

FEDERÁLNY ÚRAD
PRE VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

269 586

(21) PV 3685-88.L
(22) Prihlásené 30 05 88

(40) Zverejnené 12 09 89
(45) Vydané 29 01 91

(11)

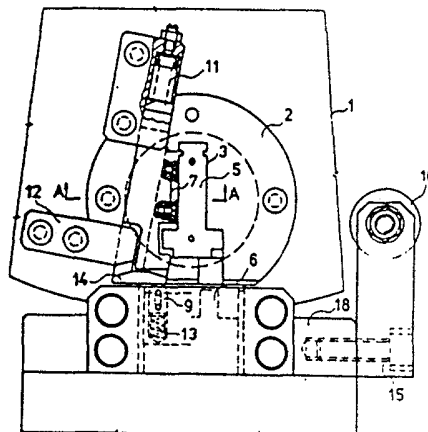
(13) B1

(51) Int. Cl.⁴
B 23 q 7/00

(75) Autor vynálezu ONDREJOVIČ ANTON, NOVÉ MESTO NAD VÁHOM,
ISTENÍK PETER ing., VIŠŇOVÉ

(54) Zariadenie na pevné polohovanie
plechov tvaru T

(57) Pevné polohovanie plechov sa vykonáva
prítlačným nástrojom zo zadnej čelnej
strany a kalibrovacou čelistou z jednej
bočnej strany plechov. Prítlačný nástroj
je opatrený odpruženým palcom dosadajú-
cím na kalibrovaciu čelist, ktorá je po-
suvne a odpružene uložená vo vodiacej
drážke vytvorenej z jednej strany pracov-
ného lôžka.



Vynález sa týka riešenia zariadenia na pevné polohovanie plechov tvaru T v pracovnej polohe nitovania na automatickej montážnej linke.

Doteraz sa pevné polohovanie plechov tvaru T z ktorých sa zhotovuje napríklad stredný stípič elektromera vykonáva väčšinou prostredníctvom excentrických prípravkov. Po pevnom zapolohovaní plechov sa tieto nitujú tak, že sa aj s prípravkom vkladajú ručne pod lis na znitovanie. Nevýhodou tohoto polohovania a nitovania je nízka produktivita práce.

Vyššie uvedené nevýhody odstraňuje a technický problém rieši zariadenie na pevné polohovanie plechov tvaru T podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že v mieste polohovania plechov je oproti pracovnému lôžku uložený prítlačný nástroj. Z jednej strany pracovného lôžka je v otočnej doske vytvorená šikmo smerom k pracovnému lôžku vodiaca drážka s posuvne a odpružene uloženou kalibrovacou čeľusťou zasahujúcou do pracovného lôžka. Prítlačný nástroj je opatrený odpruženým palcom dosadajúcim na kalibrovaciu čeľusť.

Zariadením na pevné polohovanie plechov tvaru T sa docieľi presné zapolohovanie plechov v požadovanej tolerancii. Výhoda zariadenia spočíva najmä v tom, že je ho možné využiť v automatických montážnych linkách.

Na pripojených výkresoch je znázornené príkladné riešenie zariadenia na pevné polohovanie plechov tvaru T stredného stípiča elektromerov kde na obr. 1 je nakreslený nárys, na obr. 2 je nakreslený bokorys a na obr. 3 je nakreslený rez rovinou A-A z obr. 1.

Zariadenie na pevné polohovanie plechov tvaru T pozostáva z otočnej dosky 1 v ktorej sú po obvode v telesách 2 vytvorené pracovné lôžka 3. V mieste polohovania je oproti pracovných lôžok 3 umiestnený prítlačný nástroj 6 vo vedení 17 konzoly 18. Z jednej strany pracovného lôžka 3 je vytvorená šikmo smerom k pracovnému lôžku 3 vodiaca drážka 10. Vo vodiacej drážke 10 je posuvne a odpružene prostredníctvom pružiny 11 uložená kalibrovacia čeľusť 7, ktorej zadný koniec dosadá na pevný doraz 12. Zadné čelo kalibrovacej čeľuste 7 dosadá na odpružený palec 9 uložený na tlačnej pružine 13. Zadný koniec kalibrovacej čeľuste 7, opatrený ovládacou narážkou 14, oproti ktorej na protilehlej strane konzoly 18 je umiestnená ovládacia kladka 16 na ramene 15.

