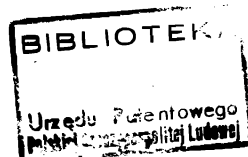


B65g 37/00.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 40473

Kl. 81 e, 8

Zakład Jajczarsko-Drobiarski *)

Białystok, Polska

**Urządzenie do samoczynnego przekazywania przedmiotów
obrabianych sposobem potokowym, z jednego przenośnika na drugi,
zwłaszcza przy taśmowej obróbce drobiu**

Patent trwa od dnia 10 kwietnia 1957 r.

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do samoczynnego przekazywania z jednego przenośnika łańcuchowego na drugi przedmiotów obrabianych sposobem potokowym, zwłaszcza tuszek drobiu. Urządzenie według wynalazku posiada wspólny napęd z sprzężonych ze sobą przenośników obróbczych o różnych prędkościach obrotowych, oraz jest wyposażone w zestaw obrotowych krzywek przekładnikowych i płytę prowadniczą, zawierającą dwie szczeliny prowadnicze oraz stałe krzywki wyprzegowe. Całość osadzona jest na 2-ach wałkach napędowych ułożyskowanych na belkach konstrukcji nośnej.

Urządzenie według wynalazku dostosowane jest do znanej konstrukcji przenośników łańcuchowych używanych w różnych gałęziach przemysłu,

w których nie istniała potrzeba stosowania urządzeń przekładnikowych. Zatem w istocie swej urządzenie według wynalazku stanowiąc nowe rozwiązanie techniczne pozwala poszerzyć zakres zastosowania tych przenośników i zorganizować ciągłą obróbkę przedmiotów np. tuszek drobiu dotychczas prawie niemożliwą do przeprowadzenia.

Przedmiot wynalazku uwidoczniono w przykładowym wykonaniu na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia schematycznie widok z boku całego urządzenia, a fig. 2 — przekrój A—A według fig. 1. Jak uwidoczniono na fig. 1 i 2 urządzenie według wynalazku jest zamocowane na konstrukcji nośnej, której belki pionowe 1, 1' podpierają bieżnie 2, 2' przenośników łańcuchowych, a belki poziome 3, 4, 4' wraz z bieżniami 2, 2' stanowią korpus, w którym ułożyskowane są wały 5, 6 napędza-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest inż. Piotr Gałązka.

ne za pośrednictwem np. przekładni pasowej 7, za pomocą silnika 8 i napędzające sprzężone ze sobą mechanicznie przekładnie zębatą 9, przenośniki łańcuchowe za pośrednictwem zębatach kół łańcuchowych 10, 11. W podanym przykładowym wykonaniu, koła 10 i 11 posiadają różne średnice, dzięki czemu łańcuch 12 przenośnika obróbkowego przesuwa się z dwukrotnie większą prędkością, niż łańcuch 13 przenośnika schładzalniczego, co jest pożądane ze względów technologiczno-konstrukcyjnych taśmowej obróbki drobiu. Na wałku napędowym 5 jest osadzona trójramienna krzywka przekątnikowa 14 przekazująca wieszaki pośrednie 15, 15', 15" itd. wraz z tuszakami wzdłuż szczeliny 16, płyty prowadniczej 17 do zamocowanej na wałku 6 krzywki 18, która przesuwa je dalej aż do sprzęgnięcia z odpowiednimi wieszakami nośnymi 19 drugiego przenośnika łańcuchowego.

