



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 17.X.1969 (P 136 369)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 20.VIII.1971

Kl. 35 a, 17/20

MKP B 66 b, 17/20

UKD

Twórca wynalazku: Werner Rzyman

Właściciel patentu: Centralne Biuro Konstrukcji Maszynowych
Przedsiębiorstwo Państwowe, Bytom (Polska)

**Urządzenie do przetaczania wózków zwłaszcza wózków
hartowniczych w fabrykach płyt pilśniowych**

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do przetaczania wózków, zwłaszcza wózków hartowniczych w fabrykach płyt pilśniowych, zbudowane na przejezdnej przesuwnicy.

Dotychczas do przetaczania wózków hartowniczych przy produkcji płyt pilśniowych były stosowane napędy łańcuchowe, składające się z podciągarek oraz łańcuchów, zbudowanych w osi torów wózków pod poziomem podłogi. Wózki hartownicze były zaopatrzone w zabieraki, służące do sprzęgania i wysprzęgania wózków z ciągiem łańcuchowym podciągarki. Napędy łańcuchowe obejmowały swym zasięgiem wszystkie trasy przebiegu wózków hartowniczych. Dotychczas stosowane urządzenia do przetaczania wózków hartowniczych, ze względu na konieczność kilkakrotnego zaczepiania wózków do łańcuchów napędowych, wymagały dodatkowej obsługi, były mało wydajne oraz bardzo kosztowne. Urządzenia te nie zapewniały warunków bezpieczeństwa pracy, gdyż w przypadku samozapalenia się pakietów płyt pilśniowych na wózku w komorze hartowniczej występowały duże trudności sprzęgnięcia wózka z ciągiem łańcuchowym w rejonie ognia w celu wytransportowania go na zewnątrz do gaszenia pożaru.

Znane są również np. w przemyśle silikatowym przesuwnice z urządzeniem do przetaczania wózków z toru na tor z zastosowaniem przesuwnego ramienia o sztywnej konstrukcji. Wadą dotychczasowego rozwiązania jest długa droga przesuwnego

2

ramienia przy wciąganiu wózka na przesuwnicę, uniemożliwiająca zastosowanie tego urządzenia w rejonie hartowania i nawilżania płyt pilśniowych, w którym komory do hartowania i nawilżania są usytuowane po obu stronach toru przesuwnicy w odległościach mniejszych od wysuwu ramienia o sztywnej konstrukcji.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie wad zarówno dotychczasowych rozwiązań, stosowanych w fabrykach płyt pilśniowych jak i znanych dotychczas przesuwnic z urządzeniem do przetaczania wózków.

Cel ten został osiągnięty dzięki nowemu układowi linowemu urządzenia z przesuwnym ramieniem o sztywnej konstrukcji, w którym lina zamocowana jest obu końcami na bębnie napędowym i przebiega przez krążki zamocowane w ramie przesuwnicy i na przesuwym ramieniu oraz dzięki zamocowaniu na tej linie zaczepowego wózka, który wykonuje ruch wraz z przewijającą się liną między zwrotnymi krążkami, usytuowanymi na obu końcach przesuwnego ramienia, a następnie po dojściu do elastycznych zderzaków wykonuje dodatkowy ruch wraz z przesuwym ramieniem.

Efektem technicznym uzyskanym dzięki wynalazkowi jest skrócenie drogi przesuwnego ramienia przy wydłużeniu drogi przetaczanego wózka, co umożliwia zainstalowanie przesuwnicy z urządzeniem do przetaczania wózków w rejonie komór hartowniczych i nawilżających w fabrykach płyt

piłśniowych oraz zwiększa wydajność procesu technologicznego.

Przedmiot wynalazku zostanie bliżej objaśniony na przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie do przetaczania wózków w widoku z boku, fig. 2 — urządzenie w widoku z góry, fig. 3 — urządzenie w widoku z przodu, a fig. 4 — schemat układu linowego. Na fig. 1 literą H oznaczono całkowity skok wózka zaczepowego, literą h_1 — skok wózka zaczepowego przy nieruchomym ramieniu przesuwным, a literą h_2 — dodatkowy skok wózka zaczepowego wykonywany wraz z ramieniem przesuwным.

