



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 04.V.1966 (P 114 405)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 31.VIII.1967

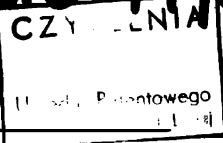
Kl. ~~49 c, 3001~~

76, 47/34

MKP ~~5-150~~

B21c 47/34

UKD



Twórca wynalazku: mgr inż. Zygmunt Kubiak

Właściciel patentu: Biuro Projektów Przemysłu Hutniczego „Biprohut”
Przedsiębiorstwo Państwowe, Gliwice (Polska)

Podajnik do rur i prętów okrągłych

1

Przedmiotem wynalazku jest podajnik przeznaczony dla dozowania i podawania rur i prętów okrągłych do obrabiarek lub stanowisk dla zabiegów technologicznych.

Obecnie do tego celu stosuje się trzy a nawet cztery niezależne urządzenia jak: dozownik, zatrzymywacz, podajnik i wyrzutnik, co pociąga za sobą większe zaangażowanie nakładów inwestycyjnych i eksploatacyjnych. Zestaw takich urządzeń zabiera wiele powierzchni w halach produkcyjnych. Ponadto uzgodnienie współpracy tych urządzeń jest trudne i kłopotliwe.

Celem wynalazku jest zastosowanie jednego urządzenia, zamiast kilku oddzielnych, pozwalającego na podawanie rur na stanowisko obróbcze i jednocześnie odbieranie rury z tego stanowiska i przekazywanie na dalsze stanowiska. Urządzenie ma umożliwić zautomatyzowanie czynności oraz ma mieć zwartą budowę i prostą konstrukcję — pewną w działaniu.

Cel ten został osiągnięty przez zastosowanie dwu pochylni, a przenoszenie rur lub prętów odbywa się za pomocą podnośnego stołu ze specjalnie ukształtowaną powierzchnią nośną, która jednocześnie jedną stroną zabiera rurę ze stanowiska pracy i podaje nową rurę na stanowisko pracy. Czynność ta odbywa się przy pomocy jednego podniesienia i opuszczenia podnośnika.

Urządzenie według wynalazku jest pokazane w

2

przykładowym rozwiązaniu na rysunku na którym fig. 1 przedstawia rzut z góry, a fig. 2 widok z boku na urządzenie.

Urządzenie składa się z korpusu 1 z odpowiednio ukształtowaną powierzchnią górną i podnośnego stołu 2. Stół 2 ma powierzchnię pochyłą z występnym 8 o który opiera się rura 4 w momencie jej podnoszenia. Stół 2 napędzany jest najlepiej hydraulicznym siłownikiem 3. Podająca rury 4 pochylnia 5 wykonana jest z prętów lub szyn pochylnych, po których staczają się rury 4. Korpus 1 lub pochylnia 5 ma występ 7, który spełnia rolę oparcia dla rur 4 czekających na stanowisku do obróbki w położeniu oznaczonym literą „a”. Górna część występu 7 służy jednocześnie jako pochylnia do ostatecznego stoczenia rury na stanowisko obróbcze. Zadanie to występ 7 może spełnić dzięki swojemu rombowskiemu kształtowi. Odbierająca pochylnia 6 znajduje się na tym samym lub innym poziomie niż podająca pochylnia 5 i składa się z szyn prostych ułożonych pochyło dla nadania rustom 4 biegu.

Podajnik do rur i prętów działa następująco: rury 4 znajdują się na podającej pochylni w położeniu „a” i jedna z rur 4 opiera się o występ 7. W położeniu dolnym stołu 2 nic się nie dzieje, natomiast w momencie podniesienia stołu 2 za pomocą siłownika 3 rura 4 zostaje podniesiona powierzchnią stołu 2 i wolno toczy się po powierzchni

3
występu 7 aż do położenia na stole 2 w zagłębieniu między występnem 8 a powierzchnią stołu, położenie to oznaczono na fig. 2 literą „b”. Jednocześnie powierzchnia stołu 2a blokuje przesuwanie się dalszych rur 4 aż do momentu opuszczenia stołu.

Opuszczanie stołu 2 powoduje zejście rury 4 z występu 8 i osadzenie rury 4 na powierzchni występu 7 po której rura 4 stacza się w położenie oznaczone literą „c”. Położenie to jest położeniem stanowiska obróbki. Podniesienie rury ze stanowiska obróbki na odbierającą pochylnię 6 odbywa się przez podniesienie stołu 2 za pomocą siłownika 3 wówczas rura 4 podnoszona pochylnią stołu obtacza się po powierzchni 1a korpusu ukształtowanej pochyli, aż do momentu wejścia na płasz-

4
czyznę pochylni 6 skąd samoczynnie toczy się dalej.

Zastrzeżenie patentowe

5 Podajnik do rur i prętów, **znamienny tym**, że ma podnośny stół (2) którego górna płaszczyzna jest pochyła i ma w środku występ (8) o kształcie trójkąta lub podobnym, podnoszony i opuszczany najlepiej siłownikiem (3) przy czym stół (2) sprzężony jest z korpusem (1) podajnika zaopatrzonym w częściowe przedłużenie pochylni (5), w rombowy występ (7), za występnem w rombowe wgłębienie dla stanowiska obróbczego rury (4) i pochylnię (1a) stykającą się z przedłużeniem odbierającej pochylni (6).

