

FEDERÁLNY ÚRAD
PRE VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

269 585

(21) PV 3684-88.J
(22) Prihlásené 30 05 88

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

(11)

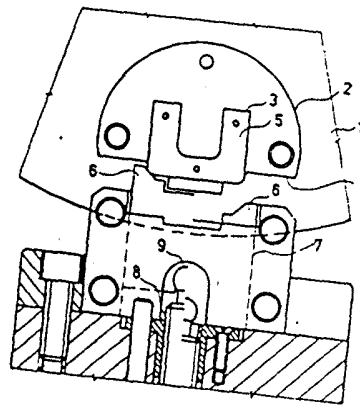
(13) B1

(51) Int. Cl.⁴
B 23 7/00

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

(54) Zariadenie na pevné polohovanie najmä
plechov. prúdových jadier elektromerov
tvaru U

(57) Zariadenie pozostáva z kruhovej otoč-
nej dosky, v ktorej sú vytvorené montáž-
ne lôžka a lisu s pohonovou jednotkou.
Podstatou riešenia je, že oproti mon-
tážnemu lôžku vytvorenému v kruhovej
doske je umiestnená prizma, ktorá má
vytvorené prizmatické čelo pre plechy
prúdových jadier. Prizma je posuvne
uložená vo vedení a je spojená s posuvo-
vou jednotkou.



04-4

Vynález sa týka riešenia zariadenia na pevné polohovanie najmä plechov prúdových jadier elektromerov po založení troch nitov v pracovnej polohe nitovania na automatickej montážnej linke.

Doteraz sa nitovanie a pevné polohovanie plechov prúdových jadier elektromerov vykonávalo ručne v prípravku s excentrickým upínaním. Upnuté plechy prúdových jadier sa ukladali spoločne s prípravkom pod lis na znitovanie.

Prúdové jadrá elektromerov ktoré treba znitovať sú pevne polohované v montážnom lôžku automatickej montážnej linky a nie je možné pre polohovanie použiť ručné prípravky.

Technický problém rieši zariadenie na pevné polohovanie najmä plechov prúdových jadier elektromerov tvaru U pozostávajúce z kruhovej otočnej dosky v ktorej sú vytvorené montážne lôžka a lisu s pohonovou jednotkou, vyznačujúce sa tým, že oproti montážnemu lôžku vytvorenému v kruhovej doske je umiestnená prizma, ktorá má vytvorené prizmatické čelo pre prúdové jadrá. Prizma je posuvne uložená vo vedení a je spojená s posuvovou jednotkou.

Výhodou zariadenia na pevné polohovanie najmä plechov prúdových jadier elektromerov tvaru U je, že zariadenie pracuje v automatickej montážnej linke. Výhodou je tiež, že pevné polohovanie plechov prúdových jadier v montážnych lôžkach je zabezpečené v toleranciách cca + 0,00 až + 0,30 μm po celú životnosť strihacieho nástroja. Ďalšou výhodou je, že pohonová jednotka je opatrená guľčkovou spojkou, ktorá zabráňuje násilnému doťahovaniu skrutky a prizmy na plechy prúdových jadier.

