



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 01.IV.1967 (P 119 794)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 31.VIII.1968

Kl. 15 h, 1/13

MKP B 41 f 17/24

UKD

Współtwórcy wynalazku: inż. Zygfryd Orczyk, inż. Władysław Szerzeń

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

Stemplarka

1

Przedmiotem wynalazku jest stemplarka do samoczynnego znakowania walcowanych na gorąco wyrobów hutniczych, jak na przykład kęsów przemieszczających się na samotoku za nożycą tnącą.

Odpowiednie oznakowanie wyrobów hutniczych jest ważnym czynnikiem w produkcji hutniczej, a niedociągnięcia w tym zakresie mogą prowadzić do mylnej klasyfikacji wyrobów i w konsekwencji do reklamacji i strat.

Zagadnienie właściwego oznakowania materiałów jest szczególnie ważne w walcowniach typu ciągłego o dużej wydajności, ponieważ stanowi ono jeden z czynników utrzymania rytmiczności przekazywania wyrobów.

Obecnie wyroby walcowane na gorąco oznakowuje się ręcznie albo za pomocą odpowiednich stemplarek automatycznych sterowanych na przykład z mostka sterowniczego.

Stemplarki automatyczne są najczęściej sprężone z fotokomórką ustawioną nad samotokiem, która podaje impuls na zadziałanie stemplarki.

Wadą znanych sposobów i urządzeń do znakowania walcowanych na gorąco wyrobów hutniczych jest to, że przy znakowaniu ręcznym istnieje możliwość pomyłki oraz zagrożenie bezpieczeństwa pracy pracownika wykonującego czynności znakowania, natomiast znane urządzenia do znakowania automatycznego, są urządzeniami skomplikowanymi, co w połączeniu z trudnymi warunkami pracy tych urządzeń jakie istnieją nad sa-

2

motokiem sprawia, że są one zawodne i często ulegają uszkodzeniom.

Wymienionych wad nie posiada urządzenie do znakowania walcowanych na gorąco wyrobów hutniczych według wynalazku.

Istotą tego urządzenia jest to, że stemple służące do oznaczania wyrobu zamocowane są w sprzężycie osadzonym i zaopatrzonym w zabierak, segmencie koła, który przetaczając się po powierzchni wyrobu walcowanego odciska stemplami odpowiedni znak na jego powierzchni.

Przykładowe rozwiązanie stemplarki według wynalazku przedstawione jest na załączonym rysunku schematycznym. Pocięte na nożycy pasmo 1 metalu przesuwając się po samotoku 2 zacze-
piałem o zabierak 3 stemplarki. Przy dalszym przesuwaniu się pasma segment 4 przetacza się po powierzchni pasma, a umieszczone w odpowiedniej kasie stemple 5 odciskają na jego powierzchni odpowiednie oznaczenie. Po odcisnięciu znaku i przetoczeniu się segmentu po powierzchni pasma następuje zetknięcie powierzchni pasma z powierzchnią 6 segmentu i poślizg segmentu po paśmie.

Dla zabezpieczenia powierzchni 6 przed szybkim zużyciem, powinna ona być odpowiednio zabezpieczona, na przykład przez napawanie trudnoscieralnym materiałem. Wysokość położenia belki 7 na której zamocowany jest segment kołowy, jest regulowana przy pomocy nakrętek 8, co pozwala

na nastawienie stemplarki odpowiednio do wysokości pasma. Sprężyny 9 i nakrętki 10 służą do regulacji docisku segmentu wraz z kasetą stemplową, do znakowanego pasma.

Odległość pomiędzy kasetą stemplową, a czołem zabieraka powinna być tak dobrana, aby stemple dotknęły powierzchni pasma poza obszarem zniekształconym przez noże tnące nożyce. Powrót segmentu 4 do pozycji wyjściowej odbywa się pod działaniem siły ciężkości i pod działaniem sprężyny wspomagającej 11. Do likwidacji wahania segmentu po zsunięciu się z ostemplowanego pasma służyć może odpowiedni zderzak lub dowolne znane urządzenie amortyzujące.

Rozwiązanie stemplarki według wynalazku cechuje prostota konstrukcji i niezawodność działania.

Zastrzeżenie patentowe

Stemplarka do znakowania walcowanych na gorąco wyrobów hutniczych, której stemple umieszczone są na obwodzie segmentu koła **znamiennym**, że segment (4) zamocowany jest wahadłowo na sprężyscie osadzonych łożyskach oraz zaopatrzony jest w zabierak (3), przy czym odległość segmentu od samotoku i wielkość sprężystego docisku są regulowane nakrętkami (8), (10).