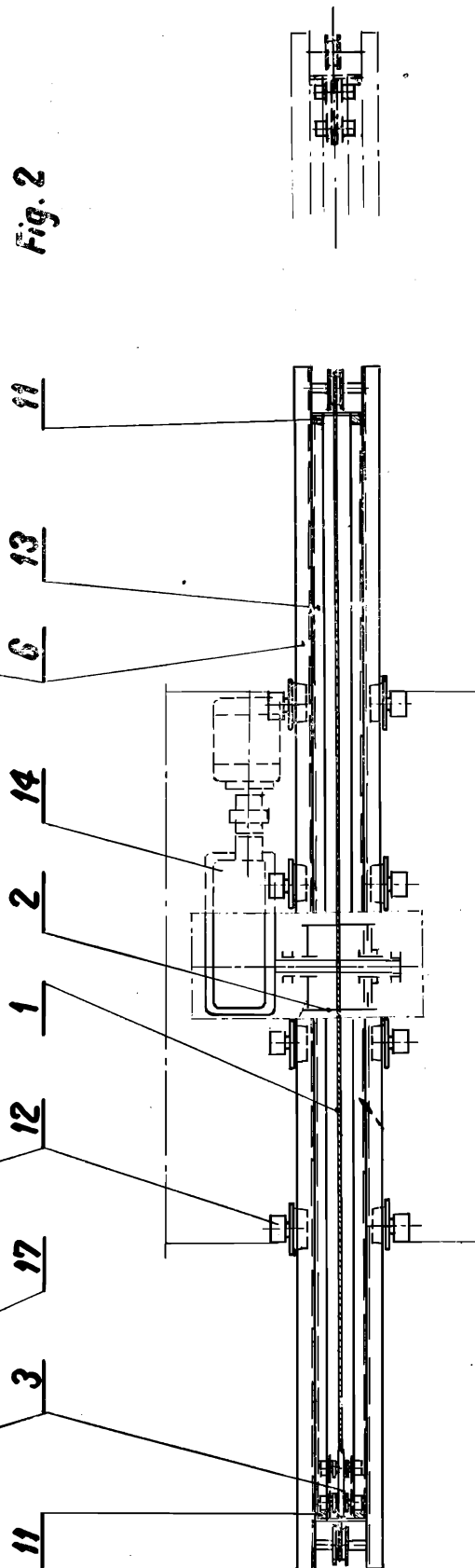
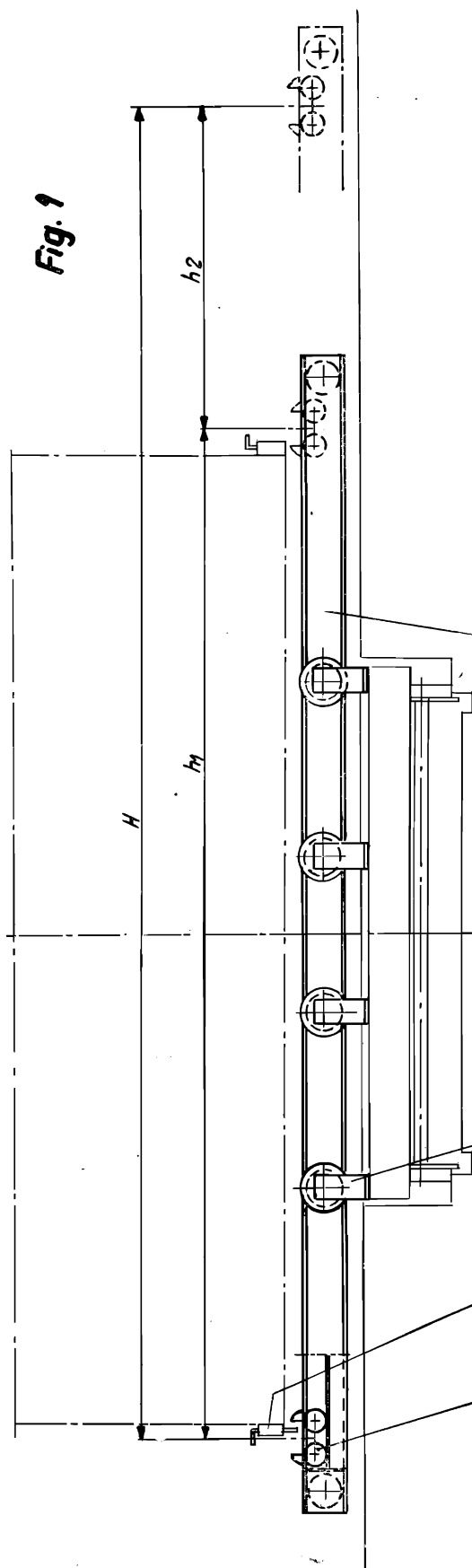
Urządzenie do przetaczania wózków składa się z liny 1, której oba końce zamocowane są na napędowym bębnie 2, z zaczepowego wózka 3 z dwoma odchylnymi zaczepami, sprzężonego z liną 1 między linowymi krążkami 4 i 5, zamocowanymi na obu końcach przesuwного ramienia 6 oraz linowych krążków 7 i 8, umieszczonych w ramie przesuwной i zwrotnych krążków 9 i 10, zamocowanych w przesuwным ramieniu 6. Przed krążkami 4 i 5 na przesuwным ramieniu 6 są zamocowane elastyczne zderzaki 11, służące do przesuwu ramienia 6 przy wykonywaniu przez zaczepowy wózek 3 dodatkowego skoku oznaczonego na fig. 1 literą h_2 . Ramie 6 przesuwane jest na tocznych rolkach 12, zamocowanych w ramie przesuwной. Zaczepowy wózek 3 przesuwany się na rolkach po bieżniach 13 połączonych z przesuwным ramieniem 6. Linowy bęben 2 jest napędzany za pomocą mechanizmu 14, składającego się z silnika elektrycznego, sprzęgła i skrzynki przekładniowej, zamocowanego na ramie przesuwной. Na ramie przesuwной ponadto jest zamocowany mechanizm 15, służący do blokowania wózka hartowniczego oraz przesuwного ramienia 6 w położeniu środkowym na przesuwной. W celu wyeliminowania skutków wydłużania się liny 1 krążki 7 i 8 są umieszczone przesuwnie i dociskane sprężynami 16. Wózek hartowniczy, służący do transportu pakietów płyt pilśniowych, jest zaopatrzony na obu końcach w zabieraki 17 wsuwane ręcznie między uchylne zaczepy wózka 3.

