

FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

273 278

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl.⁵
B 30 B 9/28

(21) PV 3374-88.U

(22) Přihlášeno 19 05 88

(40) Zveřejněno 12 07 90

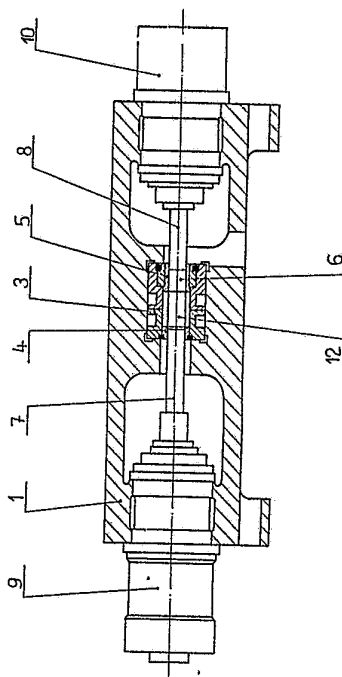
(45) Vydáno 03 01 92

(75) Autor vynálezu HAVELKA ZBYNĚK ing., ŽDĀR NAD SÁZAVOU

(54) Briketovací lis

(57) Briketovací lis je určen pro zhutňování kovových třísek do tvaru briket. Lis sestává ze skříně (1), do které jsou vestavěny přímočaré hydromotory (9, 10) předlisovacího zařízení (2), které obsahuje pohyblivou tlačku (14), jehož násypný prostor (11) je vytvořen stěnami předlisovacího zařízení (2), stěnou skříně (1) a čelem pohyblivé tlačky (14). Dolisový prostor (6) tvoří dutina lisovací komory (5) a čela pohyblivého levého lisovacího trnu (7) a pohyblivého pravého lisovacího trnu (8).

Podstatou briketovacího lisu je, že předlisový prostor (12) je vytvořen stěnami předlisovací komory (3), půlválcovou plochou pŕlpouzdra (13), čelem pohyblivé tlačky (14), čelem pohyblivého levého lisovacího trnu (7) a čelem pohyblivého pravého lisovacího trnu (8), přičemž dutina lisovací komory (5) je zároveň vyplněna pravým pohyblivým trnem (8).



OBŘ. 1

Vynález se týká briketovacího lisu určeného pro zhutňování kovových třísek do tvaru briket.

U většiny dosud používaných briketovacích lisů je předlisový prostor od dolisového prostoru oddělen pouze pomyslnou stěnou, popřípadě předlisový prostor je provedený jako součást prostoru násypného, přičemž dolisový prostor tvoří zároveň součást prostoru předlisového. Nevýhoda těchto řešení spočívá v tom, že měrná hmotnost předlisovaných třísek nezávisí na měrném tlaku, který vyvozuje předlisovací zařízení na třísky, protože předlisový prostor nemá pevně stanovený objem. Tato okolnost má za následek, že délky briket, a tím i výkon lisu kolísají ve značném rozmezí.

Tyto nevýhody odstraňuje briketovací lis ke zhutňování kovových třísek, sestávající ze skříně, do které jsou vestavěny přímočaré hydromotory, předlisovacího zařízení, které obsahuje pohyblivou tlačku, jehož násypný prostor je vytvořen stěnami předlisovacího zařízení, stěnou skříně a čelem pohyblivé tlačky, dolisový prostor tvoří dutina lisovací komory a čela pohyblivého levého lisovacího trnu a pohyblivého pravého lisovacího trnu, jehož podstatou je, že předlisový prostor je vytvořen stěnami předlisovací komory, půlválcovou plochou půlpouzdra, čelem pohyblivé tlačky, čelem pohyblivého levého lisovacího trnu a čelem pohyblivého pravého lisovacího trnu, přičemž dutina lisovací komory je zároveň vyplněna pravým pohyblivým lisovacím trnem.

Výhodou lisu podle vynálezu je to, že měrná hmotnost předlisovaných třísek je závislá na velikosti měrného tlaku na čelo tlačky předlisovacího zařízení, což je umožněno tím, že třísky jsou předlisovány do uzavřeného prostoru, čímž je splněna nezbytná podmínka pro řízení a stabilizaci výkonu lisu.

Příklad provedení briketovacího lisu je znázorněn na připojených výkresech, kde na obr. 1 je řez podélnou osou lisu a na obr. 2 je řez jeho příčnou osou.

Skříň 1 je provedena jako kompaktní odlitek, na který je upevněno předlisovací zařízení 2 a v němž je také uložena předlisovací komora 3 obsahující vodící pouzdro 4 a lisovací komoru 5, jejíž dutina vymezuje dolisový prostor 6, omezený z jedné strany čelem pohyblivého levého lisovacího trnu 7 a z druhé strany čelem také pohyblivého pravého lisovacího trnu 8. Ve skříni 1 je také uložen levý přímočarý hydromotor 9 a pravý přímočarý hydromotor 10. Skříň 1 a předlisovací zařízení 2 vymezuje násypný prostor 11. Předlisový prostor 12 je vytvořen stěnami předlisovací komory 3, půlválcovou plochou půlpouzdra 13, čelem pohyblivé tlačky 14, čelem pohyblivého levého lisovacího trnu 7 a čelem pohyblivého pravého lisovacího trnu 8, přičemž zároveň dutina lisovací komory 5 je vyplněna pohyblivým pravým lisovacím trnem 8.

