

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

51648

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 03.V.1965 (P 108 658)

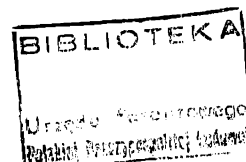
Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 31.VIII.1966

Kl. 35 b, ~~6/24~~ ^{1/32}

MKP B 66 c ^{1/32}

UKD



Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Marian Borkowski, mgr inż. Antoni Nowak

Właściciel patentu: Huta im. Lenina, Kraków (Polska)

Urządzenie do transportowania blach zwłaszcza oliwionych w pakietach

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do transportowania blach w pakietach i paczkach, zwłaszcza blach oliwionych w halach produkcyjnych, składowiskach i portach.

Dotychczas przenoszenie blach oliwionych i nieoliwionych w pakietach lub paczkach odbywało się za pomocą lin stalowych zawieszonych na hakach dźwigni bądź za pomocą specjalnego uchwytu.

Metoda ta była niebezpieczna dla obsługi, bowiem podczas transportowania blach zwłaszcza oliwionych pakiet ulegał bardzo często rozsypaniu, wysłizgując się z uchwytu.

Natomiast blachy cienkie transportowane za pomocą lin ulegały uszkodzeniom w miejscu styku z liną, zwłaszcza w dolnej części pakietu lub paczki powodując straty produkcyjne.

Wady dotychczasowych metod transportowania usuwa urządzenie według wynalazku i zapewnia pełne bezpieczeństwo transportu bez jakichkolwiek uszkodzeń blach. Przykładową konstrukcję urządzenia do transportowania blach pokazano na załączonych rysunkach, na których fig. 1 przedstawia urządzenie w przekroju i w widoku z przodu, fig. 2 — w widoku z boku, fig. 3 — przekładnię obiegową w przekroju poprzecznym.

Urządzenie według wynalazku posiada uchwyty 1 i wyłożone jest parcianym pasem 2 celem zabezpieczenia przed ewentualnym zgnieceniem blach przez uchwyty, które poprzez układ dźwig-

2

ni 3, połączone są z nośną belką 4. Do dźwigni 3 przymocowane są luźno cięgła 5, połączone z dźwigniami 6 osadzonymi na wale 7.

Ten układ mechanizmu zapewnia równoczesne rozsuwanie lub zsuwanie uchwytów 1 za pomocą odpowiednio skonstruowanej przekładni obiegowej 8, która składa się z obudowy 9 i wydrążonego wałka 10, na którym osadzone jest z klinem 13, koło zębate 11 oraz obrotowo koło 12, przymocowane do obudowy 9 za pomocą śrub 14, przy czym koła 11 i 12, współpracują z jednym kołem zębatym 15. Na zewnątrz obudowy 9 umieszczono zapadkę 16 i koło zębate 17, obracane za pomocą tarcz 18, stanowiących rodzaj sprzęgła ciernego.

W wydrążeniu wałka 10 usytuowany jest wał 7, natomiast na czop 19, nasadzone jest koło łańcuchowe 20 z łańcuchem 21 do zdalnego otwierania uchwytów 1.

Zamykanie uchwytów odbywa się samoczynnie pod ich własnym ciężarem, po zwolnieniu nacisku tarcz 18 na koło 17 za pomocą koła 20. Urządzenie jest podnoszone na haku suwnicy za pomocą odpowiednio wygiętych prętów 22 zamocowanych do belki nośnej 4. W celu przetransportowania pakietu lub paczek blach, ustawia się urządzenie pod pakietem, rozchyła uchwyty za pomocą łańcucha 21, który poprzez wałek 19, obraca elementy przekładni 8 i wraz z nimi wał 7, a ten z kolei za pomocą dźwigni 3 i cięgła 5 rozwiera uchwyty 1.

5

10

- 15

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że mechanizm rozwierania uchwytów (1), składa się z łańcucha (21), koła (20), wałka (19), przekładni obiegowej (8) wraz ze sprzęgłem (18), wału (7), cięgieł (5) i dźwigni (6).
3. Urządzenie według zastrz. 1, 2, **znamiennie tym**, że przekładnia obiegowa (8), składa się z obudowy (9), do której jest przymocowane wewnątrz za pomocą śrub (14) koło zębate (12), osadzone obrotowo na wałku (10), na którym również jest osadzone z klinem (13) koło zębate (11), napędzające koło zębate (12) za pomocą koła zębatego (15), przy czym do obudowy (9) zamocowana jest zapadka (16), współpracująca z kołem zapadkowym (17), obracającym za pomocą sprzęgła ciernego (18).



Fig.1

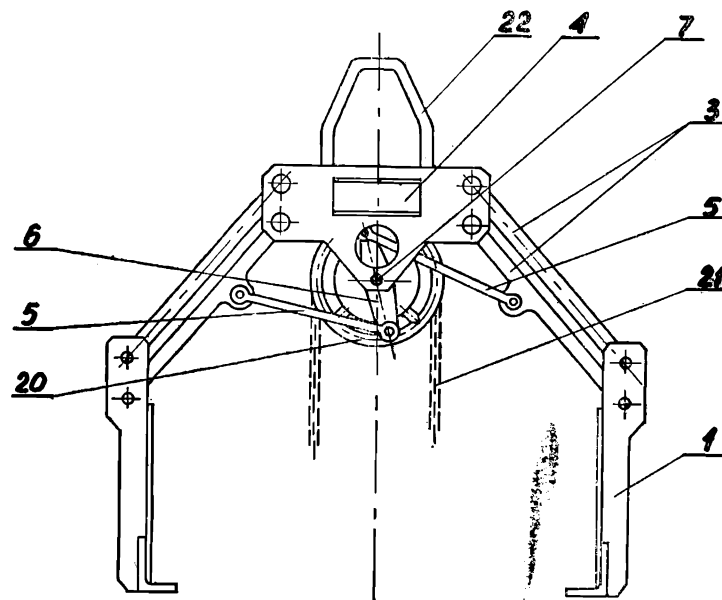


Fig. 2