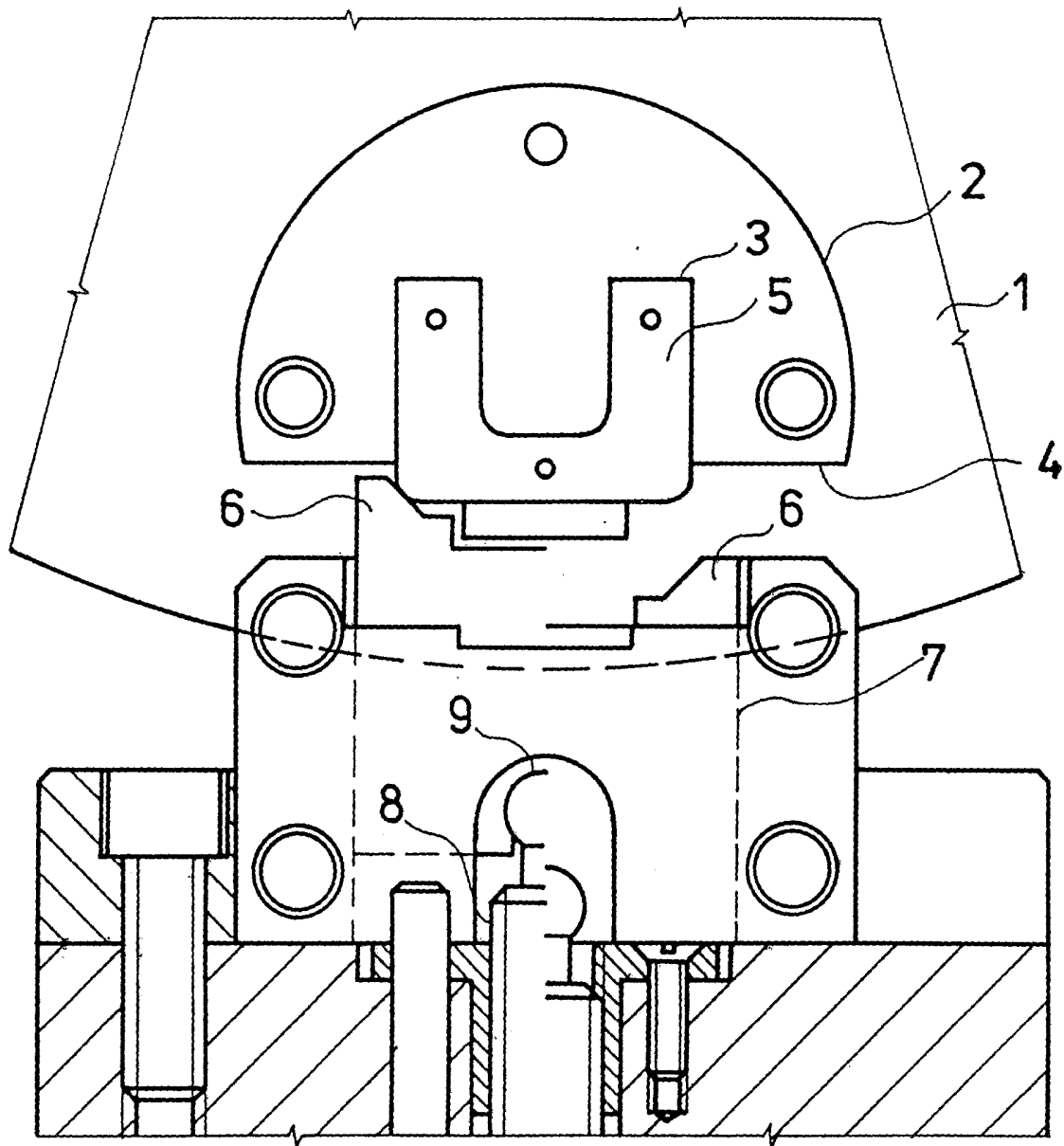
Zariadenie na pevné polohovanie najmä plechov prúdových jadier elektromerov tvaru U je príkladne znázornené na pripojených výkresoch, kde na obr. 1 je nakreslené zariadenie v pôdoryse v čiastočnom reze a na obr. 2 je nakreslený bokorys zariadenia.

Zariadenie na pevné polohovanie najmä plechov prúdových jadier elektromerov tvaru U pozostáva z kruhovej otočnej dosky 1 v ktorej sú vytvorené montážne lôžka 2. Montážne lôžka 2 majú vytvorený otvor 3 tvaru prúdového jadra elektromera a vyľahčenie 4. Oproti montážnemu lôžku 2 je umiestnená prizma 6. Prizma 6 má vytvorené prizmatické čelo pre prúdové jadrá. Prizma 6 je posuvne uložená vo vedení 7 a je spojená prostredníctvom guľovej spojky 9 s pohybovou skrutkou 8.

