadovanej veľkosti a tehliarske tvarovky **3** si sadajú na odvádzací dopravník **9** už v sériách oddelených požadovanou medzerou.

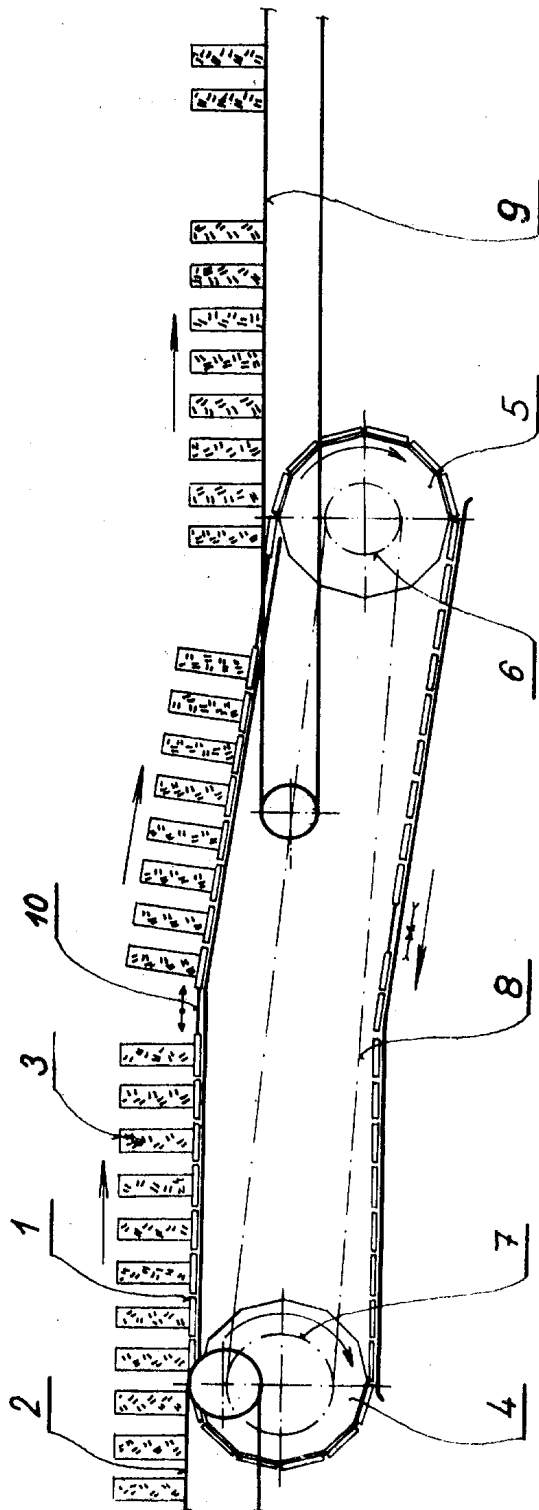
Zariadenie na vytváranie medzier medzi skupinami tvaroviek počas ich prepravy je možné použiť v tehliarskej výrobe, kde umožní plynulé a presné ukladanie tvaroviek na laty. Jeho zaradením do prevádzky sa šetrí jedna pracovná sila, ktorá bola nutná pri klasickom latovači s rýchloposuvom.

Navrhované zariadenie je v technologickej linke pripojené tak, že privádzací dopravník privádza tvarovky od odrezovača a po rozdelení do skupín ukladá tvarovky tak, že spoj medzi latami je v prostriedku medzery medzi sériami tvaroviek. Laty idúce za sebou majú funkciu odvádzacieho dopravníka.

PREDMET VYNÁLEZU

Zariadenie na vytváranie medzier medzi skupinami tvaroviek počas ich prepravy, vyznačujúce sa tým, že je tvorené článkovým dopravníkom zloženým zo série článkov, ktoré sú navzájom spojené rozťahovateľnými spojmami (**10**), pričom rozdiel obvodov roz-

stupových kružníc hnacích kolies (**4, 5**) článkového dopravníka (**1**) sa rovná dĺžke požadovanej medzery medzi skupinami tehliarskych tvaroviek (**3**) a kde tieto hnacie kolesá (**4, 5**) sú trvale navzájom spojené vedľajším prevodom (**6, 7, 8**).



OBR. 1

