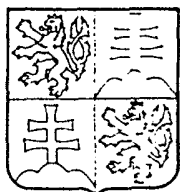


ČESKÁ A SLOVENSKÁ
FEDERATIVNÁ
REPUBLIKA
(19)



FEDERÁLNY ÚRAD
PRE VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

(21) PV 3683-88.H
(22) Prihlásené 30 05 88

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

269 584

(11)

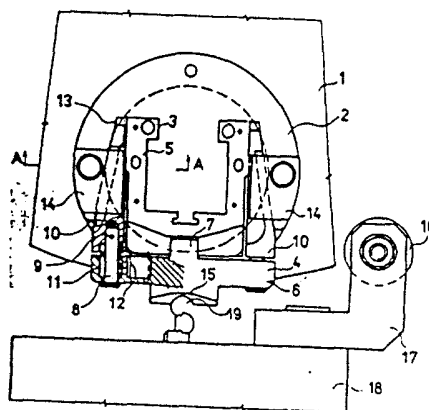
(13) B1

(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
najmä napäťového jadra elektromerov

(57) Pevné polohovanie sa vykonáva prítlačným nástrojom, ktorý je tvorený ramenom opatreným v strede na čelnej ploche pevnou narážkou. Zo strán sa plechy polohujú odpruženými kalibrovacími čeľustami, zasahujúcimi do klinových drážiek telesa pracovného lôžka vytvorených vedľa bočných plôch plechov napäťového jadra elektromera.



Obz. A

Vynález sa týka riešenia zariadenia na pevné polohovanie plechov najmä napätového jadra elektromerov v pracovnej polohe nitovania na automatickej montážnej linke.

Doteraz sa pevné polohovanie plechov napätového jadra elektromerov 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 tohto polohovania a nitovania je nízka produktivita práce.

Vyššie uvedené nevýhody odstraňuje a technický problém rieši zariadenie na pevné polohovanie plechov najmä napätového jadra elektromerov podľa vynálezu, ktorého podstatou spočíva v tom, že prítlačný nástroj je tvorený ramenom opatreným na čelnej ploche v strede pevnou narážkou. Na koncoch prítlačného nástroja sú uložené prostredníctvom nosných čapov posuvne a odpružené kalibrovacie čeľuste zasahujúce do klinových drážiek telesa pracovného lôžka vytvorených vedľa bočných plôch plechov napätového jadra elektromerov.

Zariadením na pevné polohovanie plechov najmä napätového jadra elektromerov sa dosiela presné zapolohovanie plechov v požadovanej tolerancii po celú dobu životnosti strihacieho nástroja. Výhoda zariadenia spočíva najmä v tom, že ho je možné použiť v automatických montážnych linkách.

Na pripojených výkresoch je znázornené príkladné riešenie zariadenia na pevné polohovanie plechov napätového jadra 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.

