



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(61)

(23) Výstavní priorita

(22) Přihlášeno

25 01 79

(21) (PV 572-79)

(89) 137 347,

DD

(32) (31) (33)

Právo přednosti od 23 02 78

(WP B 65 C/203 816) DD

(11) **218 879**
B1

(51) Int. Cl.³ B 65 G 47/06

(40) Zveřejněno

30 07 82

(45) Vydáno

9 IV 84

(75)

Autor vynálezu

REHFELD WOLFGANG,
SCHLEMMER JOACHIM,

BERLIN (DD)

(54)

Zařízení pro přívod barvy s automatickými přijímacími a zachycovacími zařízeními a strádačem a nepřetržitými dopravníky.

Zařízení pro přívod barvy s automatickými přijímacími a odebíracími zařízeními a strádačem a nepřetržitými dopravníky.

Vynález se týká zařízení pro přívod barvy, do něhož se dopravují na příklad malé součásti prostřednictvím nepřetržitého dopravníku přes čisticí zařízení, zařízení pro barvení ponořením a sušicí zařízení, přičemž podávání a částečné zachycení se provádí automaticky.

Vynález má zajistit maximální produktivitu a výkon při nejmenší zabrané ploše. K tomu účelu je třeba příslušně rozmístit výrobní zařízení, dopravníky a přijímací i zachycovací zařízení. Podle vynálezu spočívá řešení v tom, že vedle zařízení pro přívod barvy jsou kruhovitě umístěny dva nezávislé, vzájemně paralelní nepřetržité dopravníky. Přitom přijímací a zachycovací zařízení prvního nepřetržitého dopravníku jsou uspořádána vedle sebe a podle nich prochází konfigurace druhého dopravníku, který má obvykle stejnou úroveň výšky dopravy, jako první dopravník.

Přijímací a zachycovací zařízení druhého nepřetržitého dopravníku je umístěno před nebo za příslušnými zařízeními prvního dopravníku. Vynález je možno užít ve výrobních zařízeních s nepřetržitým podáváním.

Vynález je jasné znázorněn na obrázku 2.

НАЗВАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

Установка для подачи краски с автоматическими приемными заборными устройствами с накопителем и конвейерами непрерывного действия.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ИЗОБРЕТЕНИЯ

Изобретение касается установки для подачи краски с автоматическими приемными и заборными устройствами с накопителем и конвейерами непрерывного действия, в частности для деталей, которые проходят через одну или несколько очистительных установок, установок крашения погружением, сушильных установок, напр. мелких деталей в грузовых рамах.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗВЕСТНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ

Известны установки для подачи краски, в которых цепной конвейер транспортирует обрабатываемые детали к отдельным очистительным установкам, установкам крашения погружением или сушильным установкам. Он может двигаться с шаговым перемещением, как описано в описании изобретения к экономическому патенту ГДР 107 419, или непрерывно.

Приемные и заборные устройства в конвейерах непрерывного действия расположены вертикально к ним и имеют подающие механизмы и гидравлически или пневматически поворачиваемые и изменяемые по длине рычаги с крюками, как изображено в заявке на экономический патент ГДР 199 479 / В 65 G.

ЦЕЛЬ ИЗОБРЕТЕНИЯ

Целью изобретения является создание установки для подачи краски, в которой при минимальной занимаемой площади посредством повышенной производительности по нагрузке и съему, а также пропускной способности реализуется увеличенный объем производства обрабатываемых деталей.

ИЗЛОЖЕНИЕ СУЩЕСТВА ИЗОБРЕТЕНИЯ

Техническая задача состоит в том, чтобы за счет особого расположения производственных устройств, а также конфигурации конвейеров непрерывного действия и размещения приемных и заборных устройств реализовать установку для подачи краски, с помощью которой достигается заданная цель.

Согласно изобретению задача решается тем, что к расположенным друг за другом производственным установкам, как например очистительным установкам, установкам крашения погружением, сушильным установкам относятся два конвейера непрерывного действия, расположенные в круговой системе параллельно и работающие независимо друг от друга. Каждый конвейер непрерывного действия имеет по автоматическому приемному и заборному устройствам с накопителем. При этом приемное и заборное устройства первого конвейера непрерывного действия, который имеет конфигурацию на том же уровне, расположены рядом друг с другом. Конфигурация второго конвейера непрерывного действия соответствует кроме в зоне приемного и заборного устройств первого конвейера непрерывного действия, уровню первого конвейера.

В зоне приемного и заборного устройств первого конвейера непрерывного действия конфигурация переносится на более высокий уровень и проходит над ними, причем относящееся заборное устройство расположено перед заборным устройством первого конвейера, а относящееся приемное устройство расположено за приемным устройством первого конвейера непрерывного действия на одном же уровне с ними.

