

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

58483

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 16.XII.1965 (P 112 064)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 15.XI.1969

Kl. 39 a⁷, 5/00

MKP B 29 j 5/04

UKD 678.56/.86

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Jan Imiołczyk, mgr inż. Edward Gonet, mgr inż. Michał Mossoczy

Właściciel patentu: Centralne Biuro Konstrukcji Maszynowych Przedsiębiorstwo Państwowe, Bytom (Polska)

Urządzenie do wyrównywania krawędzi czołowych płyt, zwłaszcza w produkcji płyt pilśniowych i wiórowych

1
Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wyrównywania krawędzi czołowych płyt zwłaszcza w produkcji płyt pilśniowych i wiórowych przy przeładunku płyt na wózku hartowniczym.

Wyrównywanie krawędzi czołowych płyt na wózku hartowniczym przy produkcji płyt pilśniowych i wiórowych jest konieczne, gdyż wypychacz płyt ma ograniczony skok, dostosowany do tolerancji długości płyt. Przy swobodnym załadunku wózków hartowniczych przez walec urządzenia załadunkowego, płyty układałyby się nierównomiernie i przy rozładunku nie mogłyby być wypchane do walców urządzenia rozładunkowego.

Dotychczas do wyrównywania krawędzi czołowych płyt służyła ściana pionowa, tworząca od czoła zamknięcie wózka hartowniczego. Płyty, wprowadzane na wózek za pomocą walców urządzenia załadunkowego, były dosuwane do czoła tej ściany. Dla rozładunku płyt, czołowa ściana wózka w części środkowej posiadała szczelinę, przez którą wypychacz przesunął płyty do walców urządzenia rozładunkowego.

Wadą dotychczasowego rozwiązania urządzenia do wyrównywania krawędzi czołowych płyt przy produkcji płyt pilśniowych i wiórowych była sztywna konstrukcja pionowej ściany czołowej zbudowanej na wózku hartowniczym, powodująca zwiększenie ciężaru wózka oraz konieczność instalowania obrotnic przy transporcie płyt z komór

2
hartowniczych do komór do nawilżania, usytuowanych w jednej osi.

Celem wynalazku jest usunięcie tych wad i niedogodności przez opracowanie urządzenia do wyrównywania płyt, dzięki któremu możnaby uzyskać obniżenie ciężaru wózków hartowniczych oraz wyeliminowanie stosowania obrotnic w ciągu transportowym płyt w rejonie hartowania i nawilżania.

5
10
15
Cel ten został osiągnięty dzięki zastosowaniu urządzenia do wyrównywania krawędzi czołowych płyt poza wózkiem hartowniczym w miejscu załadunku płyt. Urządzenie to składa się z dwóch stojaków, do których zamocowane są obrotowo dwie ramki wyposażone w wsporniki z osadzonymi w nich przesuwne palcowymi ryglami, ustalającymi położenie ramek — poprzeczne do ciągu transportowego w czasie załadunku lub osiowe w czasie przejazdu i rozładunku wózka.

20
25
30
Przedmiot wynalazku jest bliżej objaśniony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie podczas załadunku płyt na wózek hartowniczy w widoku z boku, fig. 2 — urządzenie w widoku z góry, fig. 3 — urządzenie do rozładunku płyt z wózka w widoku z boku, fig. 4 — urządzenie do rozładunku płyt z wózka w widoku z góry, fig. 5 — stojak z wychylną ramką w widoku z boku, fig. 6 — stojak z wychylną ramką w widoku z góry a fig. 7 — szczegół wychylnej ramki w przekroju przez palcowe rygle.

Urządzenie do wyrównywania krawędzi czołowych płyt zgodnie z wynalazkiem składa się z dwóch stojaków 7, do których są zamocowane obrotowo wychylne ramki 4, wyposażone w palcowe rygle 8 ze sprężynami 9, umieszczone przesuwnie na wspornikach 10, zamocowanych do wychylnych ramek 4. Rygle 8 służą do ustalenia położenia ramek 4.

Działanie urządzenia w ciągu transportowym płyt w rejonie hartowania i nawilżania jest następujące. Walce urządzenia załadowniczego 1 wprowadzają kolejno płyty 3 na wózek hartowniczy 2, dosuwając je do wychylnych ramek 4 urządzenia, ustalonych za pomocą rygli 8 w położeniu poprzecznym do osi ciągu transportowego.

