



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

207 519

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 03 01 79
(21) PV 73-79

(51) Int. Cl. B 65 G 47/74
// B 21 L 9/C6

(40) Zveřejněno 29 02 80
(45) Vydáno 01 12 83

(75)

Autor vynálezu JANDA JAROSLAV, NOVOSEDLY

(54) Zařízení k řazení řetězových destiček

Zařízení k řazení řetězových destiček. Je určeno k řazení řetězových destiček do sloupce po jejich vyděrování. Zařízení má vedení pod sloupcem řetězových destiček opatřené šikmou náběžnou plochou, jejíž výška nad základnou se rovná minimálně tloušťce řetězové destičky. Zařízení je možné použít u lisů pro děrování řetězových destiček.

Vynález se týká zařízení k řazení řetězových destiček do sloupce po jejich vyděrování u zvlášť rychloběžných lisů pro děrování řetězových destiček.

Je známo, že právě vyděrované řetězové destičky podávané podavačem ve vedení přípravku pro jejich děrování na lise se ponechají propadnout na konci tohoto vedení postupným otevřením dna a boků tohoto vedení a zachytí se na připravených zašpičatělých drátech tvaru písmene U, takže tvoří navléknutý sloupec. Navlékání bývá podporováno pro rychlejší propadnutí z vedení směrem dolů plochou prohnutou pružinkou umístěnou na konci tohoto vedení. Nevýhodou tohoto provedení je náročná manipulace s destičkami vlivem toho, že je nutné hlídat naplnění jednotlivých připravených drátů a při jejich pozdním odsunutí a nahrazení novými prázdnými padají vyděrované řetězové destičky mimo tyto dráty. Tento způsob navlékání řetězových destiček na dráty limituje též určitou rychlost otáček za minutu u děrovacích lisů.

Je známo i nechat řetězové destičky volně od lisů padat a teprve v následujícím pracovním postupu je rovnat do sloupců. To má však tu nevýhodu, že pro pevnost ať již vnitřního článku řetězu neb vnějšího článku při jeho sestavování je výhodné mít řetězové destičky jednoznačně zorientované všechny jedním směrem tak, jak byly vyděrovány bez jejich pomíchání, protože je výhodné využít geometrické úchytky od válcovitosti vyděrovaných otvorů ke zvýšení pevnosti sestavovaného řetězu nebo jeho vnitřních článků jejich jednoznačnou shodnou orientací při montáži. Jeden z těchto způsobů řadí pomíchané destičky do řad v šikmém skluzu a pak je zdvíhá do šikmého sloupce axiálním postrkovacím zařízením se zachytáváním nejspodnější řetězové destičky ve sloupci dvěma záchyty na obou koncích řetězové destičky.

Dosud uvedené nevýhody nemá zařízení k řazení řetězových destiček do sloupce podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že vedení je opatřeno pod sloupcem řetězových destiček šikmou náběžnou plochou jejíž výška nad základnou se rovná minimálně tloušťce řetězové destičky, přičemž horní část šikmé náběžné plochy přechází v horní rovnou plochu rovnoběžnou s podélnou orientací řetězových destiček ve sloupci.

Výhodou zařízení podle vynálezu je to, že je velice omezena a snížena manipulace s řetězovými destičkami navlečenými na dráty. Je odstraněno i hlídání naplnění jednotlivých drátů tvaru U a hlavně umožňuje toto zařízení řadit vyděrované řetězové destičky u zvlášť rychloběžných lisů přímo ve vedení po vyděrování, kde starý způsob řazení destiček na dráty by již nestačil požadavkům na rychlost při navlékání řetězových destiček jejich propadáním jak je popsáno ve známém stavu techniky.

Vynález je popsán na příkladu zařízení k řazení řetězových destiček po jejich vyděrování v lise ihned ve vodící dráze, kde obr. 1 ukazuje částečný řez zařízením k řazení řetězových destiček v nárysu, obr. 2 odpovídající bokorys v řezu v rovině A-A podle obr. 1.