Приемное и заборное устройства расположены так, что между приемным устройством и заборным устройством первого конвейера непрерывного действия находится дорожка снабжения и монтажа.

Центр обслуживания для установки для подачи краски целесообразно расположить в середине между приемными и заборными устройствами или соответственно между приемными устройствами или заборными устройствами

Ниже изобретение объясняется подробнее на примере осуществления. Прилагаемые чертежи показывают:

фиг. 1: установка для подачи краски в зоне приемного и заборного устройства, вид сверху,

фиг. 2: установка для подачи краски в зоне приемного и заборного устройства, вид сбоку,

фиг. 3: общий вид установки для подачи краски.

Конвейер непрерывного действия 1 и другой конвейер непрерывного действия 2 расположены параллельно в круговой системе. Они работают независимо друг от друга и загружают очистительную установку 3, установки крашения погружением 4 и сушильные установки 5. Для оснащения конвейеров непрерывного действия 1,2 предусмотрены приемные и заборные устройства. К конвейеру непрерывного действия 1 относится приемное устройство 6 и заборное устройство 8. Конфигурация конвейера остается на одном уровне. Конфигурация конвейера непрерывного действия 2 в зоне приемного и заборного устройства 6,8 приподнята и ведется над ними. Относящееся заборное устройство 9 расположено перед повышением уровня конфигурации конвейера непрерывного действия 1, а относящееся приемное устройство 7 за ним.

Между заборным устройством 8 и приемным устройством 6 находится дорожка снабжения и монтажа 10, через которую доступны очистительные установки 3, установки крашения погружением 4, сушильные установки 5.

Центр обслуживания 11 на предварительном примере осуществления размещен между приемным устройством 6 и приемным устройством 7,

При работе установки конвейер непрерывного действия 1 загружается через приемное устройство 6, а конвейер непрерывного действия 2 через приемное устройство 7.

Детали проходят через очистительную установку 3, установку крашения погружением 4 и сушильную установку 5 и снимаются с конвейера непрерывного действия 1 заборным устройством 8, а с конвейера непрерывного действия 2 заборным устройством 9. В зоне более высокого уровня конфигурации конвейера непрерывного действия 2, включая подъем и спуск, нет деталей.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

1. Установка для подачи краски с автоматическими приемными заборными устройствами с накопителем и конвейерами непрерывного действия, в частности для деталей, которые проходят одну или несколько очистительных установок, установок крашения погружением и сушильных установок, отличающаяся тем, что в круговой системе расположены два работающие независимо друг от друга конвейера непрерывного действия (1, 2), к которым параллельно относятся соответственно комбинированные очистительные установки (3), установки крашения погружением (4) и сушильные установки (5), а что оба конвейера непрерывного действия (1, 2) в зоне приемных устройств (6, 7) и заборных устройств (8, 9) проходят так, что конфигурация конвейера непрерывного действия (1) проходит на одинаковом уровне и относящиеся приемное устройство (6) и заборное устройство (8) расположены друг около друга; и что конфигурация конвейера непрерывного действия (2) в зоне приемного устройства (6) и заборного устройства (8) конвейера непрерывного действия (1) на вышележащем уровне пересекает их; а заборное устройство (9) конфигурации конвейера непрерывного действия (2) расположено на том же уровне перед заборным устройством (8) конфигурации конвейера непрерывного действия (1); а приемное устройство (7) конфигурации конвейера непрерывного действия (2) размещено на том же уровне за приемным устройством (6) конфигурации конвейера непрерывного действия (1).

2. Установка для подачи краски с автоматическими приемными заборными устройствами с накопителем и конвейерами непрерывного действия по пункту 1, отличающаяся тем, что приемные устройства (6, 7) конфигурации конвейеров непрерывного действия (1, 2) и заборные устройства (8, 9) конфигураций конвейеров непрерывного действия (1, 2) расположены так, что их расстояние и уровень высоты конфигураций конвейеров непрерывного действия (1, 2) образуют дорожку снабжения и монтажа.

3. Установка для подачи краски с автоматическими приемными и заборными устройствами с накопителем и конвейерами непрерывного действия по пункту 1, отличающаяся тем, что между приемными устройствами (6,7) и заборными устройствами (8,9) или между приемными устройствами (6,7) или между заборными устройствами (8,9) расположен центр управления (11).

АННОТАЦИЯ

Установка для подачи краски с автоматическими приемными и заборными устройствами и с накопителем и конвейерами непрерывного действия.

Изобретение касается установки для подачи краски, в которой транспортируется напр. малые детали посредством конвейера непрерывного действия через очистительные установки, установки крашения погружением и сушильные установки, причем загрузка и частичный забор производятся автоматически.