Płyta prowadnicza 17 znajduje się między krzywkami 14, 18 i jest podwieszona w znany sposób do konstrukcji nośnej np. belki 4, 4'. Na belkach 4, 4' wzdłuż torów łańcuchów 12 i 13 są zamocowane łukowe poprzeczki 20, 21 zaopatrzone na swych końcach w stałe krzywki wypręgowe 20', 21' i sprzęgowe 20" i 21", dzięki którym podczas pracy urządzenia następuje odpowiednio łączenie lub rozłączanie wieszaków pośrednich od wieszaków nośnych. Każdy z wieszaków nośnych 19 jest sprzęgnięty w określonych odstępach z łańcuchem przenośnika taśmowego za pomocą łącznika 19', który u dołu jest zaopatrzony w hak 22, zaś rozwidlając się ku górze obejmuje zamocowanymi tam kółkami tocznymi 23, 23' bieżnię przenośnika łańcuchowego. Każdy z wieszaków pośrednich 15 posiada u góry złącze 24, o które zaczepia hak 22, a u dołu między kołnierzami 25, 26 część prowadniczą 27 oraz złącze 28, na które zawiesza się hak z tuską. Wieszak pośredni jest także zabezpieczony w dowolny sposób przed obracaniem się dookoła swej osi w celu zagwarantowania właściwego sprzęgania i wyprzegania z wieszaka nośnego.

Przemieszczanie się przedmiotów obrabianych np. tuszek drobiu z jednego przenośnika łańcuchowego na drugi odbywa się w niżej opisanym sposobie.

Rozmieszczone w określonych odstępach na pierwszym przenośniku łańcuchowym przedmioty np. tuszki drobiu, przesuwane są w kierunku oznaczonym strzałką ku szczelinie prowad-

niczej 16, której początkowy odcinek jest styczny do toru przesuujących się wieszaków z tuskami. Z chwilą wejścia wieszaka pośredniego 15 w szczelinę 16, następuje zefknięcie się części prowadniczej 27 wieszaka pośredniego 15 z jednym członem krzywki przekątnikowej 14, która obracając się zgodnie z obrotem łańcucha 12 przesuwa wieszak wzdłuż szczeliny 16. Podczas tego przesuwu wieszak 15 podnosi się do góry ruchem wymuszonym kształtem płyty prowadniczej 17 i odciąża hak 22 wieszaka nośnego, który jednocześnie napotykać na swej drodze krzywkę wypręgową 20 odchyła się ku tyłowi i rozłączając się ze złączem 24 przesuwa się razem z łańcuchem 12 wzdłuż bieżni 2 tego samego przenośnika. W tym samym czasie krzywka 14 przesuwa wieszak pośredni z tuską do punktu 29 szczeliny 16, leżącego już na torze łańcucha 13, gdzie go mija. Obroty obydwu przenośników i krzywek przekątnikowych 14 i 18 są tak zsynchronizowane, że wieszak pośredni 15 po trzech sekundach postoju w punkcie 29 zostaje popychany krzywką 18 wzdłuż szczeliny 16'. Podczas tego przesuwu wieszak 15 przemieszcza się ku dołowi i jednocześnie hak 22 wieszaka nośnego 19 sprzężonego z przesuującym się w kierunku strzałki łańcuchem 13, uchylony krzywką sprzęgową 20" zaczepia o złącze 24 wieszaka 15. Tak sprzężone wieszaki są przenoszone wraz z tuską na drugim przenośniku łańcuchowym, na którego końcu zdejmują się obrobione tuszki, przy czym puste wieszaki wracają z powrotem ku szczelinie 16" płyty prowadniczej 17, gdzie dzięki krzywce 21' następuje wyprężenie wieszaka 15, który przepychany krzywkami 18 i 14 zostaje ponownie sprzęgnięty za pomocą krzywki 21" z uwolnionym uprzednio wieszakiem 19 pierwszego przenośnika. Po powrocie pustych wieszaków na początek pierwszego przenośnika łańcuchowego zaczyna się nowy cykl roboczy.

