

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

55468

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 27.V.1966 (P 114 774)

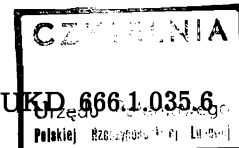
Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 20.VI.1968

Kl. 32 a, 13/18

MKP C 03 b

13/18



Współtwórcy wynalazku: inż. Bronisław Bartman, Czesław Brewiński

Właściciel patentu: Przedsiębiorstwo Budowlane i Montażowe Przemysłu
Szkłarskiego „Szkłobudowa”, Jarosławiec (Polska)

Wózek urządzenia do walcowania szkła ornamentowego i zbrojonego

1 Przedmiotem wynalazku jest wózek obsługujący urządzenie do walcowania szkła ornamentowego i zbrojonego. Wózek według wynalazku jest urządzeniem dotychczas nie stosowanym. Rozwiązuje sposób wymiany walców roboczych i mostka, oraz wyciągania urządzenia do walcowania po torze, ze stanowiska roboczego. Obecnie pracujące urządzenie do walcowania szkła ornamentowego i zbrojonego, w czasie wymiany jednego z walców roboczych o wadze 200 kg lub mostka, jest przez ludzi ręcznie wyciągane ze stanowiska roboczego, demontowane, zamieniane, z powrotem montowane i wpychane na stanowisko robocze.

Wózek według wynalazku podany jest przykładowo na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój mechanizmu z urządzeniem dźwigowym do pionowego przesuwania tulei, fig. 2 — mechanizm z urządzeniem dźwigowym do poziomego przesuwania tulei, fig. 3 — wahadłowe zawieszenie mechanizmów tulei z urządzeniem dźwigowym, połączonych z przeciwwagą, fig. 4 — schemat napędu jazdy wózka.

Wózek według wynalazku wypełniać może następujące czynności

- wymianę głównych walców formujących,
- wymianę mostka i płyty ślizgowej,
- przemieszczanie urządzenia do walcowania po torze jezdny.

W celu dokonania wymiany walców, wózek zbliża się swym zabierakiem 1 do czopa walca, po

2 czym otwór tulei zabieraka 1 zostaje ustawiony dokładnie współosiowo w osi czopa za pomocą pokręteł 3 i 6, zamocowanych w korpusie 2 i 5 i śrub pociągowych 4 i 7 przesuwu poziomego i pionowego zabieraka. Po współosiowym ustawieniu, wózek zbliża się do walca i czop wsuwa się do otworu tulei zabieraka 1 celem usunięcia luzu między otworem tulei a czopem walca, po czym za pomocą pokrętła 10 z rzymską nakrętką 9 następuje opuszczenie przeciwważaru 5, którego zadaniem jest równoważyć ciężar walca.

Powoduje to uniesienie walca formującego walcarki z jego łożyskowania. Uniesienie następuje jako obrót dookoła osi poziomej czopa podporowego, wspartego na podstawie (łożu) wózka 8. W tym położeniu cały wózek odsuwa się wraz z walcem formującym od walcarki. Jest to położenie transportowe. Z kolei zostaje włączony silnik elektryczny 11, wbudowany na podstawie wózka i zasilany przy jeździe wózka przenośnym przewodem. Napęd od silnika 11 za pośrednictwem dźwigni 17, przez przekładnię ślimakową 12, ślimak i ślimacznice 13 i 14 i łańcuchową 15 zostaje przekazany na oś kół jezdnych 16 i cały wózek wraz z wyjętym walcem formującym jedzie z prędkością 6 m/min. po szynach do magazynu (składowiska) walców, gdzie zostaje dokonana wymiana przy wykorzystaniu wózka jako urządzenia obsługującego składowisko.

Po powrocie po torach jezdnych z nowym walcem, następuje wstawienie tego walca do walcarki przy zabiegach odwrotnych do opisanych.

Wózek według wynalazku służy również do przeprowadzania operacji przy wymianie nie tylko kompletu walców, ale i mostka względnie płyty ślizgowej, w przypadku gdy zachodzi konieczność zmiany asortymentu produkcji szkła na przykład z ornamentowego na zbrojone i odwrotnie.

Do tego celu służy zamocowany na wózku wysięgnik 20 zakończony zawieszem z hakiem 19. Kolumna wysięgnika 20 może wykonywać ruchy pionowe i poziome, wykonywane tymi samymi elementami urządzenia jak przy regulowaniu położenia zabieraka 1. Ramię wysięgnika jest osadzone na wysięgniku 20 obrotowo i nastawiane za pomocą ręcznej dźwigni 18. Opisany zespół umożliwia zdjęcie lub zakładanie mostka względnie płyty ślizgowej oraz przewożenie tych elementów do składowiska lub odwrotnie po torze jezdnych.

