

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y 96260

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 06.03.74 (P. 169482)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 02.05.75

Opis patentowy opublikowano: 30.11.1978

MKP B21d 51/10
B21d 35/00

Int. Cl.² B21D 51/10
B21D 35/00

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Zygmunt Kołeczek, Jan Stanowicki

Uprawniony z patentu: Gdańska Stocznia Remontowa,
Gdańsk-Ostrów (Polska)

Sposób zwijania rolek transportera rolkowego i urządzenie do zwijania rolek transportera rolkowego

Przedmiotem wynalazku jest sposób i urządzenie do zwijania rolek do transportera rolkowego.

W transporterze rolkowym używa się rolek, które mają na swojej powierzchni karby lub nacięcia. Takie rolki są wykonane w ten sposób, że zostają wygięte połówki rur w matrycy z żeberkowanej blachy i następnie spawane w rolkę. Taki sposób wykonania powoduje, że na skutek naprężeń spawalniczych są one zdeformowane i wymagają dalszej pracochłonnej obróbki w celu otrzymania właściwych kształtów.

Celem wynalazku jest opracowanie takiego sposobu i urządzenia do tego sposobu, który umożliwi wykonanie rolek transportowych o właściwych kształtach bez konieczności ich prostowania.

Zgodnie z wynalazkiem, cel ten osiąga się w ten sposób, że żeberkowaną blachę, uciętą na właściwy wymiar, układa się w matrycy i za pomocą stempla zostaje wstępnie wytłoczona do połowy średnicy rolki. Po wstępnym wytłoczeniu zostają włożone dwudzielne wałki i klin oraz grzebieniowe dźwignie matrycy i po raz drugi za pomocą stempla zostaje dogięta blacha na żądany kształt rolki.

Urządzenie do wykonywania rolek transportera, składa się z matrycy i stempla z rolkami obrotowymi oraz wałków i klina rozpierającego i grzebieniowej dźwigni. Grzebieniowe dźwignie są zamocowane do matrycy.

Korzyścią techniczną według wynalazku jest to, że można rolkę transportera wykonać w prosty i łatwy sposób w matrycy bez konieczności dalszej jej obróbki.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia w widoku z góry matrycę z rozwartymi grzebieniowymi dźwigniami, fig. 2 — w przekroju matrycę w pierwszej fazie gięcia wraz ze stemplem, a fig. 3 — w przekroju tę samą matrycę z dociskаныmi grzebieniowymi dźwigniami i stemplem.

Urządzenie do zwijania rolek transportera składa się z matrycy 1 do której są zamocowane przegubowe grzebieniowe dźwignie 2. W matrycy 1 są umieszczone dwa obrotowe wałki 3. Matryca 1 ma dwudzielny wałek 4, który jest rozpierany klinem 5. Stempel 6 ma na całej długości rolki 7, które są zamocowane do jego dolnej części.

Sposób wykonania rolek polega na tym, że w matrycy 1 układa się żeberkową blachę uciętą na właściwy wymiar i następnie zostaje ona wytłoczona za pomocą stempla 7. Po wstępnym wytłoczeniu blachy do połowy średnicy rolki, zostają założone dwudzielne wałki 4 z rozporającym klinem 5.

Po założeniu dwudzielnych wałków 4 i rozporającego klina 5, zostają nałożone grzebieniowe dźwignie 2 i za pomocą stempla 6 zostaje blacha odgięta na żądany kształt rolki.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób zwijania rolek transportera rolkowego, z n a m i e n n y t y m, że żeberkową blachę układa się w matrycy (1) i za pomocą stempla (6), tłoczy do połowy średnicy rolki, następnie zakłada się dwudzielne wałki (4) z rozporającym klinem (5) do matrycy (1) do której zakłada się grzebieniowe dźwignie (2) za pomocą których, następuje całkowite zagięcie blachy na żądany kształt.

2. Urządzenie do zwijania rolek transportera rolkowego, z n a m i e n n e t y m, że składa się z matrycy (1) i stempla (6) z obrotowymi rolkami (7), do której to matrycy są zamocowane w dowolnej ilości grzebieniowe dźwignie (2).

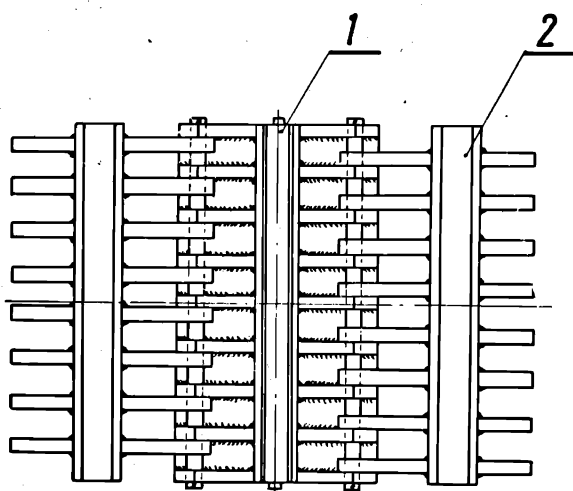


Fig. 1

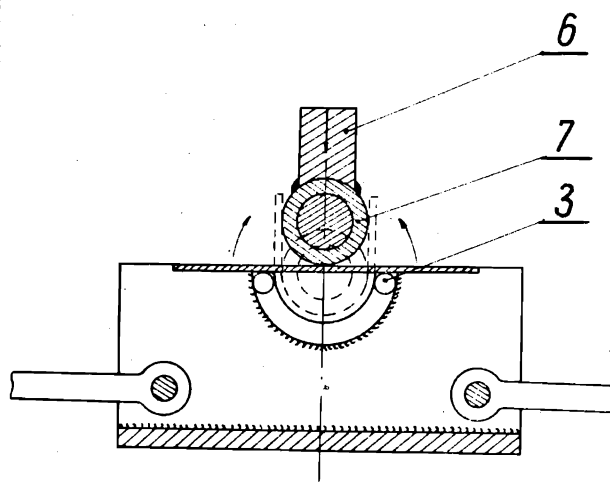


Fig. 2

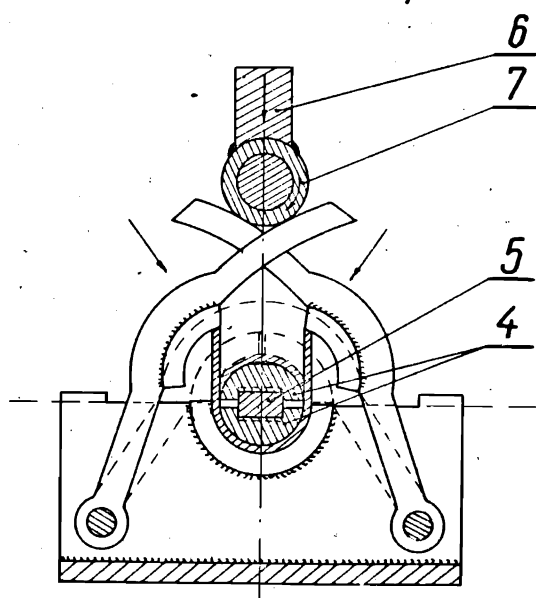


Fig. 3