

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

103 535

Patent dodatkowy

do patentu _____

Zgłoszono: 27.05.77 (P. 198487)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 28.03.78

Opis patentowy opublikowano: 15.11.1979

Int. Cl.². B07C 5/06
B07B 13/04

Twórcy wynalazku: Jacek Kasowski, Konrad Drozdowski, Kfzysztof Zindel, Andrzej Kitowski, Tomasz Forszpaniak, Tadeusz Leśniewicz, Mieczysław Więckowski, Włodzimierz Kaczmarek

Uprawniony z patentu: Wielkopolskie Zakłady Przemysłu Owocowo-Warzywnego Wytwórnia Produktów Spożywczych „PEGAZ”, Poznań (Polska)

Urządzenie do sortowania naboju do autosalonów

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do sortowania naboju do autosalonów przed ponownym napełnieniem, którego zadaniem jest oddzielenie naboju zdolnych do dalszego użytku od naboju, których zdeformowana została szyjka wskutek wielokrotnego napełniania.

Obecnie sortowanie odbywa się przez ręczne porównywanie szyjki naboju z otworem w sprawdzianie, co jest trudne w zastosowaniu sortowania zautomatyzowanego.

Urządzenie według wynalazku posiada ruchomy suwak z wydrążonym otworem przelotowym, ograniczony od spodu płytką oporową z wycięciem odpowiadającym wymiarowi szerokości szyjki naboju. Naboje z podajnika wibracyjnego doprowadzane są pionowym przewodem rurowym do otworu przelotowego ruchomego suwaka opierając się dolną częścią o płytkę oporową. Na wysokości szyjki naboju w kierunku przesuwu ruchomego suwaka znajduje się płyta posiadająca szczelinę pomiarową o wymiarze odpowiadającym szerokości szyjki naboju, pod którą, poniżej płytki oporowej, pomiędzy jej zakończeniem a zakończeniem płyty, znajduje się kanał do pomieszczenia naboju zdolnych do dalszego użytku. Za nim, w kierunku suwu suwaka, znajduje się kanał do pomieszczenia naboju, których szyjka jest zdeformowana i wymaga regeneracji. Urządzenie to jest łatwe w wykonaniu, posiada mało skomplikowaną konstrukcję oraz odznacza się dużą trwałością w eksploatacji.

Przedmiot wynalazku przedstawiony jest w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie w przekroju wzdłużnym, fig. 2 – szczelinę.

Ruchomy suwak 4 posiada wydrążony otwór przelotowy 2, do którego z podajnika wibracyjnego poprzez pionowy przewód rurowy 3 doprowadzane są w pozycji pionowej naboje 1 opierając się swoją dolną częścią o płytkę oporową 5. Płytkę oporową 5 umiejscowioną jest pod ruchomym suwakiem 4 i posiada wycięcie odpowiadające szerokości szyjki naboju 1. Na wysokości szyjki naboju 1, w kierunku suwu ruchomego suwaka 4 znajduje się płyta 9 mająca szczelinę pomiarową 6 odpowiadającą wymiarowi szyjki naboju 1, pod którą poniżej płytki oporowej 5, pomiędzy jej zakończeniem a zakończeniem płyty 9 znajduje się kanał 7 przeznaczony do pomieszczenia naboju dobrych. Za kanałem 7 znajduje się kanał 8, w którym gromadzone są naboje wymagające regeneracji.

Działanie urządzenia jest następujące. Nabój 1 w pozycji pionowej doprowadzany jest z podajnika wibracyjnego przewodem rurowym 3 do otworu przelotowego 2 ruchomego suwaka 4 i opiera się swoim dnem o płytkę oporową 5. Ruchomy suwak 4 przesuwając nabój 1 w kierunku płyty 9 w szczelinie 6. Jeżeli nabój 1 posiada wymiar szyjki o dopuszczalnej tolerancji, to tracąc kontakt z płytką oporową 5 przy przesuwie ruchomego suwaka 4 wpada do kanału 7.

Jeżeli zaś nabój 1 ma szerokość szyjki większą od dopuszczalnej tolerancji to przy posuwie ruchomego suwaka 4 tracąc kontakt z płytką oporową 5 zawieszają się na szczelinie pomiarowej 6 w płycie 9 i zostaje przesunięty ruchomym suwakiem 4 poza nią, wpadając do kanału 8. Wycięcie w płytce oporowej 5 umożliwia w przypadku odwrotnego podania naboju 1 wprowadzenie szyjki naboju 1 w wycięcie tak, by dno naboju 1 mogło swobodnie przejść pod szczeliną pomiarową 6 nie uszkadzając jej przy przesuwie ruchomego suwaka 4.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do sortowania naboju do autosyfonów, z n a m i e n n e t y m, że posiada ruchomy suwak (4) z otworem przelotowym (2) ograniczony od spodu płytką oporową (5) z wycięciem odpowiadającym szerokości szyjki naboju (1) nad którą znajduje się pionowy przewód rurowy (3) którym doprowadza się nabój (1), przy czym w kierunku przesuwu suwaka (4) na wysokości szyjki naboju (1) umiejscowiona jest płyta (9) z wydrążoną szczeliną pomiarową (6) odpowiadającą wymiarowi szyjki naboju (1), natomiast pod płytą (9) w miejscu zakończenia płytki oporowej (5) znajduje się kanał (7) do pomieszczenia naboju zdolnych do dalszego użytku, za którym w miejscu zakończenia płytki (9) umiejscowiony jest kanał (8) do pomieszczenia naboju wymagających regeneracji.

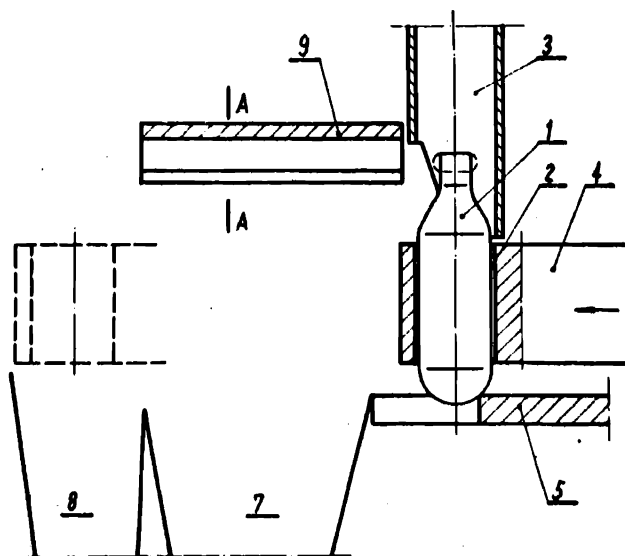


Fig. 1

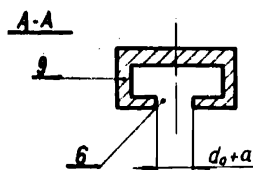


Fig. 2