Opisane czynności obsługi upraszczają zabiegi i manipulacje przy walcierce, powodując znaczne skrócenie czasów dotychczas traconych na czynności przygotowawcze i jałowe.

Dotychczas normalnie stosowana wymiana walców wymaga wstrzymania produkcji na stosunkowo dłuższy czas, przy posiadaniu jednej walcarki, czas postoju jest stosunkowo długi, gdyż czyn-

ności obsługowe nie mogą być od razu podjęte przed ostygnięciem maszyny, dlatego lepiej zorganizowane huty dysponują drugą zastępczą walcarką, którą się uprzednio przygotowuje jako gotową do zamiany, celem skrócenia przestoju.

Wózek obsługowy, będący przedmiotem wynalazku, stanowi wyposażenie urządzenia do walcowania szkła ornamentowego i zbrojonego. Wózek obsługowy przyczyni się do zwiększenia wydajności produkcji prowadzonej za pomocą urządzenia do walcowania szkła, przez zmniejszenie sumy czasów traconych na czynności przygotowawcze i przestojowe.

W zastosowaniu do obsługi walcarek innych typów, wózek może znaleźć zastosowanie jako ciągnik transportowy oraz żuraw przejezdny, odpowiadający ogólnym wymiarom większości spotykanych walcarek.

Zastrzeżenie patentowe

Wózek urządzenia do walcowania szkła ornamentowego i zbrojonego, **znamienny tym**, że tuleja (1) z urządzeniem dźwigowym (20), połączone są przeciwwagą (5) i zawieszone wahadłowo na korpusie (8) w celu uzyskania kąta (α), przy czym tuleja (1) z urządzeniem dźwigowym (20) są przesuwne w płaszczyźnie pionowej i poziomej względem osi wózka.

Fig. 1

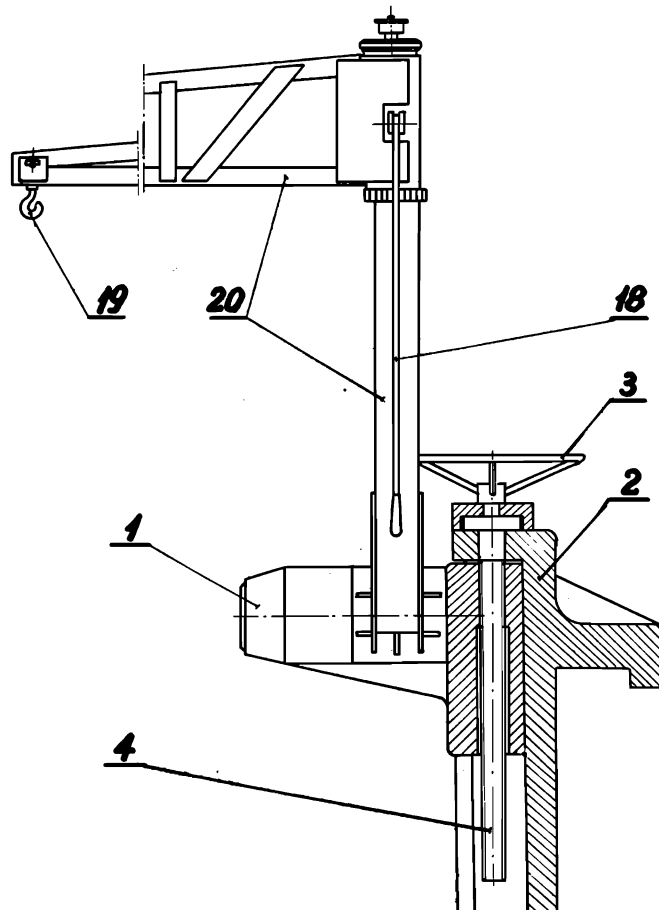
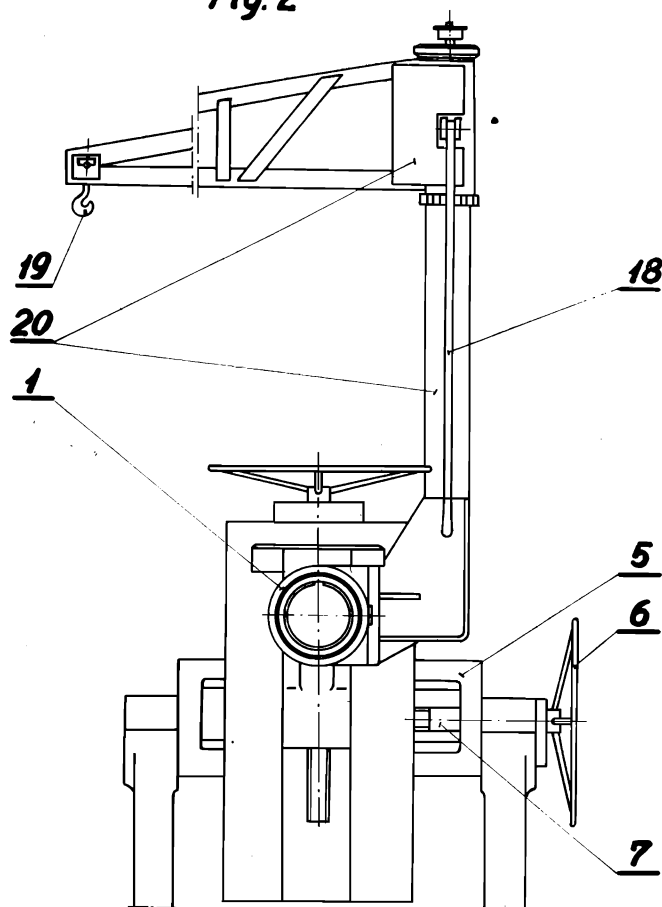