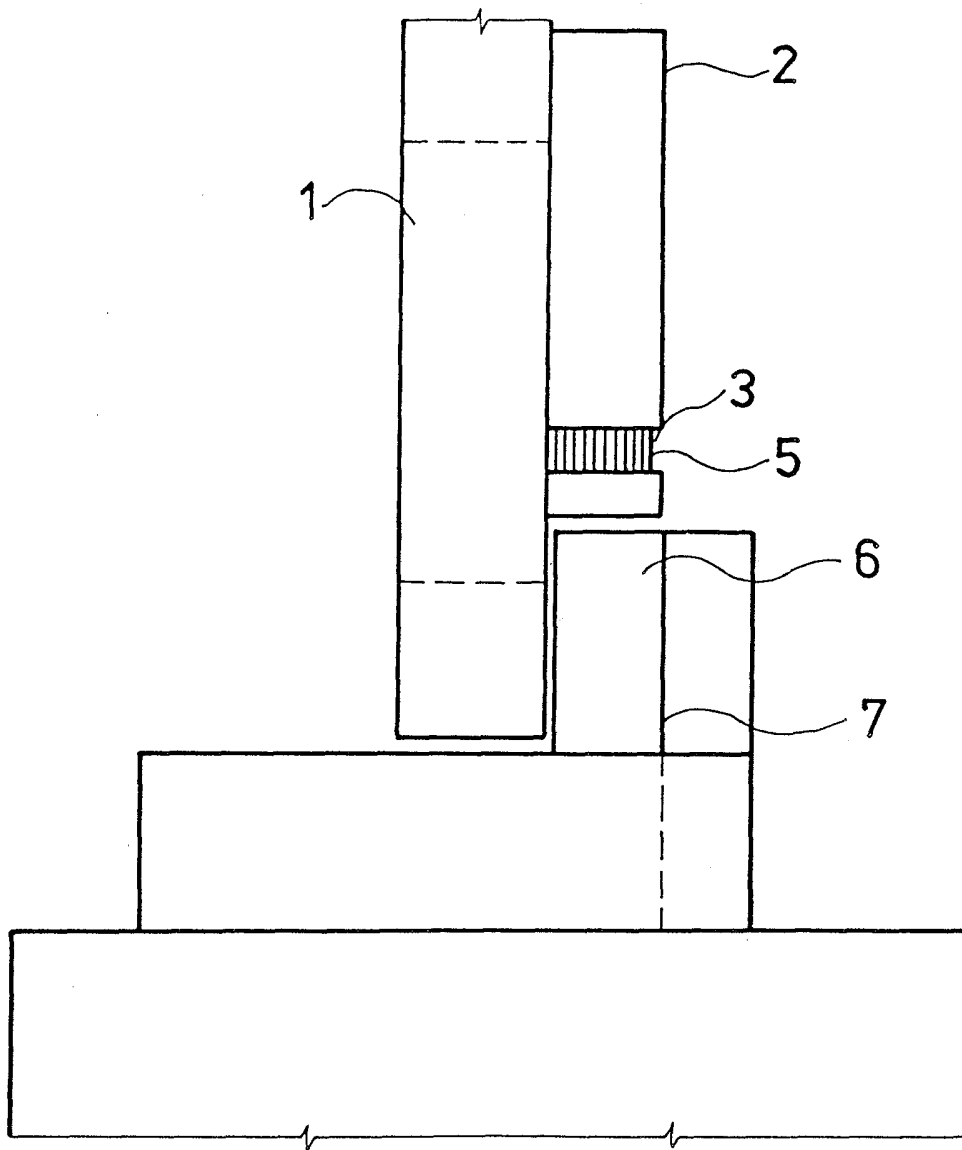
Funkcia zariadenia na pevné polohovanie najmä plechov prúdových jadier elektromerov tvaru U je nasledovná: Montážne lôžka 2 sú nesené na kruhovej doske 1. Naplnené lôžka 2 s plechmi prúdových jadier 5 sú dopravené do pracovnej polohy nitovania pod lis po zaindexovaní kruhovej otočnej dosky 1. Pohonová jednotka prostredníctvom pohybovej skrutky 8 s guľovou spojkou 9 vysúva vo vedení 7 prizmu 6 a táto svojím prizmatickým ukončeným čelom pevne pritlačí a zrovná do pravého uhla v ose x a y stoh plechov 5 prúdových jadier. Po časovej výdrži pohonovej jednotky sa táta zastaví a spustí za lis, vykoná sa znitovanie stohu plechov prúdových jadier 5. Po znitovaní pohonová jednotka reverzuje doľava a pohybová skrutka pomocnou guľovou spojkou 9 a drážky odtiahne prizmu 6 do základnej polohy, ktorá je dosiahnutá zasunutím clony do snímača. Po skončení sa otočná doska 1 s montážnymi lôžkami 2 presunie o ďalší krok a celý cyklus sa opakuje.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Zariadenie na pevné polohovanie najmä plechov prúdových jadier elektromerov tvaru U pozostáva z kruhovej otočnej dosky v ktorej sú vytvorené montážne lôžka a lisu s pohonovou jednotkou, vyznačujúce sa tým, že oproti montážnemu lôžku (2) vytvorenému v kruhovej doske (1) je umiestnená prizma (6) ktorá má vytvorené prizmatické čelo pre plechy (5) prúdových jadier, pričom prizma (6) je posuvne uložená vo vedení (7) a je spojená s posuvovou jednotkou.



Obn. 1



Obn. 2