

URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

58570

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 09.V.1966 (P 114 488)

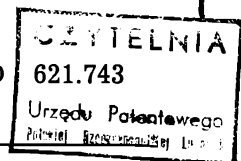
Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 29.XI.1969

Kl. 31 b¹, 13/00

MKP B 22 c

UKD 621.743



Współtwórcy wynalazku: inż. Marian Go, Jan Brykalski

Właściciel patentu: Fabryka Przyrządów i Uchwytów Przedsiębiorstwo
Państwowe, Białystok (Polska)

Rdzennica wielogniazdowa

1

Przedmiotem wynalazku jest rdzennica wielogniazdowa przeznaczona do masowego wykonywania rdzeni na maszynach rdzeniarskich ręcznych z przerzucanym stołem.

Stosowane dotychczas rdzennice wielogniazdowe do formowania rdzeni na maszynach rdzeniarskich ręcznych z przerzucanym stołem, są typu stałego i są mocowane bezpośrednio do stołu rdzeniarki.

Tego rodzaju rdzennica nie nadaje się do wykonywania, w produkcji masowej, rdzeni o bardziej skomplikowanych kształtach, a szczególnie w tych przypadkach gdzie ze względu na kształt rdzenia zachodziłaby konieczność ubijania masy rdzeniarskiej w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny stołu maszyny rdzeniarskiej.

Celem wynalazku jest usunięcie tej niedogodności, to jest braku możliwości ubijania masy rdzeniarskiej w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny stołu maszyny rdzeniarskiej. Aby osiągnąć ten cel wytyczono sobie zadanie opracowania regulacji położenia rdzennicy w stosunku do płaszczyzny stołu rdzeniarki umożliwiającej ubijanie masy rdzeniarskiej w kierunku równoległym do osi rdzenia, w wypadku kiedy jego kształt wymaga ułożenia go w rdzennicy w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny stołu maszyny rdzeniarskiej.

Zgodnie z wytyczonym zadaniem, regulację położenia rdzennicy w stosunku do stołu maszyny rdzeniarskiej uzyskuje się według wynalazku dzie-

2

ki temu, że korpus rdzennicy jest osadzony przegubowo na podstawowej płycie, mocowanej do stołu maszyny rdzeniarskiej. Dzięki temu rozwiązaniu, po przymocowaniu podstawowej płyty do stołu maszyny rdzeniarskiej istnieje możliwość obrócenia korpusu rdzennicy o 90°, co umożliwia ubijanie masy rdzeniarskiej w kierunku równoległym do osi rdzenia przy ułożeniu jego w rdzennicy w płaszczyźnie równoległej do stołu maszyny rdzeniarskiej.

Rdzennica według wynalazku umożliwia formowanie kilku rdzeni jednocześnie, a ich ilość zależy od wymiarów gabarytowych, tych rdzeni. W odmiennej postaci rdzennica wielogniazdowa według wynalazku, posiada dwa korpusy, umożliwiające jednocześnie formowanie większej ilości rdzeni.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniiony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia rdzennicę wielogniazdową pojedynczą w stanie złożonym w pozycji poziomej w widoku od czoła, fig. 2 przedstawia widok tejże rdzennicy z góry fig. 3 przedstawia tą samą rdzennicę w pozycji pionowej w widoku od czoła, fig. 4. przedstawia tą samą rdzennicę w pozycji pionowej w widoku z góry, fig. 5 przedstawia rdzennicę wielogniazdową podwójną w pozycji poziomej w widoku od czoła, fig. 6 przedstawia rdzennicę wielogniazdową, podwójną w pozycji poziomej w widoku z góry, fig. 7 przedstawia rdzennicę wielogniazdową podwójną w pozycji pionowej w widoku od czoła, fig. 8 przedstawia

rdzennicę wielogniazdową podwójną w widoku z góry.

Rdzennica przedstawiona na fig. 1—4 jest rdzennicą pojedynczą. Do obrzeży podstawowej płyty 4 są przymocowane wspornikowe blachy 5. Korpus 2 rdzennicy jest za pomocą sworzni 1 przymocowanych do bocznych jego ścian, osadzony obrotowo we wspornikowych blachach 5. Pokrywa 3 jest przymocowana do górnych krawędzi korpusu 2 rdzennicy za pomocą uchylnych śrub 7. Do zewnętrznej powierzchni pokrywy 3 są przymocowane uchwyty 8. W ścianie czołowej korpusu 2 rdzennicy, znajdującej się po przeciwległej stronie od jego oporowej ściany A znajdują się zasypowe otwory 9.