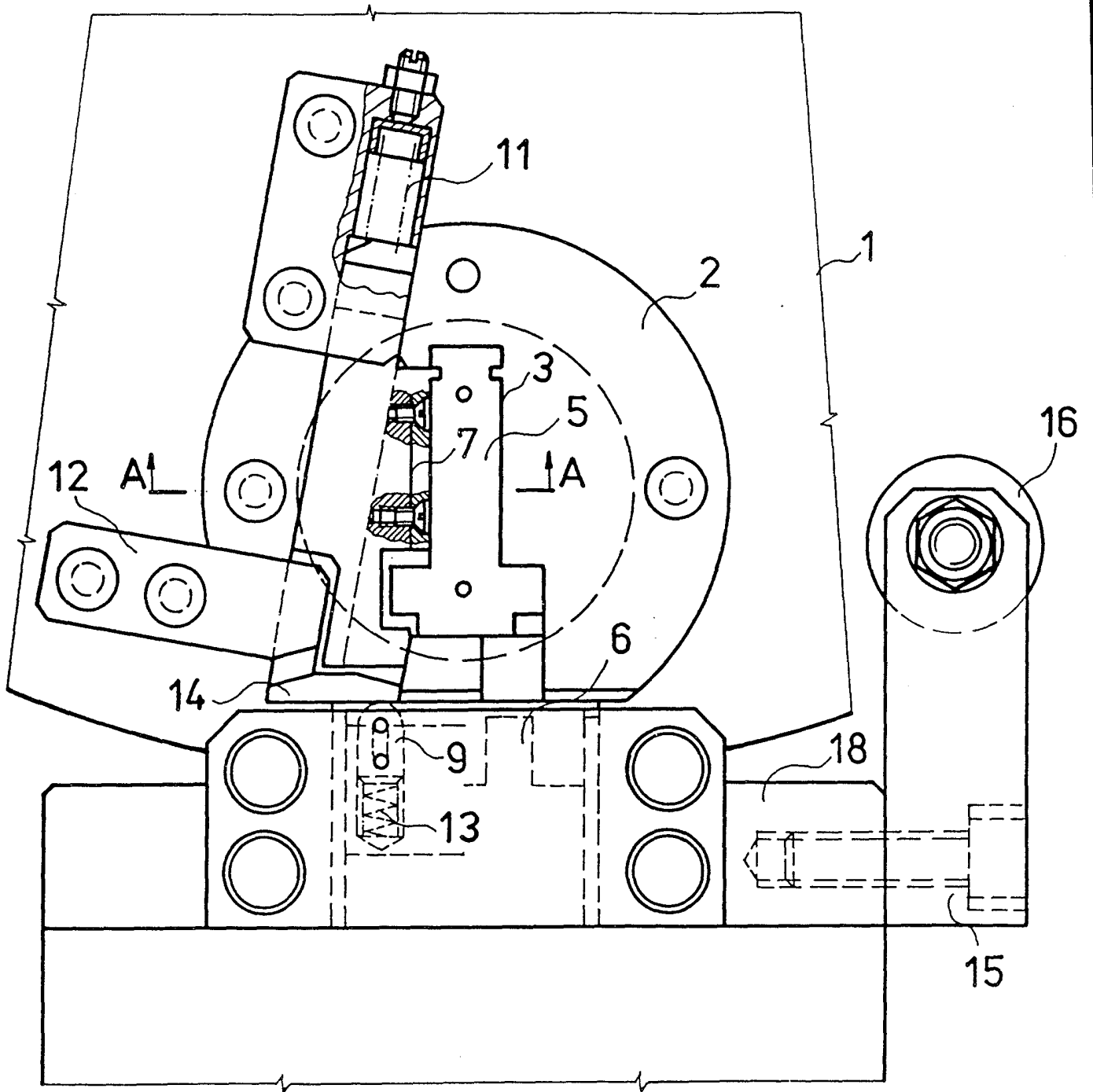
Funkcia zariadenia na pevné polohovanie plechov tvaru T je nasledovná: Telesá 2 s pracovnými lôžkami 3 sú nesené na otočnej doske 1 spoločne s kalibrovacou čeľusťou 7. Naplnené pracovné lôžko 3 s plechmi stredného stípiča 5 je dopravené do pracovnej polohy nitovania pod lis (na obr. nezakreslený). Prítlačný nástroj 6 sa začne prisúvať k pracovnému lôžku 3, pričom najprv odpružený palec 9 pritlačí na kalibrovaciu čeľusť 7, ktorá pohybom smerom dopredu zrovná plechy stredného stípiča 5 zo strany v ose x do pravého uhla. Pri ďalšom pohybe prítlačného nástroja 6 tento narazí na čelnú plochu plechov stredného stípiča 5, ktoré zrovná v ose y. Po tomto pevnom zapolohovaní plechov stredného stípiča 5 sa vykoná technologická operácia nitovania. Prítlačný nástroj 6 s odpruženým palcom 9 sa vráti do východiskovej polohy. Otočná doska 1 vykoná ďalší krok počas ktorého ovládacia narážka 14 narazí na ovládaciu kladku 16 ktorá kalibrovaciu čeľusť 7 presunie do zadnej východiskovej polohy, čím sú plechy stredného stípiča 5 uvoľnené k ich vybratiu z pracovného lôžka 3.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Zariadenie na pevné polohovanie plechov tvaru T v pracovných lôžkach vytvorených v telesách po obvode otočnej dosky stroja vyznačujúce sa tým, že v mieste polohovania

plechov je oproti pracovného lôžka (3) uložený prítlačný nástroj (6), pričom z jednej strany pracovného lôžka (3) je v otočnej doske (1) vytvorená šikmo smerom k pracovnému lôžku (3) vodiaca drážka (10) s posuvne a odpružene uloženou kalibrovacou čeľusťou (7) zasahujúcou do pracovného lôžka (3), zatiaľ čo prítlačný nástroj (6) je opatrený odpruženým palcom (9) dosadajúcim na kalibrovaciu čeľusť (7).

2 výkresy



obn. 1