Do násypného prostoru 11 jsou dopraveny upravené třísky, odkud jsou pohybem tlačky 14 vpřed (směr pohybu označen šipkou) přesunuty do předlisového prostoru 12, jehož geometrický objem je přesně definován v závislosti na poloze pohyblivé tlačky 14, vzhledem k tomu, že na bocích je uzavřen čelem pohyblivého levého lisovacího trnu 7 a pohyblivého pravého lisovacího trnu 8. Tyto trny jsou v průběhu předlisování v klidu. V další fázi lisování se pohybují levý lisovací trn 7 vpřed a pravý lisovací trn 8 vzad, čímž dochází k přesunutí odpovídajícího objemu předlisovaných třísek do lisovací komory 5. Následuje dolisování briket a její vyražení z lisovací komory 5 a zpětné pohyby jednotlivých zařízení do výchozích poloh.

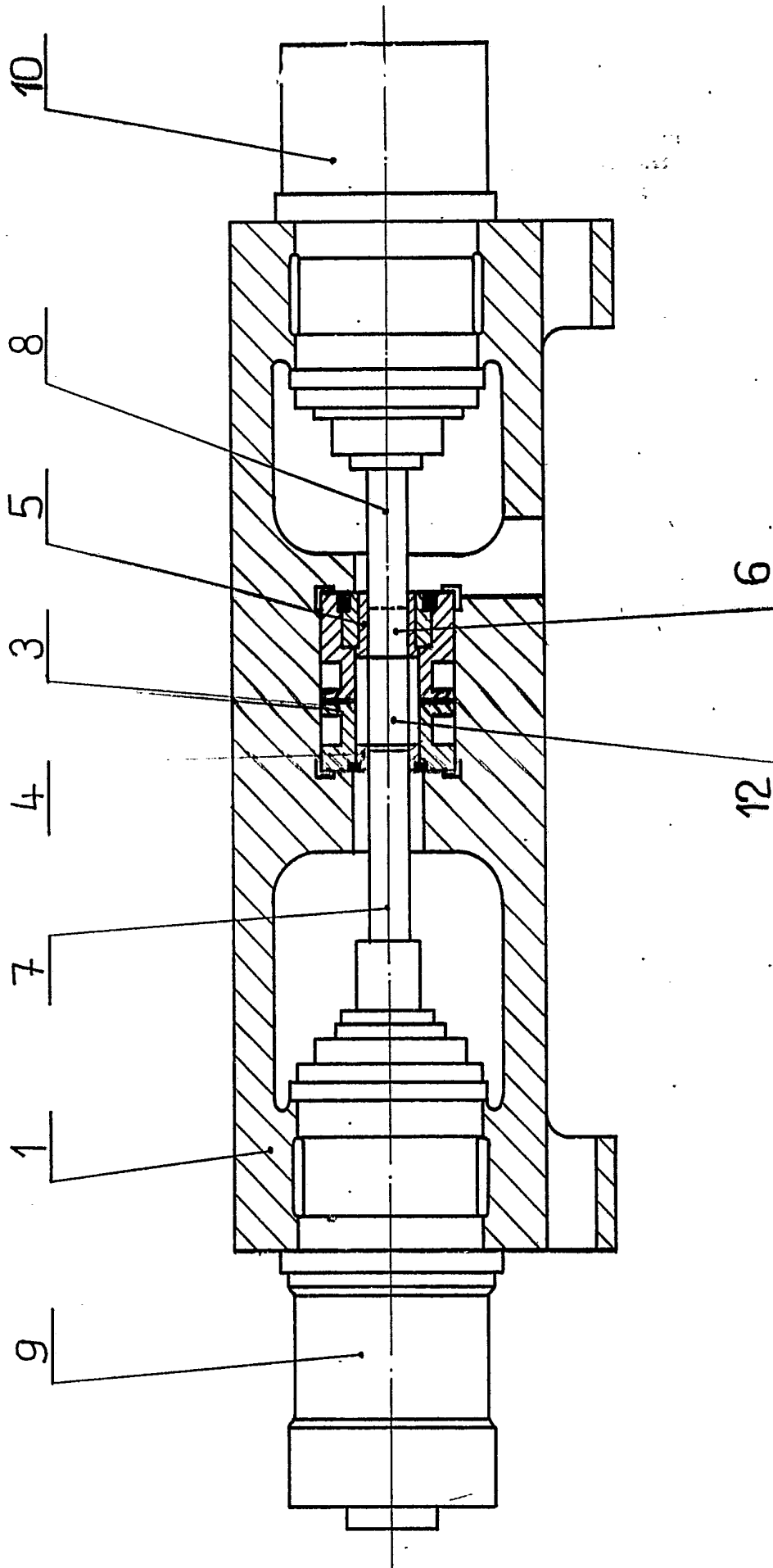
P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Briketovací lis ke zhutňování kovových třísek, sestávající ze skříně, do které jsou vestavěny přímočaré hydromotory, předlisovacího zařízení, které obsahuje pohyblivou tlačku, zasahující do předlisového prostoru a jehož násypný prostor je vytvořen stěnami předlisovacího zařízení, stěnou skříně a čelem pohyblivé tlačky, přičemž dolisový prostor tvoří dutina lisovací komory a čela pohyblivého levého lisovacího trnu a pohyblivého pravého lisovacího

trnu, vyznačující se tím, že předlisový prostor (12) je vytvořen stěnami předlisovací komory (3), půlválcovou plochou půlpouzdra (13), čelem pohyblivé tlačky (14), čelem pohyblivého levého lisovacího trnu (7) a čelem pravého pohyblivého lisovacího trnu (8), přičemž dutina lisovací komory (5) je zároveň vyplněna pravým pohyblivým lisovacím trnem (8).

2 výkresy

CS 273278 B1



OBR.1

