



Opublikowano dnia 1 lutego 1956 r.



B 21 d 53/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 37543

Kl. ⁴⁹ ~~37 c~~ 17/12

Zakłady Wytwórcze Porcelany Elektrotechnicznej Zakład A-16

Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione *)

Brzezinka k. Mysłowic, Polska

586, 7

Urządzenie do wytłaczania na prasie oczek meldunkowych do wkładek bezpieczników topikowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 26 marca 1953 r.

Oczka meldunkowe dla wkładek bezpieczników topikowych i łączenie ich z drutem wykonywano dotychczas ręcznie. Odbywało się to w ten sposób, że wycięty osobno krążek wkładany był pojedynczo w matrycę i przez zgniot, dokonywany stemplem na prasie, sprasowany razem z końcem drutu a przez to samo z nim złączony.

Znane urządzenia, mechanizujące te czynności, wycinają krążki z taśmy blaszanej a jednocześnie podsuwają drut i łączą go z krążkiem przez zginiotanie, podobnie, jak przy ręcznym wykonywaniu połączenia. Koniec drutu każdorazowo po ucięciu odcinka wsuwany jest do otworka, wykonanego uprzednio w taśmie, zanim nastąpi wycięcie krążka i jego zginiot z końcem drutu. Rytmiczne dosuwanie tak cienkiego, jak to jest w bezpieczniku, drutu, który za każdym razem musi trafić w mały otworek, wykonany stempel-

kiem w taśmie blachy, wymaga skomplikowanych i niepewnie działających podajników.

Urządzenie według wynalazku jest uwidocznione na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie w widoku z góry, fig. 2 matrycę 1 w przekroju w czasie jej ruchu kukorbowego.

Urządzenie to omija wskazaną wyżej trudność przez to, że drut *a* zamiast pchania jest ciągniony i w ten sposób odmotowywany ze szpuli. Uchwycenie drutu za jego koniec w celu pociągnięcia i odmotowania ze szpuli na długość żadanego odcinka odbywa się w ten sposób, że wgnieciony w otwór matrycy 1 krążek *c*, połączony z drutem przez zginiotanie ciągnie drut za jego koniec i rozmotowuje go ze szpuli w czasie, kiedy matryca 1 przy kukorbowym ru-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest **Feliks Perzyna**.

uchu suwaka 2. oddala się od nieruchomego stempla 3, który wyciął i wcisnął krążek w matrycę razem z końcem drutu.

W czasie ruchu kukorbowego w odpowiednim do długości drutu położeniu suwaka 2 następuje wypchnięcie krążka z matrycy 1 przy pomocy wypychacza 5, belki 6 i zderzaka 7.

Dodatkowy stempel 4 wycina w taśmie b odpowiedniej długości podłużną szparę, w którą wsunie się drut po każdorazowym rytmowym podsunięciu taśmy pod stempel 3, wycinający i zgniatający krążek. W momencie zgniotu krążka stempel 3 odcina część drutu wraz z wykonanym w poprzednim takcie krążkiem.

Napęd posuwisto-zwrotny matrycy 1 osiągany jest przy pomocy ruchu suwaka 2, w którym jest ona osadzona. Suwak 2 napędzany jest za pośrednictwem wału korbowego 8 i korbowa-
du 9.

Taśma b, z której wycinane są krążki i łączone z drutem w opisywanym urządzeniu, dosuwana jest ruchem przerywanym w takcie, równym średnicy krążka, przy pomocy mechanizmu, złożonego z dwóch krążków 10, napędzanych za pośrednictwem koła zapadkowego 11, zapadki 12, korbowa-
du 13, korby 14, wału 15 i kół zębata-
ch 16, otrzymujących ruch obrotowy od wału korbowego 8.

Stempel 4, wycinający w taśmie szparę dla przepuszczenia drutu i stempel 3 do wycinania krążka, są sztywno osadzone w swojej obudowie. W czasie ruchu odkorbowego matrycy spotyka się ona z taśmą b i żdzierakiem 17. Posuwając się w tym ruchu dalej, matryca naciska na żdzierak 17 i stemple 3 i 4.

Żdzierak 17, jako osadzony na sprężynie 18, ustępuje pod naciskiem matrycy 1, a stemple 3 i 4 wchodzą w taśmę b, wycinając szparę i krążek. Wycięty krążek c wraz z końcem drutu wcisnięte zostają do matrycy 1 i przy pomocy stempla 3 zgniecione i połączone ze sobą. W czasie ruchu kukorbowego matrycy 1 żdzierak 17 pod działaniem sprężyny 18 żdziera taśmę b

ze stempli 3 i 4, które zostały wcięte w taśmę. Usunięcie stempli z taśmy umożliwia kolejne przesunięcie jej na następny takt i odbycie się opisanego procesu od początku.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do wytłaczania na prasie oczek meldunkowych do wkładek bezpieczników topikowych z taśmy metalowej i łączenia ich z drutem, znamienne tym, że z posiadanych przez to urządzenie dwóch nieruchomych stempli jeden stempel (3) z otworem środkowym na prowadzenie drutu (a), odwijanego ze szpuli, położonej poza obudową stempli, służy do wycinania przez przesuwającą matrycę (1) w ruchomej taśmie (b) krążków (c) na oczka, drugi zaś obok ustawiony stempel (4) — do uprzedniego wycinania podłużnej szpary w miejscu promienia, następnie wytłaczanego krążka (c) przeznaczonej do wsunięcia w nią drutu topikowego (a), po każdorazowym rytmicznym podsunięciu się taśmy (b) pod stempel (3), po czym krążki (c) z końcem drutu są wtłaczane do otworu w matrycy (1) i wypychane z niej w ruchu powolnym z tej matrycy wypychaczem (5), a zwi-
sające i przytłoczone do krążków (c) druty (a) zostają ucięte stemplem (3).
2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada żdzierak (17), podparty sprężyną (18) i umieszczony w obudowie obu stempli (3 i 4), który wgłębia się w tę obudowę pod naciskiem matrycy (1), a wypchnięty później sprężyną (18) umożliwia podsuniecie się taśmy (b) na występujący stempel (3) do nowego cyklu pracy.

Zakłady Wytwórcze
Porcelany Elektrotechnicznej
Zakład A - 16
Przedsiębiorstwo Państwowe
Wyodrębnione

