

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

~~Ega~~ SŁUŻBOWY

68053

Patent dodatkowy
do patentu

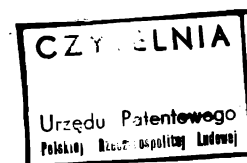
Zgłoszono: 24.XI.1970 (P 144 600)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 30.III.1974

Kl. 7b,51/00

MKP B21c 51/00



Współtwórcy wynalazku: Wojciech Górak, Marian Kuśmierz

Właściciel patentu: Zakłady Przemysłowe „Komuna Paryska”, Radomsko (Polska)

Układ do ciągłego porcjowania ciągnionego drutu

1

Przedmiotem wynalazku jest układ do ciągłego porcjowania ciągnionego drutu przeznaczony do współpracy ze znanym urządzeniem do ciągłego odbioru drutu z ciągarek.

Znane urządzenia do ciągłego odbierania drutu umożliwiają odbieranie kręgów drutu bez zatrzymywania ciągarki, lecz nie można przy ich pomocy odbierać kręgów o ściśle określonej ilości drutu. W celu uzyskania kręgów o ściśle określonej ilości drutu stosowane są liczniki, które powodują wyłączenie ciągarki po zebraniu się w urządzeniu do ciągłego odbioru drutu określonej ilości zwojów drutu.

Celem wynalazku jest umożliwienie odbioru drutu w kręgach o ściśle określonej ilości zwojów bez zatrzymywania urządzenia do ciągłego odbioru drutu.

Cel ten realizuje układ do ciągłego porcjowania ciągnionego drutu według wynalazku przeznaczony do współpracy ze znanym urządzeniem do ciągłego odbioru drutu z ciągarek. Układ zawiera dwa liczniki obrotów, których mikrowyłączniki są sprzężone z układem sterowania zastawkami urządzenia do odbioru drutu przy czym liczniki są połączone z dwoma sprzęgłami elektromagnetycznymi łączącymi je kolejno poprzez przekładnię z napędowym silnikiem małej mocy lub poprzez przekładnię z głównym układem napędowym urządzenia do ciągłego odbioru drutu względnie ostatniego członu ciągarki poprzez środkowy wałek urządzenia do ciągłego porcjowania drutu.

2

Układ do ciągłego porcjowania drutu według wynalazku jest przedstawiony schematycznie w przykładowym rozwiązaniu na rysunku.

W skład układu według wynalazku wchodzi dwa liczniki obrotów 1 i 2 połączone poprzez elektromagnetyczne sprzęgła 3 i 4 oraz przekładnię 5, zmniejszającą ilość obrotów z napędowym silnikiem 6 małej mocy. Mikrowyłączniki liczników 1 i 2 są sprzężone z układem sterowania zastawkami 7 urządzenia do ciągłego odbioru drutu z ciągarki. Liczniki 1 i 2 mogą być także napędzane z głównego układu napędowego urządzenia do ciągłego odbioru drutu względnie ostatniego członu ciągarki przy zastosowaniu przekładni.

Działanie układu według wynalazku polega na nieprzerwanym liczeniu zwojów drutu odbieranego z ciągarki drutu co umożliwia zastosowanie w układzie dwa liczniki pracujące na przemian w sposób ciągły. Gdy w urządzeniu do ciągłego odbioru drutu zbierze się krąg o wymaganej ilości drutu następuje włączenie układu sterowania zastawkami 7 urządzenia, który powoduje wysunięcie zastawek 7 i zbieranie się dalszych zwojów drutu na zastawkach. Równocześnie włącza się drugi licznik 2 obrotów zliczający zwoje gromadzące się na zastawkach 7.

Na zastawkach można gromadzić nie więcej niż 20 kg drutu tj. ilość wystarczająca do odcięcia poprzedniej paczki i usunięcia jej spod urządzenia do ciągłego odbioru drutu. Po usunięciu drutu spod urządzenia do ciągłego odbioru drutu kasujemy licznik, który poprzednio pracował tj. licznik 1 i włączamy układ sterowni-

czy zastawek 7, który powoduje cofnięcie zastawek 7 i opadnięcie nagromadzonej tam ilości drutu w ilości nie większej niż 20 kg. Ponieważ licznik 2 pracuje dalej odbierając w dalszym ciągu żadaną porcję drutu, drut zsypuje się od razu na dół urządzenia do ciągłego odbioru drutu.

Obliczenie żądanej ilości poprzez licznik 2 powoduje automatycznie wyłączenie licznika 2, włączenie licznika 1 oraz wysunięcie zastawek 7 i cykl powtarza się. Gotowy krąg drutu znajdujący się w dolnej części urządzenia zostaje odebrany podczas zliczania zwojów drutu zbierających się na zastawkach.

Zastrzeżenie patentowe

Układ do ciągłego porcjowania ciągnionego drutu, zawierający silnik napędowy małej mocy, sprzęgła elektromagnetyczne, przekładnie mechaniczne **znamienny** 5 **tym, że** zawiera dwa liczniki obrotów (1) i (2), których mikrowyłączniki są sprzężone z układem sterowania zastawek (7) urządzenia do ciągłego odbioru drutu przy czym liczniki (1) i (2) są połączone z elektromagnetycznymi 10 sprzęglami (3) i (4) włączającymi na przemian liczniki (1) i (2) poprzez przekładnię (5) z napędowym silnikiem (6).