Fig. 2



Przeds. Bud. i Mont. Przem. Szklars
„Szkłobudowa”
w Jarosławcu

Fig. 3

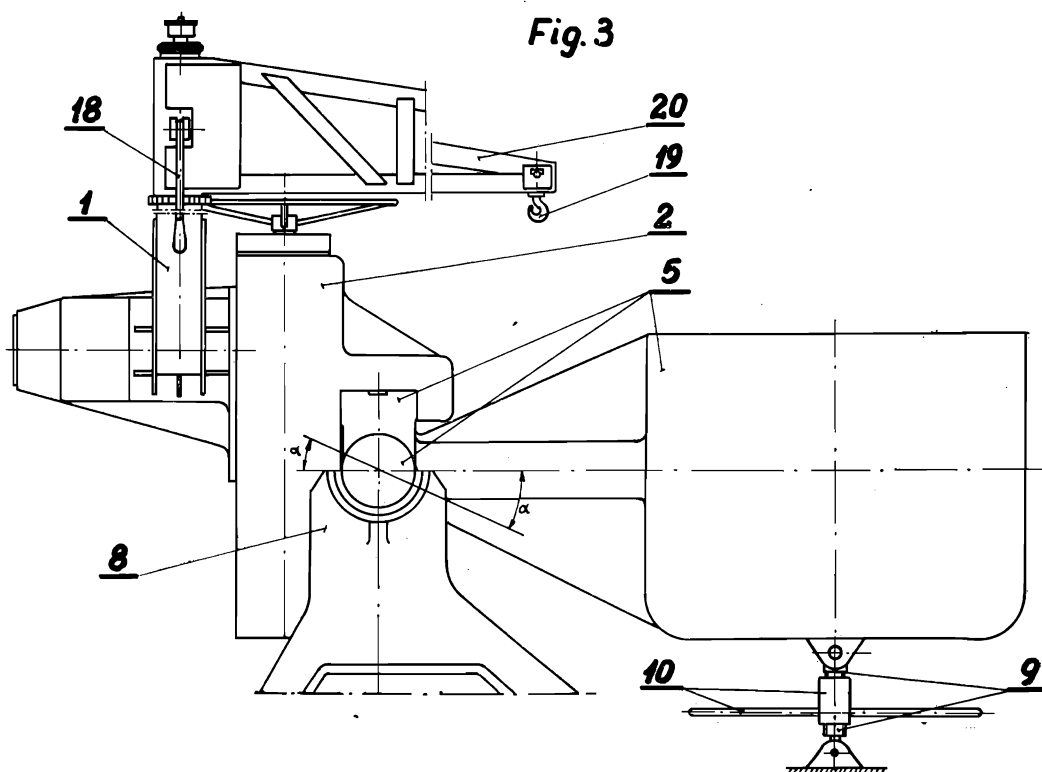


Fig. 4