Wyżej opisane urządzenie według wynalazku, zastosowane zwłaszcza przy potokowej obróbce drobiu nie tylko zmniejsza do minimum ilość zatrudnionych pracowników, lecz także zwiększa higienę i bezpieczeństwo pracy oraz jakość otrzymanego produktu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do samoczynnego przekazywania przedmiotów obrabianych sposobem potokowym z jednego przenośnika na drugi, zwłaszcza przy taśmowej obróbce

drobiu, znamienne tym, że posiada zestaw obrotowych krzywek przekątnikowych (11, 18) między którymi jest umieszczona płyta przewodnicza (17) zaopatrzona w szczeliny przewodnicze (16, 16', 16''), wzdłuż których są przekazywane wieszaki pośrednie (15) wraz z przedmiotami obrabianymi z jednego przenośnika łańcuchowego na drugi.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada zamocowane na łukowych poprzeczkach (20, 21) stałe krzywki wyprzęgowe (20', 21') oraz sprzęgowe (20'' i 21'') — dzięki którym podczas przesuwu wieszaków (15) wzdłuż szczelin (16) i jednocześnie ich unoszeniu na środkowym

wygięciu płyty przewodniczej (17) następuje odpowiednio łączenie lub rozłączanie wieszaków pośrednich (15) od wieszaków nośnych (19).

3. Urządzenie według zastrz. 1, 2, znamienne tym, że posiada wały napędowe (5, 6) ułożyskowane w konstrukcji nośnej, które są sprzężone mechanicznie przekładnią zębatą (9) i napędzane za pośrednictwem np. przekładni pasowej (7) za pomocą silnika (8), dzięki czemu obydwa współpracujące ze sobą przenośniki łańcuchowe posiadają wspólny napęd.

Zakład Jajczarsko-Drobiarski

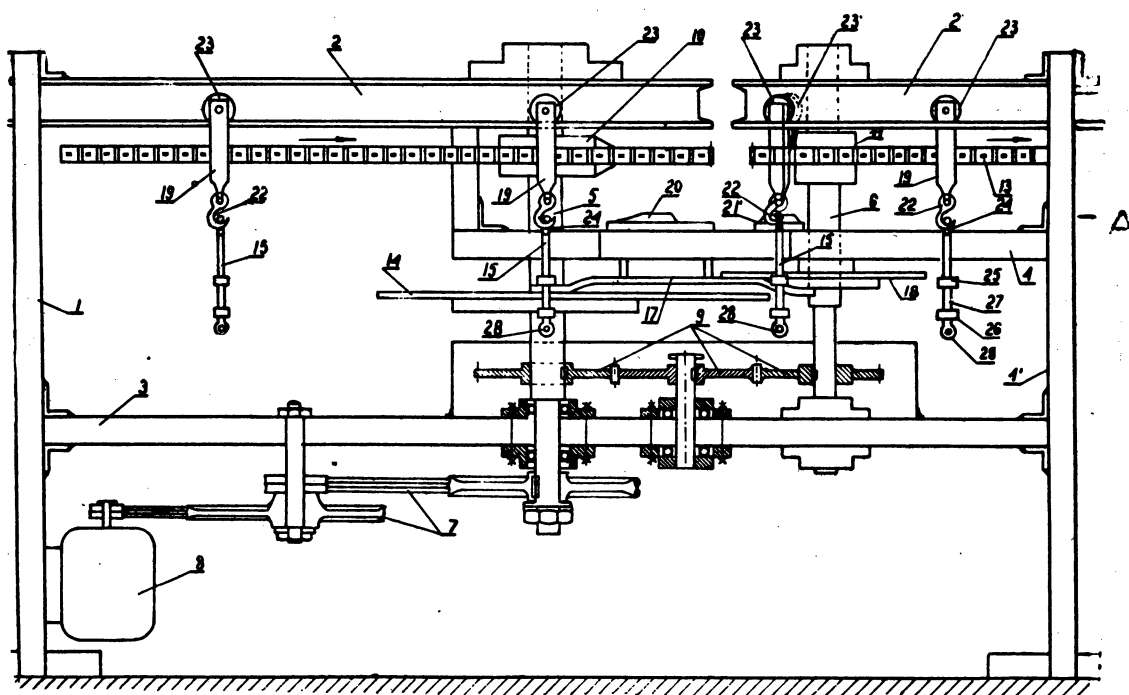


Fig. 1.

Fig 2

