



Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 11.III.1964 (P 108 941)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 18. III. 1967

Kl. 58 b, 17

MKP B-30

B306, 15/30

UKD

Współtwórcy wynalazku: inż. Franciszek Sliż, inż. Rudolf Pastucha,
mgr inż. Bogdan Kalaman, mgr inż. Antoni
Kosowski

Właściciel patentu: Fabryka Maszyn Elektrycznych CELMA, Cieszyń
(Polska)

Automatyczny podajnik z głowicą rewolwerową do prasy szybkobieżnej

1

Przedmiotem wynalazku jest automatyczny podajnik z głowicą rewolwerową do prasy szybkobieżnej używanej do wykrawania żłobków w krążkach blach prądnicowych maszyn elektrycznych. Automatyczny podajnik jest urządzeniem uniwersalnym nadającym się do zastosowania do wszelkich pras tego typu.

Dotychczas znane podobne urządzenia różnią się tym od przedmiotu wynalazku, że stanowią z prasą nierozłączną całość ściśle dostosowaną dla danego typu prasy. W tych urządzeniach podajnik wraz z głowicą rewolwerową jest trwale sprzężony z suportem na prasie, natomiast oś obrotu głowicy rewolwerowej leży w płaszczyźnie prostopadłej do osi symetrii prasy.

Automatyczny podajnik, będący przedmiotem wynalazku jest urządzeniem uniwersalnym nadającym się do zastosowania do wszelkich pras szybkobieżnych jednokolumnowych z podawaniem ręcznym. Podajnik umieszczony jest z boku maszyny i tym samym oś obrotu głowicy rewolwerowej jest przesunięta o pewną stałą odległość i leży w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny przebiegającej poprzez oś symetrii prasy. Napęd mechanizmu podającego, podobnie jak w znanych już rozwiązaniach, jest pneumatyczny, natomiast sterowanie poszczególnych ruchów odbywa się przy pomocy zespołu stycznikowo-przekaznikowego.

Podajnik wg wynalazku składa się z głowicy re-

2

wolwerowej podającej krążki blach z magazynu na prasę szybkobieżną, magazynu krążków blach prądnicowych, kolumny przyssawek, zespołu uchwyty mocującego podane krążki w uchwycie na prasie oraz zespołu stycznikowo-przekaznikowego.

Przykładowe wykonanie wynalazku przedstawiono na rysunku fig. 1, na którym 1 przedstawia głowicę rewolwerową, 2 — magazyn blach, 3 — kolumnę przyssawek, 4 — zespół mocujący podaną blachę w uchwycie na prasie, 5 — zespół stycznikowo-przekaznikowy sterujący ruchami prasy i podajnika, 6 — prasa szybkobieżna, 7 — uchwyt ustalający położenie krążka z blachy na prasie.

Zadaniem podajnika jest przejmowanie krążków blach z magazynu blach i podawanie na uchwyt mocujący na prasie oraz zdejmowanie wykrojonych krążków blach z uchwytu i układanie do zasobnika blach gotowych stojącego obok prasy. Proces przebiega wg następującego schematu: Ramiona kolumny przyssawek 3 przesuwane w dół dociskają ssawki gumowe do krążka blachy, po czym wraz z przyssanym krążkiem wracają z powrotem. Przechodząc pomiędzy ramionami z magnesami stałymi głowicy rewolwerowej 1, ramiona kolumny gubią przyssany krążek na magnesach stałych i zatrzymują się nieco wyżej tak aby głowica rewolwerowa mogła się swobodnie obrócić i podać przytrzymany magnesami krążek blachy na uchwyt roboczy prasy 7. Z kolei znajdujący się w danej chwili w uchwycie prasy wytłoczony krążek blachy prądnicowej jest zabie-

rany przez następną parę ramion z magnesami i przenoszony nad zasobnik gotowych blach.

Automatyczny podajnik zasadniczo pracuje w cyklu automatycznym okresowo powtarzającym się. Możliwa jest również praca urządzenia sterowana ręcznie poprzez indywidualne włączanie poszczególnych taktów w cyklu roboczym przez obsługę.

Zastrzeżenie patentowe

Automatyczny podajnik z głowicą rewolwerową do prasy szybkobieżnej, **znamienny tym**, że oś obrotu głowicy rewolwerowej (1) jest przesunięta w stosunku do osi symetrii prasy (6) o stałą wielkość „a” zależną od zakresu średnic możliwych do wytłoczenia na danej prasie szybkobieżnej.