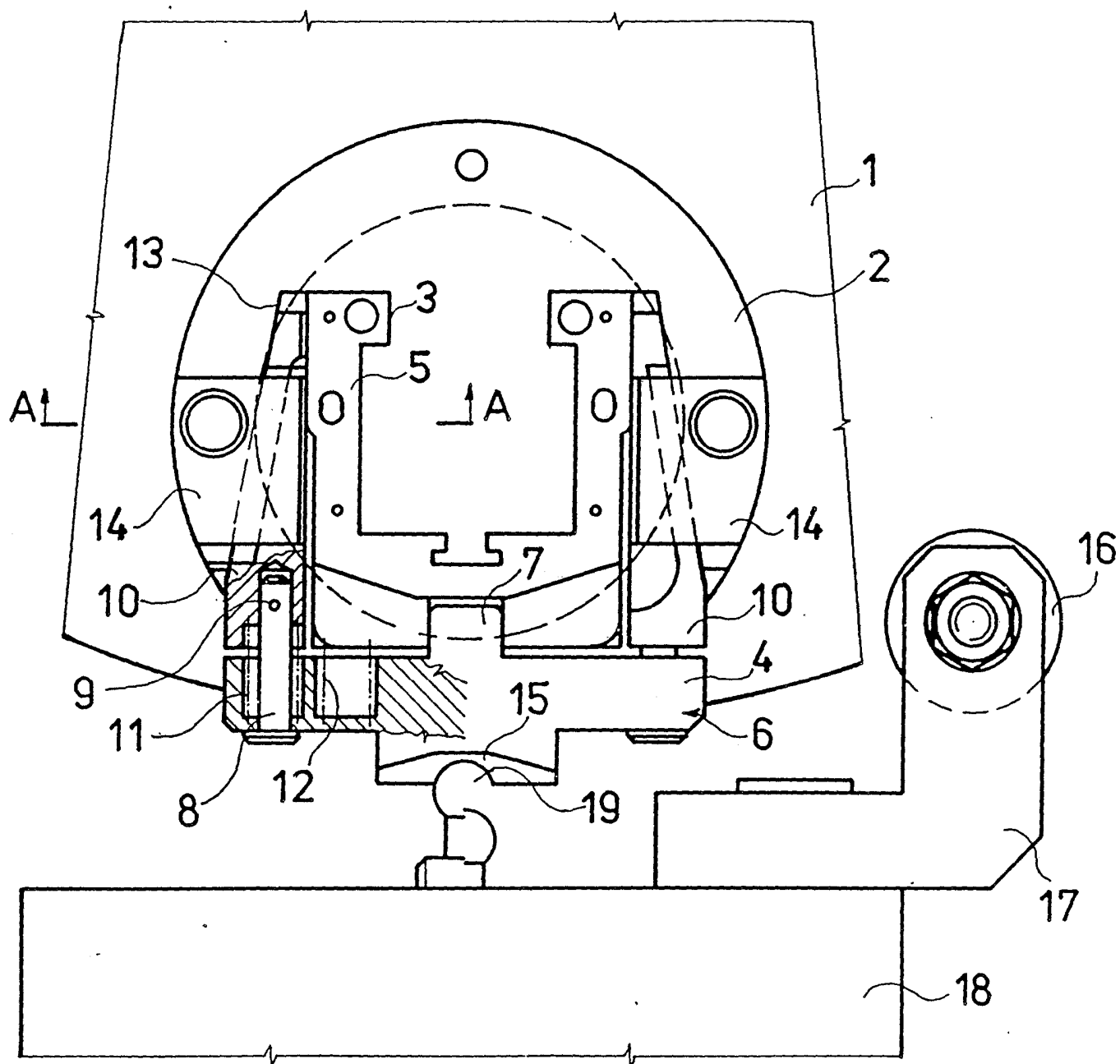
Zariadenie na pevné polohovanie plechov napätového jadra elektromerov pozostáva z otočnej dosky 1, v ktorej sú po obvode v telesách 2 vytvorené pracovné lôžka 3. V telese 2 oproti pracovnému lôžku 3 je uložený prítlačný nástroj 6, ktorý je tvorený ramenom 4. Rameno 4 je na čelnej ploche v strede opatrené pevnou narážkou 7. Na koncoch ramena 4 sú posuvne uložené nosné čapy 8 na ktorých sú prostredníctvom valcových kolíkov 9 pevne uložené kalibrovacie čeľuste 10. Medzi kalibrovacou čeľustou 10 a ramenom 4 je uložená pružina 11. V ramene 4 je uložená aj tlačná pružina 12 dosadajúca na teleso 2 pracovného lôžka 3. Vonkajšie plochy kalibrovacích čeľustí 10 sú zošíkmené a sú uložené v klinované príložky 14. Zadná plocha ramena 4 prítlačného nástroja 6 je opatrená ovládacou narážkou 15 v ktorej dráhe za mestom polohovania je umiestnená ovládacia kladka 16 na stojine 17 pevne uloženej na konzole 18. Oproti zadnej strane ramena 4 prítlačného nástroja 6 je uložená v konzole 18 pohybová skrutka 19.

Funkcia zariadenia na pevné polohovanie plechov napätového jadra elektromerov je nasledovná: Telesá 2 s pracovnými lôžkami 3 sú nesené na otočnej doske 1 spoločne s prítlačným nástrojom 6. Naplnené pracovné lôžko 3 s plechami napätového jadra elektromera 5 je dopravené do pracovnej polohy nitovania pod lis (na obr. nezakreslený). Prítlačný nástroj 6 sa prostredníctvom pohybovej skrutky 19 začne prisúvať k pracovnému lôžku 3. Pri tomto pohybe ramena 4 sa cez pružiny 11 zasúvajú kalibrovacie čeľuste 10 do klinových drážiek 13, čím sa vykoná pevné polohovanie plechov napätového jadra elektromera 5 z oboch strán. Pri ďalšom pohybe prítlačného nástroja 6 dôjde k prepruženiu pružín 11 a rameno 4 pevnou narážkou 7 zrovná plechy napätového jadra elektromera 5 zo zadnej strany, čím sa dosiahlo ich pevné zapolohovanie a vykoná sa vlastná technologická operácia nitovania. Pohybová skrutka 19 sa vráti do východiskovej polohy. Otočná doska 1 vykoná ďalší krok počas ktorého ovládacia narážka 15 narazí na ovládaciu kladku 16, ktorá prostredníctvom ramena 4, nosných čapov 8, tlačnej pružiny 12 uvoľní kalibrovaciu čeľusť 10 z klinových drážiek 13 telesa 2 do východiskovej polohy, čím sú plechy napätového jadra elektromera 5 uvoľnené k ich vybraniu z pracovného lôžka 3.