Изобретение должно обеспечить максимальную пропускную способность и производственную мощность при наименьшей занимаемой площади. Для этого следует соответственно расположить производственные установки, конвейера и приемные и заборные устройства. Решение, согласно изобретению, состоит в том, что наряду с устройствами для подачи краски расположены кругообразно два независимых, параллельных друг к другу конвейера непрерывного действия. При этом приемное и заборное устройства первого конвейера непрерывного действия расположены друг около друга и по ним проходит конфигурация второго конвейера, который обычно имеет такой же уровень высокого транспорта, как и первый конвейер.

Приемное и заборное устройство второго конвейера непрерывного действия установлены перед или за соответствующими устройствами первого конвейера.

Изобретение можно применять в непрерывно загружаемых производственных устройствах.

На фиг. 2 изобретение ясно представлено.

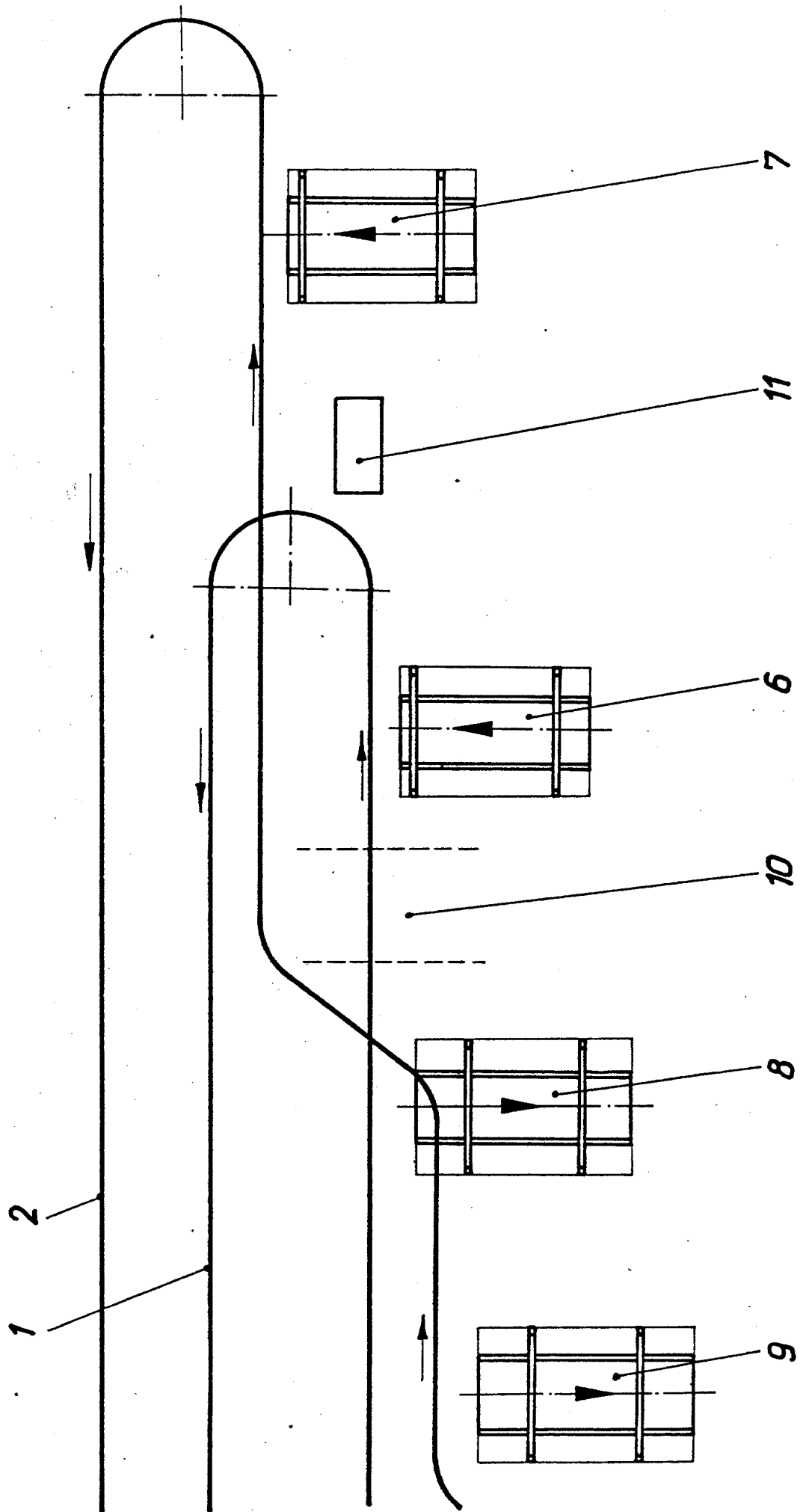
P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