Krawędzie płyt 3 po stronie urządzenia są całkowicie wyrównane a po stronie przeciwnej różnice w ułożeniu są w granicach tolerancji długości poszczególnych płyt a więc w granicach skoku wypychacza 5. Po załadowaniu wózka hartowniczego 2 wychylne ramki 4 zostają ustawione w położenie równoległe do osi ciągu transportowego.

W tym położeniu wózek hartowniczy 2 może być wyprowadzony ze stanowiska załadowniczego i przesunięty na stanowisko rozładowncze. Przy rozładunku wózka 2 wypychacz 5 kolejno wypycha płyty 3 i podaje je między walce urządzenia rozładownczego 6.

Dzięki zastosowaniu urządzenia według wynalazku osiąga się znaczne uproszczenie i udoskonalenie ciągu transportowego w rejonie hartowania i nawilżania płyt oraz uproszczenie konstrukcji wózków hartowniczych.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do wyrównywania krawędzi czołowych płyt, zwłaszcza w produkcji płyt pilśniowych i wiórowych, **znamiennie tym**, że jest wyposażone w dwie wychylne ramki (4), osadzone obrotowo na stojakach (7), przy czym do wychylnych ramek (4) zamocowane są wsporniki (10), w których osadzone są przesuwnie palcowe rygle (8).

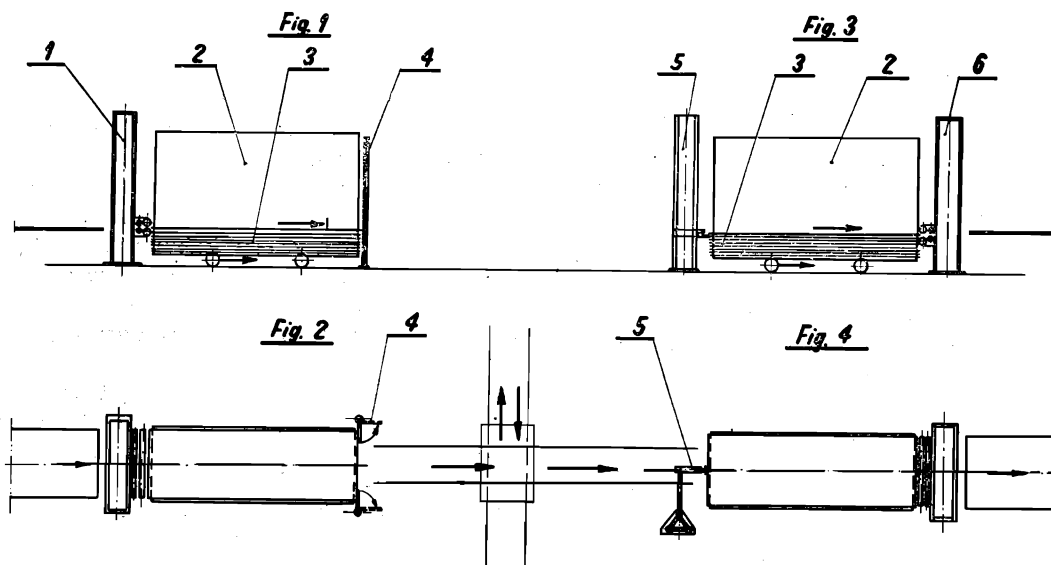


Fig. 7

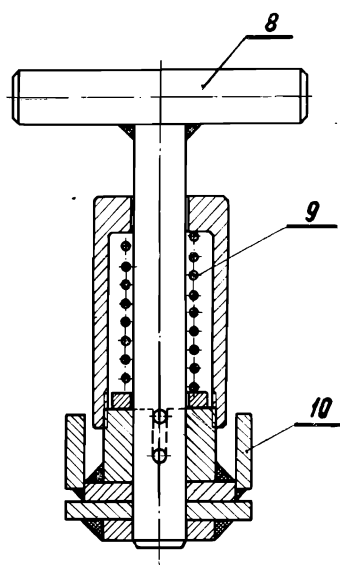


Fig. 5

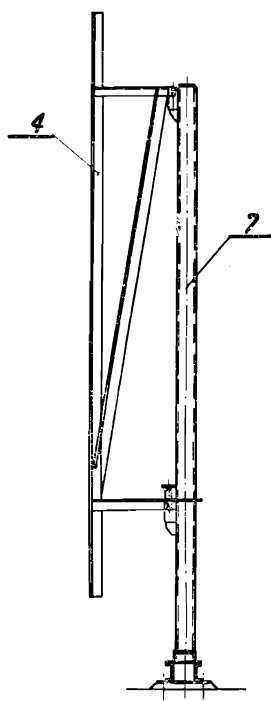


Fig. 6

