

20 maja 1931 r.

B28b 13/04

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 13482.

Kl. 80 a 35.

C. Keller & Co. G. m. b. H.
(Laggenbeck, Niemcy).

**Urządzenie do przenoszenia cegieł lub podobnych kształtówek z gliny,
wyrabianych zapomocą maszyn formierskich.**

Zgłoszono 18 września 1928 r.

Udzielono 7 kwietnia 1931 r.

Przenoszenie cegieł lub podobnych kształtówek z gliny, wyrabianych zapomocą maszyn formierskich, a zwłaszcza pras taśmowych, odbywa się samoczynnie lub odręcznie, wskutek czego wyroby takie, jak np. cienkościenne pustaki ulegają łatwo uszkodzeniu, zwłaszcza w tych miejscach przenośnika, w których następuje zmiana kierunku ruchu.

Sposób niniejszy umożliwia bezpieczny transport świeżych jeszcze i miękkich kształtówek z gliny i polega na tem, że kształtówki wykonane prasą taśmową lub inną znaną formierką dostają się bezpośrednio, albo za pośrednictwem przenośnika pasowego na nieruchomą płytę ślizgową,

której gładkość i ślizgość podtrzymuje się przez stałe doprowadzanie jakiegokolwiek płynu. Z tej płyty przesuwają się kształtówki na znane przenośniki, znajdujące się tuż pod nieruchomą płytą ślizgową i zaopatrzone w myśl wynalazku niniejszego w osobny napęd sterowany.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania urządzenia według wynalazku zastosowanego do prasy taśmowej.

Fig. 1 przedstawia schematycznie widok z góry, fig. 2 — widok boczny, fig. 3 — boczny widok zbiornika podkładów kształtówek i urządzenie do wyjmowania podkładów ze zbiornika, fig. 4 i 5 przedstawiają w widoku z góry nieruchomą płytę ślizgo-

wą i uwidoczniają kierunek ruchu kształtówek na tejże płycie.

Z wylotu 1 prasy wychodzi pasmo 2 wytłoczone znanym sposobem i wstępuje na taśmę 3 bez końca, przesuwając tę ostatnią z szybkością, odpowiadającą szybkości posuwu pasma. Pasma 2 przechodzi z przenośnika 3 na listwę 4. Końcowe krażki przenośnika nie zmieniają położenia, natomiast listwa 4, która tworzy wraz z kabłąkiem nożyce do odcinania kształtówek 6, wykonuje ruchy zwrotne, przyczem jej skok jest równy szerokości kształtówek. Odcięte kształtówki dostają się bezpośrednio albo za pośrednictwem przenośnika taśmowego 7, poruszającego się z prędkością większą niż pasmo gliny, na nieruchomą płytę ślizgową 8, na którą doprowadza się wodę w dowolny odpowiedni sposób. Posuwanie kształtówek przez robotnika po płycie ślizgowej jest bardzo łatwe tak, iż formaki usuwają się na podkłady 12 przesuwane zapomocą łańcucha zabierakowego 17.

Na fig. 4 przedstawiono oddzielnie płytę ślizgową 8 urządzenia wykonanego według fig. 1 i 2.

Przy bezpośrednim przeprowadzaniu kształtówek na płytę ślizgową 8, czyli bez pomocy pasa 7, sięga ona aż do listwy 4 i nożyc prasy (fig. 5).

Przenośnik podkładów 12 kształtówek posiada osobny napęd, składający się z pasa 28, który za pośrednictwem koła pasowego 27 wprawia w ruch wał 26, na którym jest zaklinowany krażek 11 łańcucha 17. Ponieważ prędkość ruchu tłoczonego pasma 2 jest rozmaita, więc jeżeli przeniesienie kształtówek na podkłady ma być równomierne, to prędkość podkładów 12 musi być dostosowana do prędkości roboczej formierki, czyli do prędkości ruchu pasma gliny w ten sposób, aby prędkość obrotowa wału napędowego 26 łańcucha była w stałym stosunku do prędkości obwodowej wału 19, wprawianego w ruch przez pasmo gliny. Do tego celu służy samohamu-

jąca przekładnia ślimakowa 21, której jedna część jest osadzona na wale 19, a druga część na końcu wału 22, na którego drugim końcu znajduje się koło pasowe 23 sprzężone z wałem 26 zapomocą pasa 24.

Działanie opisanego urządzenia napędowego jest następujące.