Do wewnętrznych powierzchni dna i ścian bocznych korpusu 2 rdzennicy są przymocowane odwzorowujące kształt rdzenia elementy 10. Do górnej powierzchni podstawowej płyty 4, wzdłuż jej obrzeża, od strony oporowej ściany A korpusu 2 rdzennicy jest przymocowany wspornik 6, zaś wzdłuż przeciwległego obrzeża podstawowej płyty 4 oporowe belki 11. Do obrzeży podstawowej płyty 4 w osi uchylnych śrub 7, zamocowanych w pobliżu czołowej ściany korpusu 2, rdzennicy, przeciwległej do oporowej ściany A są przymocowane zaczepy 12.

Przed przystąpieniem do formowania rdzeni podstawową płytą 4 przymocowuje się do stołu maszyny rdzeniarskiej oraz zakłada się na korpus 2 rdzennicy pokrywę 3, przymocowując ją za pomocą uchylnych śrub 7. Do formowania rdzeni ustawia się korpus 2 rdzennicy w pozycji pionowej jak to przedstawiono na fig. 3. Zasypywanie i ubijanie masy rdzeniarskiej odbywa się przez zasypowe otwory 9. Po zaformowaniu rdzeni ustawia się korpus 2 rdzennicy w pozycji poziomej i po odmocowaniu pokrywy 3; przez zluźnienie uchylnych śrub 7, mocuje się korpus 2 rdzennicy do podstawowej płyty 4 za pomocą uchylnych śrub 7 i zaczepów 12. Po dokonaniu tej czynności zdejmuje się za pomocą uchwytów 8 pokrywę 3 i na jej miejsce nakłada się płaską lub profilową podstawkę, w zależności od kształtu rdzeni. W dalszej kolejności dokonuje się obrotu rdzennicy wraz z przerzuconym stołem maszyny rdzeniarskiej i wyjmuje się rdzenie.

Na fig. 5—8 przedstawiono odmianę rdzennicy wielogniazdowej, różniącą się od rdzennicy przedstawionej na fig. 1—4 tym, że posiada ona dwa korpusy 2 rdzennicy oraz że wspornikowe blachy 13 poza otworem w który jest wprowadzony sworznie 1 posiadają wydłużony kanał 14, umiejscowiony na tej samej wysokości co wspomniany wyższy otwór. Do jednego z korpusów 2 rdzennicy

są przymocowane do jego ścian bocznych uchylne śruby 7, zaś do drugiego również do ścian bocznych zaczepy 15. W osi zaczepów 15, są przymocowane do podstawowej płyty 4 uchylne śruby 7. Przy położeniu poziomym podwójnej rdzennicy wielogniazdowej, przedstawionym na fig. 5, zaczepy 15 służą do mocowania korpusu 2 rdzennicy do podstawowej płyty 4 za pomocą uchylnych śrub 7, zaś przy położeniu pionowym tejże rdzennicy zobrazowanym na fig. 7, zaczepy 15, służą do mocowania ze sobą obu korpusów 2 rdzennicy przez wprowadzenie w nie i skręcenie uchylnych śrub 7.

Proces formowania przy pomocy podwójnej rdzennicy wielogniazdowej odbywa się w sposób identyczny jak przy pomocy rdzennicy w postaci przedstawionej na fig. 1—4.

Zastosowanie podwójnej rdzennicy wielogniazdowej umożliwia maksymalne wykorzystanie powierzchni stołu maszyny rdzeniarskiej przy formowaniu rdzeni o małych wymiarach gabarytowych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Rdzennica wielogniazdowa, przeznaczona do masowego wykonywania rdzeni, na maszynach rdzeniarskich ręcznych, **znamienna tym**, że posiada korpus (2) rdzennicy do ścianek bocznych którego są przymocowane sworznie (1) osadzone obrotowo w otworach wspornikowych blach (5) przymocowanych do obrzeży podstawowej płyty (4).
2. Rdzennica według zastrz. 1, **znamienna tym**, że w ścianie czołowej korpusu (2), rdzennicy, położonej po przeciwległej stronie od jego oporowej ściany (A), znajdują się zasypowe otwory (9).
3. Rdzennica według zastrz. 1—2, **znamienna tym**, że do ścian bocznych korpusu (2) rdzennicy są przymocowane uchylne śruby (7).
4. Odmiana rdzennicy według zastrz. 1—3, **znamienna tym**, że posiada dwa korpusy (2) rdzennicy, do ścian bocznych których są przymocowane sworznie (1) osadzone obrotowo we wspornikowych blachach (13) przymocowanych do obrzeży podstawowej płyty (4), przy czym wspornikowa blacha (13) posiada na tej samej osi otwór i wzdłużny kanał (14).
5. Rdzennica według zastrz. 4, **znamienna tym**, że do ścian bocznych jednego z korpusów (2) rdzennicy są przymocowane uchylne śruby (7) zaś do ścian bocznych drugiego korpusu (2) rdzennicy zaczepy (15) w osi których są przymocowane do podstawowej płyty (4) uchylne śruby (7).