1. Zařízení pro přívod barvy s automatickými přijímacími a zachycovacími zařízeními, se střádačem a nepřetržitými dopravníky, zejména pro součásti, které procházejí jedním nebo více čistícími zařízeními, zařízeními pro ponorné barvení a sušicími zařízeními, vyznačené tím, že v kruhové soustavě jsou rozmístěny dva nepřetržité dopravníky (1,2), pracující vzájemně nezávisle, k nimž jsou paralelně přiřazeny příslušně kombinovaná čistící zařízení (3), zařízení pro ponorné barvení (4) a sušicí zařízení (5); a že oba nepřetržité dopravníky (1,2) v zóně přijímacích zařízení (6,7) a zachycovacích zařízení (8,9) jsou upraveny tak, že konfigurace nepřetržitého dopravníku (1) je na stejné úrovni a příslušné přijímací zařízení (6) a zachycovací zařízení (8) jsou umístěna vedle sebe; a že konfigurace nepřetržitého dopravníku (2) je v zóně přijímacího zařízení (6) a zachycovacího zařízení (8) nepřetržitého dopravníku (1) na vyšší úrovni protíná; a zachycovací zařízení (9) konfigurace nepřetržitého dopravníku (2) je na stejné úrovni před zachycovacím zařízením (8) konfigurace nepřetržitého dopravníku (1); a přijímací zařízení (7) konfigurace nepřetržitého dopravníku (2) je uspořádána na stejné úrovni za přijímacím zařízením (6) konfigurace nepřetržitého dopravníku (1).
2. Zařízení pro přívod barvy s automatickými přijímacími a odebíracími zařízeními se střádačem a nepřetržitými dopravníky podle bodu 1, vyznačené tím, že přijímací zařízení (6,7) konfigurace nepřetržitého dopravníku (1,2) a zachycovací zařízení (8,9) konfigurace nepřetržitého dopravníku (1,2) jsou rozmístěny tak, že jejich vzdálenost a úroveň výšky konfigurací nepřetržitých dopravníků (1,2) tvoří zásobovací a montážní dráhu (10).

3. Zařízení pro přívod barvy s automatickými přijímacími a zachycovacími zařízeními, se střádačem a nepřetržitými dopravníky podle bodu 1, vyznačené tím, že mezi přijímacími zařízeními (6,7) a zachycovacími zařízeními (8,9) nebo mezi přijímacími zařízeními (6,7) nebo mezi zachycovacími zařízeními (8,9) je umístěno řídicí středisko (11).

Uznáno vynálezem na základě výsledků expertizy, provedené
Úřadem pro vynálezectví a patentnictví, Berlín, DD

3 výkresy



2188.9 Fig 1

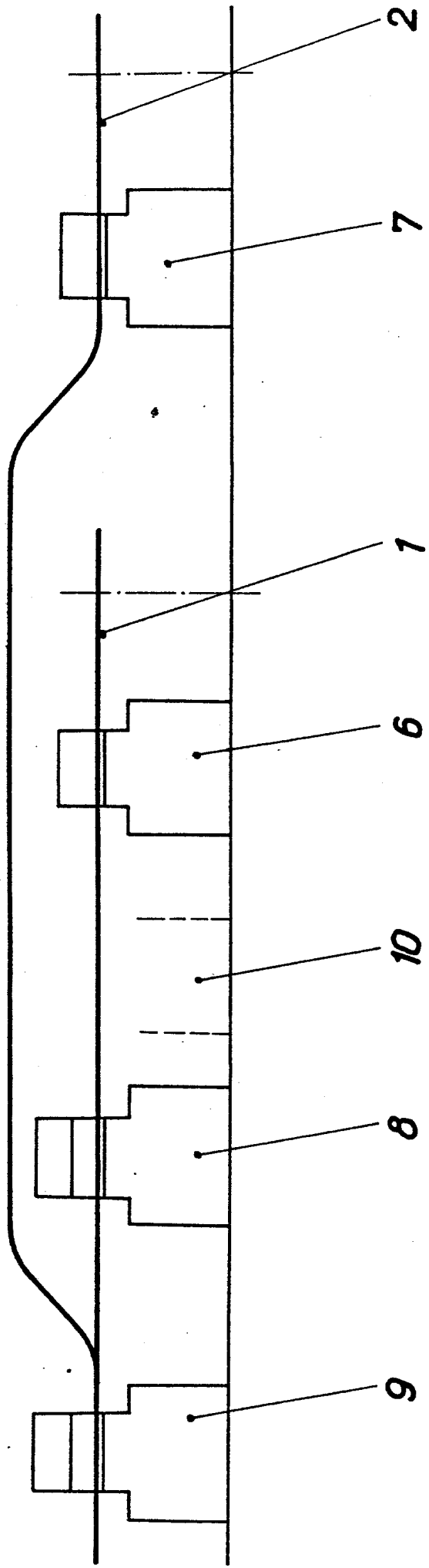


Fig. 2

218879