Założono, że pas 28 jest włączony, a pasmo gliny 2 nie porusza się. Przekładnia samohamująca 21 działa w ten sposób, że jeżeli pasmo gliny 2, a tem samem wał 19 pozostaje w spoczynku, to mimo włączenia pasa 28, wał 22 i sprzężony z nim zapomocą pasa 24 wał 26 pozostaje również w spoczynku, przyczem pas 28 ślizga się po kole pasowym 27, osadzonem na wale 26.

W miarę, jak się obraca wał 19, z powodu przesuwania się pasma gliny 2, obraca się również wał napędowy 26 pod działaniem pasa 28, tem samem zapewnione zostaje zupełne dostosowywanie się ruchu podkładów kształtówek do ruchu pasma gliny. Siła potrzebna do ruchu łańcucha zabierakowego 17 pochodzi tylko od pasa 28, ślizgającego się na kole pasowym 27 tak, iż pasmo gliny jest całkowicie odciążone, a tem samem jest zabezpieczona praca bez przeszkód.

Do niezawodnej pracy omawianego urządzenia jest również konieczna możność regulowania momentu pędnego, przenoszonego przez pas 28 koła pasowego 27 na wał 26, stosownie do zapotrzebowania siły napędowej do posuwu podkładów kształtówek i do wielkości tarcia w mechanizmie 21. W tym celu pas 28 jest połączony z naprężaczem 25, którego nacisk na pas można zmieniać stosownie do potrzeby.

Sposób niniejszy może być stosowany niezależnie od tego, czy pustaki wychodzą z wylotu prasy poprzecznie czy padłużnie. W pierwszym przypadku stoi robotnik przesuwający formaki w miejscu 14 (fig. 4) i przesuwa kształtówki najpierw w kierunku taśmy formaków, poczem zwraca je pod kątem i zesuwa po stole ślizgowym w dół

na podkład znajdujący się bezpośrednio pod stołem.

W drugim przypadku, w którym odcina się kształtówki ewentualnie od dwóch lub kilku obok siebie biegnących pasm, stoi robotnik w miejscu 15 (fig. 5) na przedłużeniu drogi pasma gliny i przesuwają kształtówki w kierunku ruchu tegoż, a potem zesuwają je ze stołu nabok na podkład 12, znajdujący się właśnie pod stołem. Odcinając kształtówki na przedłużeniu płyty 8 posuwają pasmo gliny 2.

Zapas podkładów 12 znajduje się w zbiorniku 16, z którego wybiera je łańcuch 17 i doprowadza bez przerwy do płyty ślizgowej 8.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do przenoszenia cegieł z gliny lub podobnych kształtówek, wyrabianych zapomocą maszyn formierskich, znamienne tem, że jest zaopatrzone w płytę ślizgową, rozpoczynającą się w miejscu ucinania kształtówek i znajdującą się nad podkładami do kształtówek, na której doprowadzone w znany sposób kształtówki odwracają się z kierunku pasma gliny do kierunku przesuwu podkładów, by przeszły poprzez płytę ślizgową na podkłady kształtówek.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że przenośnik podkładów do kształtówek posiada oddzielny napęd (27).

hamowany lub przyspieszany odpowiednio do zmiennego przesuwu wprzód pasma gliny, wskutek czego zmienia się w taki sam sposób przesuw wprzód podkładów kształtówek.

3. Urządzenie według zastrz. 1 i 2, znamienne tem, że regulowanie napędu przenośnika podkładów do kształtówek odbywa się zapomocą samohamującej przekładni ślimakowej (21).

4. Urządzenie według zastrz. 1—3, znamienne tem, że napęd przenośnika podkładów do kształtówek składa się z przekładni pasowej (28, 27, 26), zaopatrzonej w naprężacz (25), przyczem pas (28) w czasie zatrzymania się maszyny formierskiej ślizga się po kole (27).

5. Urządzenie według zastrz. 1—4, znamienne tem, że wał (19) wprowadzany w ruch przez posuwające się pasmo gliny jest zaopatrzonej w jedną część (ślimak) przekładni ślimakowej (21), której druga część (koło ślimakowe) jest zaklinowana na wale (22), sprzężonem z wałem (26), na którym jest osadzone koło pasowe (27) dla ślizgającego się pasa napędowego (28) i który za pośrednictwem krążka (11) wprowadza w ruch łańcuch przenośnika podkładów do kształtówek.