Cykl pracy urządzenia do przetaczania wózków jest następujący. Wózek hartowniczy usytuowany w środku przesuwной, jak pokazano na fig. 1, ma być przetoczony do komory hartowniczej znajdują-

cej się po prawej stronie. Lewy zabierak 17 zostaje opuszczony między zaczepy wózka 3. Po włączeniu mechanizmu 14 zaczepowy wózek 3 przetacza wózek hartowniczy wykonując skok oznaczony literą h_1 , następnie wózek 3 za pomocą zderzaków 11 przesuwany ramie 6 wraz z wózkiem hartowniczym o dodatkowy skok h_2 . W tym położeniu wózek hartowniczy jest w komorze hartowniczej. Po podniesieniu zabieraka 17 i ponownym włączeniu mechanizmu 14 w przeciwnym kierunku, zaczepowy wózek 3 i przesuwne ramie 6 wracają do położenia środkowego, w którym przesuwница może przejechać do następnej komory hartowniczej, z której należy wytoczyć drugi wózek hartowniczy. Przed zamknięciem komory należy opuścić zabierak 17. Wytaczanie wózka hartowniczego z komory hartowniczej na przesuwnicę odbywa się następująco. Po włączeniu mechanizmu 14 zaczepowy wózek 3 wraz z ramieniem 6 przesuwany się do komory hartowniczej. Prawy zaczep wózka 3 uchyla się i zabierak 17 wchodzi między dwa zaczepy wózka 3. Po włączeniu mechanizmu 14 w przeciwnym kierunku wózek hartowniczy zostaje wytoczony z komory hartowniczej i wtoczony na środek przesuwной. Wytaczanie wózka hartowniczego do komory nawilżającej usytuowanej po lewej stronie odbywa się podobnie z tym, że wózek 3 zaczepia o prawy zabierak 17 wózka hartowniczego.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do przetaczania wózków zwłaszcza wózków hartowniczych w fabrykach płyt pilśniowych, zbudowane na przesuwной, **znamiennie tym**, że jest wyposażone w zaczepowy wózek (3) z dwoma odchylnymi zaczepami, zamocowany na linie (1) między linowymi krążkami (4) i (5), przy czym oba końce liny (1) są zamocowane na napędowym bębnie (2), a lina (1) jest przewinięta przez krążki (7), (10), (4), (5), (9) i (8) z tym, że krążki (7) i (8) są zamocowane w ramie przesuwной po obu stronach bębna (2), zaś krążki (4) i (9) na jednym końcu przesuwного ramienia (6), a krążki (5) i (10) na drugim jego końcu, przy czym przed krążkami (4) i (5) w bieżni (13) przesuwного ramienia (6) zamocowane są elastyczne zderzaki (11).



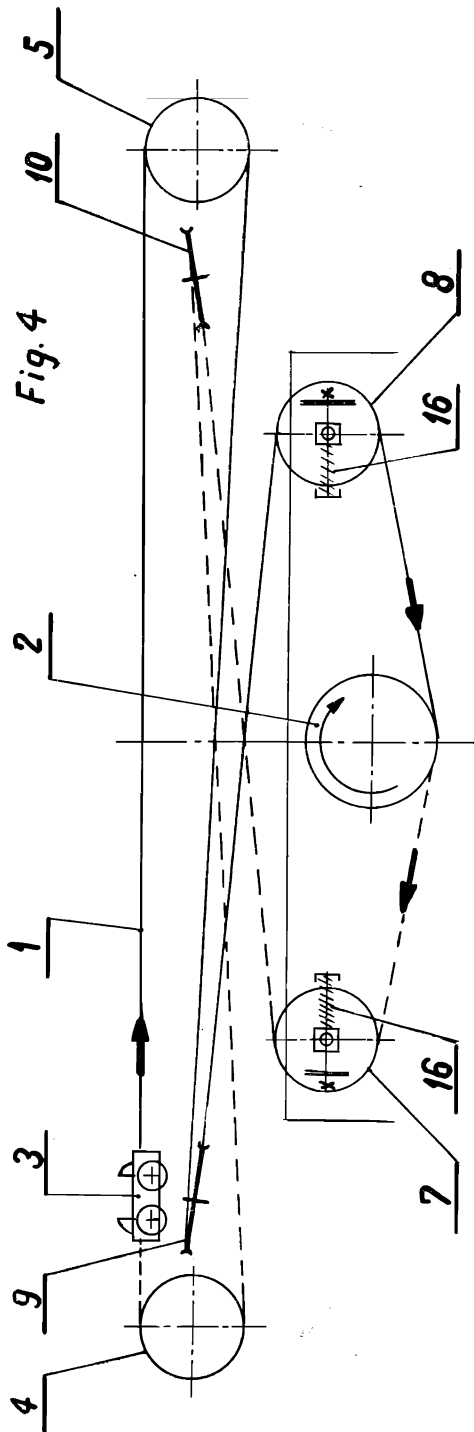


Fig. 3

