



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

201 199

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 22 03 78

(21) PV 1849-78

(51) Int. Cl.³ B 05 C 7/00

(40) Zverejnené 29 02 80

(45) Vydané 01 03 83

(75)

Autor vynálezu OLŠÁK PETR, NOVÉ MESTO NAD VÁHOM

(54) Zariadenie na plnenie súčiastok, najmä plastickými tukmi

1

Vynález sa týka zariadenia na plnenie súčiastok, najmä plastickými tukmi, pri automatickom posuve súčiastok.

V súčasnosti sa plnenie súčiastok, ako napríklad valivých ložísk, plastickými tukmi prevádzalo prevažne ručne. Sú známe prípravky k plneniu súčiastok plastickými tukmi, ktoré pracujú na princípe namáčania súčiastok do rozpustených plastických tukov, prípadne ich natláčajú pod tlakom do súčiastok. Pri sériovej výrobe sa napríklad valivé ložiská pred montážou plnia mazacím tukom pomocou prípravku vytvoreného z ručného mazacieho lisu spojeného potrubím s lôžkom v dne, v ktorom sú plniace otvory. Obsluha vloží ložisko do lôžka a stlačením páky lisu nadávať mazací tuk.

Nevýhody spomínaných zariadení spočívajú najmä v tom, že v naplnených súčiastkách vznikajú pretoky, ktoré musí obsluha odstraňovať ručne zotretím. Plnenie jednotlivých súčiastok je pritom zdĺhavé a pracné.

Uvedené nedostatky zmierňuje zariadenie k plneniu súčiastok plastickými tukmi podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že oproti pevnej plniacej tryske v mieste plnenia súčiastky je vo vybrání základovej dosky pružne uložený prítlačný element zasahujúci hornou plochou do dráhy súčiastok.

201 188

Výhody zariadenia na plnenie súčiastok, najmä plastickými tukmi, podľa vynálezu spočívajú v možnosti použitia zariadenia pri všetkých súčiastkách, pri ktorých spodná a horná plocha je rovnobežná a tolerancia vzdialenosti plôch je v rozmedzí zdvihu odpruženej podložky a nedovolí vznik pretokov. Uvedené zariadenie umožňuje plnenie súčiastok plastickými látkami pri poloaautomatickom i automatickom dávkovaní bez vzniku pretokov, nakoľko v pracovnom cykle cez zariadenie prechádzajú vždy dve súčiastky, prázdna vytláča naplnenú. Stykové plochy sú v rovine, čím je zaručené oddelenie, čiže prestrihnutie plniva a nízka opotrebitelnosť trecích plôch.

Zariadenie k plneniu súčiastok plastickými tukmi je príkladne zobrazené na pripojenom výkrese, kde je nakreslené celkové prevedenie zariadenia v reze.

Zariadenie k plneniu súčiastok, najmä plastickými tukmi, pozostáva zo základovej dosky 1, na ktorej je vytvorené vedenie 2. Oproti plniacej tryske 3 je v základovej doske 1 vytvorené vybranie s uloženým prítlačným elementom 4, ktorý je odpružený prostredníctvom pružného člena 6. Horná plocha prítlačného elementu 4 zasahuje do dráhy plnených súčiastok 2. Plniaca tryska 3 má vytvorený plniaci otvor 7 pre privod plastických tukov.

Funkcia zariadenia na plnenie súčiastok, najmä plastickými tukmi, je nasledovná. Súčiastka 2 je pritláčaná prítlačným elementom 4 silou pružného člena 6 k plniacej tryske 3, cez ktorú je privádzaná do plniaceho otvoru 7 dávka plastického tuku. Po nadávkovaní plastického tuku do súčiastky ďalšia súčiastka 2 je zasunutá pod plniacu trysku 3 a tým vysunie naplnenú súčiastku 2 spod plniacej trysky 3 a zároveň sú zotreté prípadné pretoky plastického tuku.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Zariadenie na plnenie súčiastok, najmä plastickými tukmi, tvorené základovou doskou s vedením a plniacou tryskou, vyznačujúce sa tým, že oproti pevnej plniacej tryske /3/ v mieste plnenia súčiastky /5/ je vo vybraní základovej dosky /1/ pružne uložený prítlačný element /4/ zasahujúci hornou plochou do dráhy súčiastok /5/.