C. Keller & Co. G. m. b. H.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

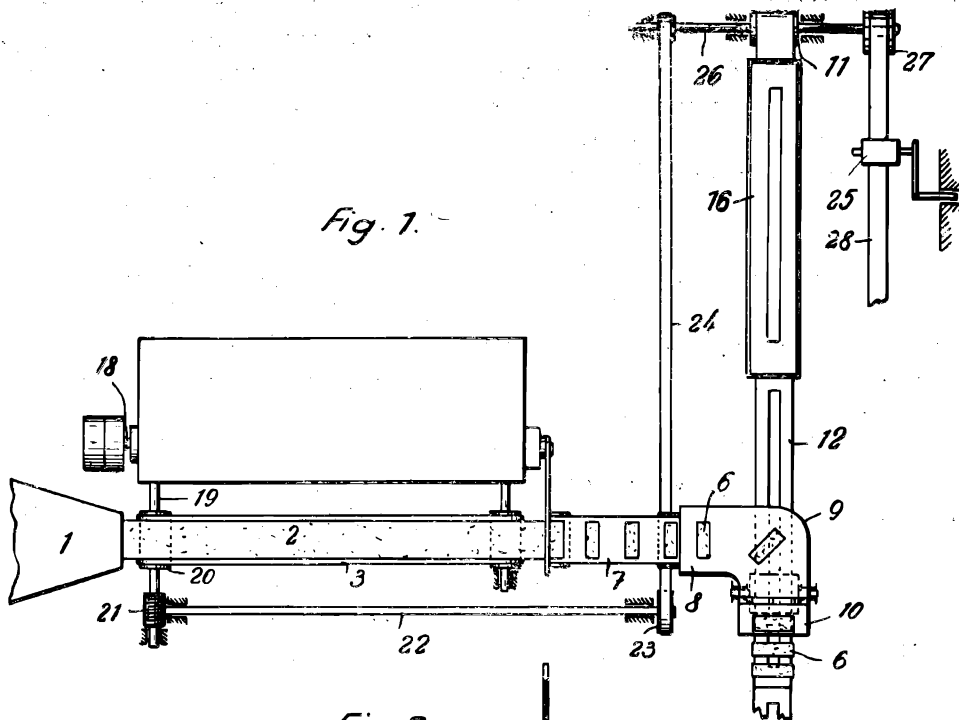


Fig. 2.

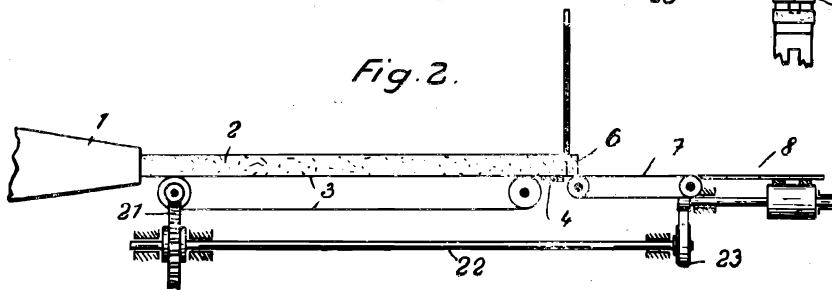


Fig. 3.

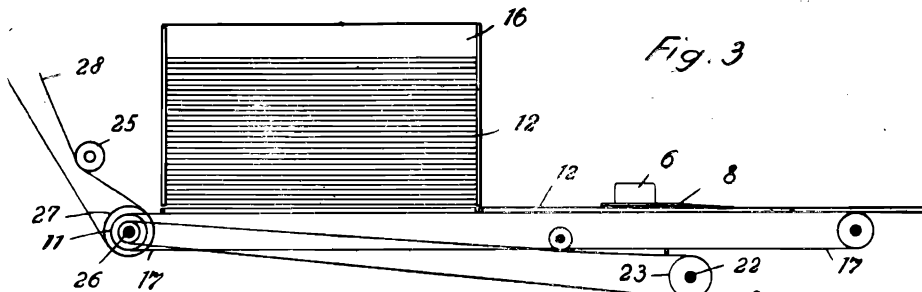


Fig. 4.

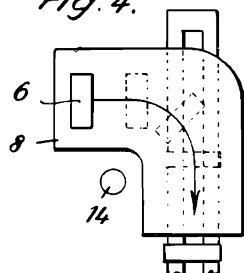


Fig. 5.

