

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

90118

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 16.01.74 (P. 168161)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.08.75

Opis patentowy opublikowano: 30.07.1977

MKP B28b 15/00
B28b 7/26

Int. Cl.² B28B 15/00
B28B 7/26

CYTEL NIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórca wynalazku: Andrzej Piątkowski

Uprawniony z patentu: Biuro Projektowo-Badawcze Budownictwa Ogólnego „Miastoprojekt”,
Wrocław (Polska)

Stanowisko przygotowania pionowych sekcji formujących

Przedmiotem wynalazku jest stanowisko przygotowania pionowych sekcji formujących w technologicznych liniach formowania ciągłego, zwłaszcza w pionowych formach typu bateryjnego.

Linie technologiczne formowania ciągłego składają się z dwóch równoległych torów formowania. Na jednym torze znajduje się stanowisko przygotowania sekcji formujących, na drugim stanowisko formowania oraz linia sekcji napełnionych. Przesuwanie sekcji ze stanowiska przygotowania na stanowisko formowania odbywa się za pomocą transportera łączącego te stanowiska i usytuowanego prostopadle do osi torów stanowisk. Rozformowana sekcja jest przemieszczana na stanowisko przygotowania za pomocą podobnego transportera znajdującego się z drugiej strony baterii. Znane stanowisko przygotowania pionowych sekcji formujących składa się z mechanizmu napędu przesuwu przygotowanych sekcji oraz pomostów roboczych. Znane napędy składają się ze stacji zasilania, obrotowego silnika hydraulicznego, przekładni mechanicznej, wałka przekazywnego, mechanizmu zębatkowego względnie z elementu napędowego osadzonego na kołach, które przetaczają się na specjalnym torowisku umieszczonym pod elementem napędowym. Znane pomosty robocze stanowisk stanowią przystosowane duże rusztowania, bądź duże podnośniki samochodowe.

Wadami znanych stanowisk przygotowania sekcji są w odniesieniu do napędów skomplikowane mechanizmy wymagające bardzo precyzyjnego montażu, stałej konserwacji, co powoduje częstą awaryjność, bądź wymagają specjalnego torowiska dla kółek napędu sekcji. Natomiast stosowane pomosty robocze posiadają nadmiernie ciężką i skomplikowaną konstrukcję oraz małe szybkości podnoszenia.

Stanowisko według wynalazku składa się z mechanizmu napędowego posiadającego po obu stronach torowiska podłużny element przesuwający w kształcie rury lub pręta o dowolnym przekroju umieszczony na podporach takich jak rolki lub łożyska ślizgowe w odległości zapewniającej sztywność układu. Podłużny element przesuwający posiada zaczepy do przesuwania sekcji. Podłużne elementy przesuwające połączone są z siłownikami hydraulicznymi przesuwającymi o wielkość skoku siłownika sekcję na torze przygotowania. Stanowisko według wynalazku posiada uchylne nożycowe pomosty robocze z napędem hydraulicznym.

Działanie stanowiska według wynalazku jest następujące. Sekcja jest zaczepiana przy skrajnym wysunięciu tłoczyska siłownika. W tym czasie pomosty robocze złożone są w skrajnym dolnym położeniu, co umożliwia przejazd nad pomostami sekcji. Wyłączniki krańcowe umieszczone na podstawie pomostów umożliwiają przy

złożeniu pomostu w skrajne dolne położenie włączenie napędu siłowników napędzających podłużny element z zaczepami. Przesunięcie sekcji na torze stanowiska o odległość równą skokowi siłownika następuje po jego włączeniu. Podnoszenie pomostów roboczych odbywa się po wyłączeniu siłownika hydraulicznego umożliwiając obsługę pracę na dowolnie wybranej wysokości w granicach pełnego skoku pomostu roboczego.

Stanowisko według wynalazku posiada napęd o prostej budowie, zapewnia łatwość konserwacji i niezawodność działania. Pomosty robocze stanowiska są wygodne w użyciu i zapewniają szybką obsługę sekcji na torze przygotowania, co pozwala na zwiększenie wydajności stanowiska całego.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony na rysunku w widoku z góry. Stanowisko składa się z mechanizmu napędowego posiadającego po obu stronach torowiska podłużny element przesuwający 1 w kształcie rury umieszczony na rolkach 2. Podłużny element przesuwający 1 posiada zaczepy 3 do przesuwania sekcji 4. Podłużne elementy 1 są połączone z siłownikami hydraulicznymi 5 przesuwającymi o wielkość skoku siłownika sekcję 4. Stanowisko posiada uchylne, nożycowe pomosty robocze 6 z napędem hydraulicznym.

Działanie stanowiska jest następujące. Sekcja 4 jest zaczepiana przy skrajnym wysunięciu tłoczyska siłownika 5. W tym czasie pomosty robocze 6 złożone są w skrajnym dolnym położeniu, co umożliwia przejazd nad pomostami 6 sekcji 4. Wyłączniki krańcowe umieszczone na podstawie pomostów umożliwiają przy złożeniu pomostu w skrajne dolne położenie włączenie napędu siłowników hydraulicznych 5 napędzających podłużne elementy przesuwające 1 z zaczepami 3. Przesunięcie sekcji 4 na torze stanowiska o odległość równą skokowi siłownika następuje po jego włączeniu. Podnoszenie pomostów roboczych 6 odbywa się po wyłączeniu siłownika hydraulicznego 5 umożliwiając obsługę pracę na dowolnie wybranej wysokości w granicach pełnego skoku pomostu roboczego 6.

Zastrzeżenia patentowe

1. Stanowisko przygotowania pionowych sekcji formujących w technologicznych liniach formowania ciągłego, zwłaszcza w pionowych formach typu bateryjnego, z n a m i e n n y t y m, że składa się z mechanizmu napędowego posiadającego podłużne elementy przesuwające (1) z zaczepami (3) do przesuwania sekcji (4) umieszczone na rolkowych lub ślizgowych podporach (2) i połączone z siłownikiem hydraulicznym (5) oraz z nożycowych, uchylnych pomostów roboczych (6) napędzanych hydraulicznie.

2. Stanowisko według zastrz. 1, z n a m i e n n i e t y m, że podłużny element przesuwający (1) ma kształt rury lub pręta o dowolnym przekroju.