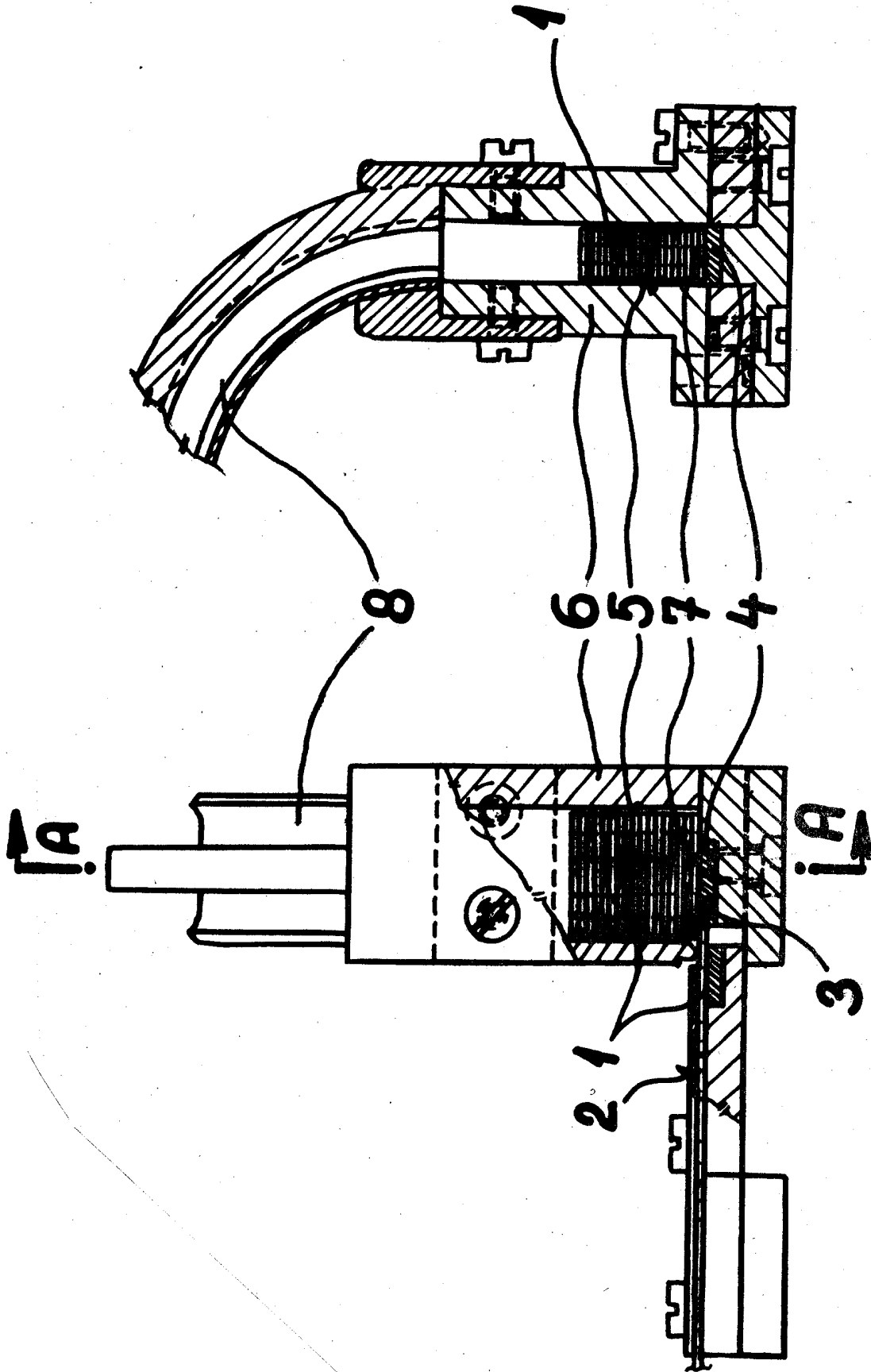
287 518

V příkladu provedení podle obr. 1 a 2 jsou řetězové destičky 1 podávány ve vedení 2 z nenaznačené děrovací stanice nenaznačeného lisu na děrování řetězových destiček 1. Na konci vedení 2 najíždí ostatními řetězovými destičkami 1 právě o svou délku postrkovaná řetězová destička 1 na šikmou plochu 3 řadicí náběžné destičky 4 pod sloupec 5 již seřazených řetězových destiček 1 ve svislém vedení 6, nadzvedne je a jejich hmotností se rovná na horní rovnou plochu 7 řadicí náběžné destičky 4. Tento pracovní postup se stále opakuje po každém vyděrování další řetězové destičky 1 na nenaznačeném lisu. Svislé vedení 6 pak pokračuje svojí o více než 90° zahnutou částí 8, z níž odchází seřazené řetězové destičky 1 na připravené nenaznačené palety s navlékacími dráty tvaru U pro řetězové destičky 1, přičemž tyto palety jsou opatřeny automatizačním zařízením pro přesun do nové řady řetězových destiček 1 při naplnění jedné jejich řady.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Zařízení k řazení řetězových destiček do sloupce z vedení, podáváných po jejich vyděrování v lisu, vyznačené tím, že vedení (2) je opatřeno pod sloupcem (5) řetězových destiček (1) šikmou náběžnou plochou (3), jejíž výška nad základnou se rovná minimálně tloušťce řetězové destičky (1), přičemž horní část šikmé náběžné plochy (3) přechází v horní rovnou plochu (7), rovnoběžnou s podélnou orientací řetězových destiček (1) ve sloupci (5).

2 výkresy



Obr. 2

Obr. 1