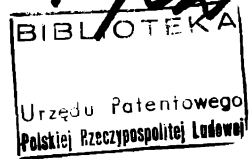


HO 1 R 41/02



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 47535

Kl. 21 d², 48

Kl. internat. H 02 1

Zakłady Transformatorów Radiowych T-19*)

Skierniewice, Polska

Przyrząd do pakietowania rdzeni transformatorów i dławików z kształtek typu „E” w korpusy cewek

Patent trwa od dnia 21 grudnia 1960 r.

Przyrząd będący przedmiotem wynalazku przeznaczony jest do pakietowania rdzeni małych transformatorów i dławików z kształtek typu „E” w korpusy cewek. Zadaniem przyrządu jest zastąpienie pracochłonnego wciskania kształtek „E”, np.: przy pomocy wbijania drewnianymi młotkami, zmechanizowaniem tej czynności celem zwiększenia wydajności.

Możliwość zastosowania napędu elektrycznego i częściowe zautomatyzowanie może zwiększyć dodatkowo wydajność przyrządu.

Dotychczas przyrządy tego rodzaju nie były na ogół stosowane w produkcji seryjnej lub masowej.

Istotną cechą przyrządu jest samoczynne dozowanie ilości kształtek „E” na jeden rdzeń,

odpowiednie sprzężenie pakietu oraz wciskanie go w korpus cewki.

Do przyrządu należy dostarczać poukładane kształtki „E” nakładając je na podajnik oraz cewkę. Spakietowane rdzenie w cewkach przyrząd usuwa samoczynnie, w czasie powrotnego ruchu dźwigni roboczej.

Rysunek przedstawia pionowy przekrój przyrządu wzdłuż osi ruchu kształtek. Kształtki „E” umieszcza się na dwóch pochyłych listwach prowadzących A podajnika. Trzecia górna listwa B podajnika służy do utrzymania kształtek w położeniu nieco odchylonym górną krawędzią od pionu. Kształtki zsuwając się po listwach podajnika pod własnym ciężarem dostają się do komory dozującej C i zawisają na widełkach D. Ilość kształtek w komorze dozującej C ustala się położeniem ścianki E nastawianej przy pomocy śruby F. Gotową cewkę G wsuwa się w gniazdo przyrządu H do oporu i następnie

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Zbigniew Rymkiewicz.

dźwignią *I* wprowadza się od dołu do wnętrza cewki trzpień dzielony *R*, ustalający położenie cewki w stosunku do dolnego wylotu zwężającego się otworu prowadzącego i sprężającego kształtki, stanowiącego dolną część komory dozującej *C*. Zadaniem dzielonego trzpienia *R* jest prócz ustalenia położenia nadanie prostokątnego kształtu otworowi korpusu cewki *G*.

Wprowadzenie rdzenia do otworu korpusu cewki następuje na skutek pionowego ruchu stempla *L* poruszanego dźwignią *M*. W pierwszej fazie ruchu stempla *L* na skutek parcia stempla na pakiet kształtek, widełki *D* ustępując obracają się względem osi *N*. Pakiet kształtek przechodząc przez zwężający się otwór prowadzący ulega sprężeniu i w dalszym ruchu wypycha trzpień *R*, zajmując jego miejsce we wnętrzu korpusu cewki. W powrotnej, końcowej fazie ruchu stempla dźwignia *M* swym występem wypycha spakietowany rdzeń wraz z cewką z przyrządu, a widełki *D* powracają w pierwotne położenie na skutek działania sprężyny *O*. W celu uniknięcia nadmiernego tarcia w otworze sprężającym tworzy się go z dwóch ruchomych prostopadłe do płaszczyzn kształtek wstawek *K*, rozsuwających się z chwilą częściowego wsunięcia się pakietu kształtek „E” do otworu korpusu cewki.

Rozsuniecie się wstawek *K* następuje po cofnięciu się rygli *P* związanych z podstawą klina *J* rozpierającego trzpień dzielony *R*.

Zastrzeżenia patentowe

1. Przyrząd do pakietowania rdzeni transformatorów i dławików z kształtek typu „E” w korpusy cewek, zaopatrzoney w komorę

dozującą, podajnik kształtek zbudowany z pochyłych listew oraz tłocznik o ruchu pionowym, za pomocą którego kształtki wtłaczane są do korpusu cewki, znamieny tym, że dla umożliwienia dozowania żądanej ilości kształtek „E” i właściwego oddzielania ich od doprowadzonego stosu kształtek posiada w podajniku odchylającą kształtki od pionu listwę (*B*) umieszczoną nad listwami prowadzącymi (*A*) oraz w komorze dozującej (*C*) nastawianą ściankę (*E*), przy czym w komorze dozującej znajdują się ponadto odchylne widełki (*D*) podtrzymywane przez sprężynę (*O*) na których zawisają kształtki wprowadzone do komory dozującej.

2. Przyrząd według zastrz. 1, znamieny tym, że u dołu komory dozującej (*C*) znajdują się dwie przesuwne w kierunku prostopadłym do płaszczyzny kształtek wstawki (*K*) zaopatrzone, w skośne ścieżki tworzące zwężający się otwór prowadzący, służący do wstępnego sprężenia kształtek „E” przy wprowadzaniu pakietu w otwór korpusu cewki, przy czym ruch wstawek (*K*) w kierunku na zewnątrz ograniczony jest przesuwnymi pionowo ryglami (*P*) połączonymi z klinem (*J*).
3. Przyrząd według zastrz. 2, znamieny tym, że posiada trzpień dzielony (*R*) pasujący do otworu korpusu cewki, przechodzący przez otwór w płycie podstawy, służący do właściwego umieszczenia korpusu cewki w przyrządzie przed zapakietowaniem, rozpierany przez klin (*J*) połączony z ryglami (*P*) i zwalniany przez nacisk pakietu kształtek „E”.

Zakłady Transformatorów
Radiowych T-19