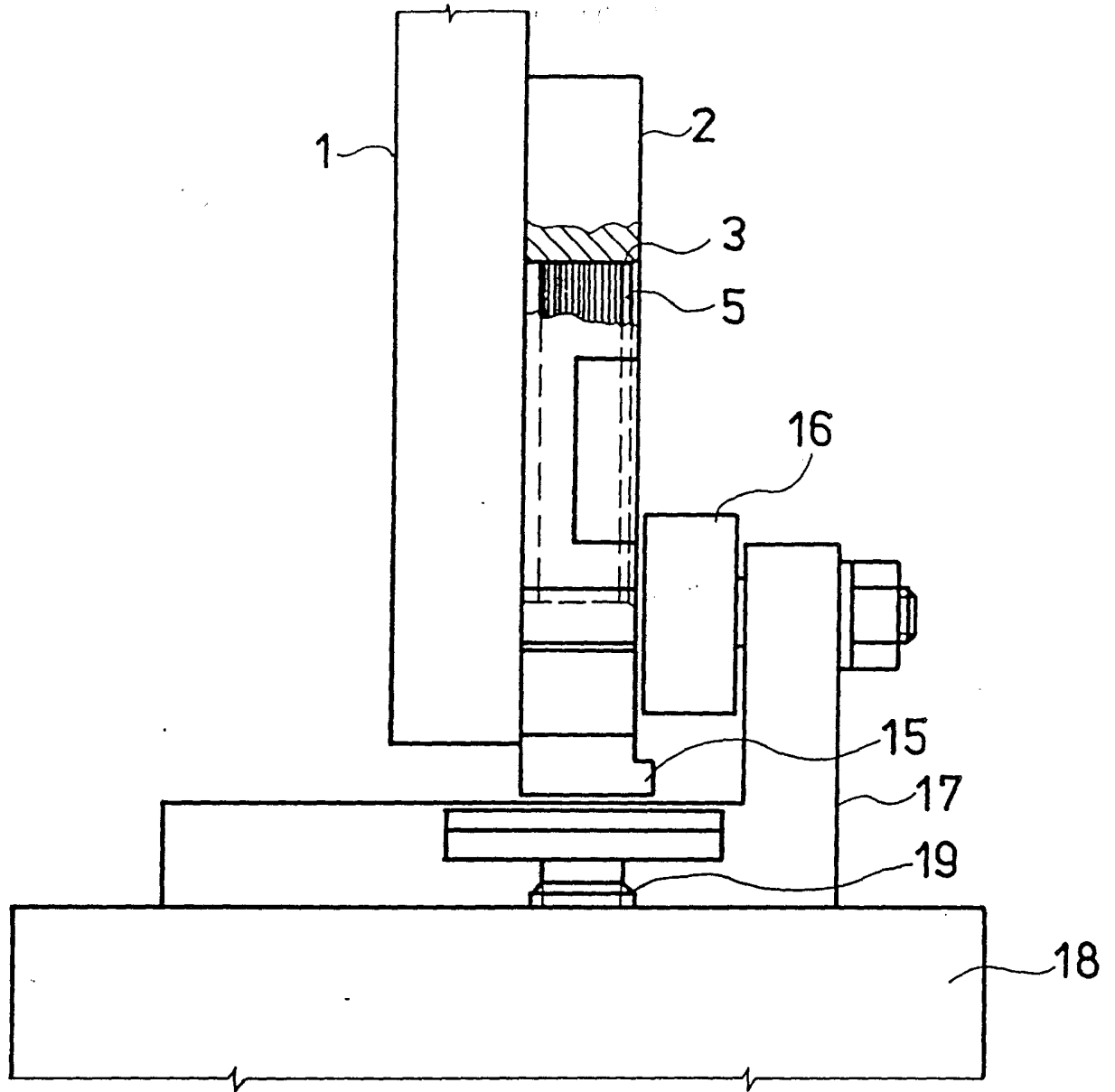
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Zariadenie na pevné polohovanie plechov najmä napäťového jadra elektromerov v pracovných lôžkach vytvorených v telesách po obvode otočnej dosky stroja, oproti ktorým je uložený prítlačný nástroj vyznačujúce sa tým, že prítlačný nástroj (6) je tvorený ramenom (4) opatreným na čelnej ploche v strede pevnou narážkou (7), pričom na koncoch ramena (4) sú uložené prostredníctvom nosných čapov (8) posuvne a odpružene kalibrované čeľuste (10) zasahujúce do klinových drážiek (13) telesa (2) pracovného lôžka (3) vytvorených vedľa bočných plôch plechov napäťového jadra elektromera (5).

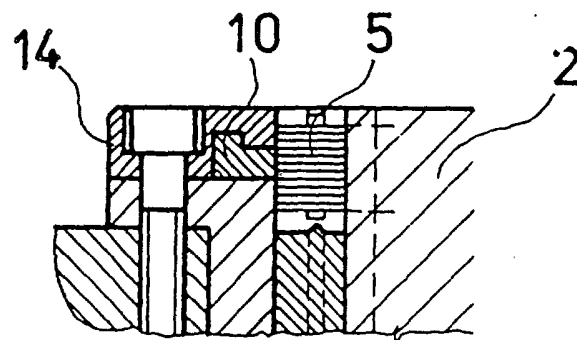
2 výkresy



Obr. 1



Обр. 2



Обр. 3