



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

225 927

(11) (B1)

(61)
(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 25 06 81
(21) PV 4815-81

(51) Int. Cl.³
F 16 B 5/08

(40) Zveřejněno 29 07 83
(45) Vydáno 01 07 85

(75)
Autor vynálezu DUŠÁTKO KAREL, JAROŠ JOSEF ing., PRAHA
ŠINDELÁŘ LADISLAV, SVOJETICE u MUKAŘOVA

(54) Zařízení na lemování roštových přířezů

1

Vynález se týká zařízení na lemování roštových přířezů, kde lemování se provádí stro-
jově s větší produktivitou práce.

Až dosud se lemování roštů provádí pomocí tenkostěnných úhelníků, které se nařezou
na míru. Konce úhelníků se srazí pod úhlem 45° a jednotlivé části se spolu svaří. Rámeček
se pak přivaří k roštu. Znám je i případ, kdy U-profil se v místě ohybu prolisuje, ohne
kolem roštu a přivaří. Lemování roštů se též provádí zařízením, které je tvořeno otočnou
šablonou, která je usazena na nosném paralelogramu. Rohy šablony jsou ve styku s úhlovým
pravítkem. Nad základní polohou otočné šablony obepnuté horizontálně posuvným nasunova-
čem, je umístěno odebírací zařízení. K rameni vodícího pravítka přiléhá ohýbačka s elekt-
rodami, na něž navazuje předohýbačka. Mezi oběma ohýbačkami jsou usazeny nůžky.

Nevýhodou stávajícího stavu je, že lemování roštů je zdlouhavé, náročné na kvalifi-
kované pracovníky (svářeče). Výroba je přerušovaná, odvislá od zručnosti pracovníků.
Vznikají značné odpady. Ruční manipulace s rošty kladé značné fyzické nároky na obsluhu,
při dopravě mezi jednotlivými pracovišti. V případě lemování pomocí otočné šablony sice
odpadá nutnost kvalifikovaných pracovníků, ale chod zařízení je závislý na rovnoměrné
tloušťce a kvalitě materiálu, z kterého se vytváří lem, jinak dochází ke zmetkové výrobě.

Tyto nevýhody odstraňuje zařízení podle vynálezu, které je tvořeno soustavou praco-

višť ve tvaru písmene T, kde stůl, po jehož obou stranách jsou palety, je opatřen zasunovačem. Nad paletami a stolem je umístěn přemísťovač. Ve stejné horizontální rovině za stolem je lemovací pracoviště, na které navazuje dráha posuvného překlápěče. Na konci dráhy jsou usazeny sklopné zarážky. Na dráhu navazuje přestavitelná plošina, jejíž vertikální krok je shodný se silou podlahového roštu.

Výhodou uspořádání podle vynálezu je, že lemování roštových přířezů se provádí automaticky. Je odstraněna namáhavá ruční práce při manipulaci s rošty, sníží se nebezpečí úrazu. Odstraněním ruční manipulace se zvýší produktivita práce a množství vyrobených roštů.

Příklad provedení vynálezu je znázorněn na přiloženém výkresu, kde obr. 1 představuje schematicky půdorys soustavy pracovišť na lemování podlahových roštů.

Zařízení pro lemování roštových přířezů sestává ze soustavy pracovišť uspořádaných ve tvaru písmene T. V přední části této soustavy je umístěn stůl 1, po jehož obou stranách jsou umístěny palety 2 s roštovými přířezy. Stůl 1 je opatřen zasunovačem 2, v tomto případě řetězovým dopravníkem, který přemístí roštový přířez na lemovací pracoviště 5. Nad stolem 1 a paletami 2 je umístěn přemísťovač 4, jehož pojezdový a zvedací agregát je opatřen elektromagnetem. Na lemovací pracoviště 5 navazuje dráha 6, na které je umístěn posuvný překlápěč 7 a na konci dráhy 6 jsou usazeny sklopné zarážky 8. Na dráhu 6 navazuje přestavitelná plošina 9, jejíž vertikální krok se rovná tloušťce roštu.

Zařízení pracuje tímto způsobem:

Roštový přířez, umístěný v paletách 2 je odebrán rameny přemísťovače 4 a položen na stůl 1. Palety 2 umístěné po obou stranách stolu slouží jako zásobníky pro roštové přířezy. Po vyčerpání zásoby z jedné palety 2 se odběr provádí z druhé palety 2. Mezi tím se provede doplnění předchozí palety 2. Ze stolu 1 je roštový přířez přesunut pomocí zasunovače 2 na lemovací pracoviště 5. Obsluha nasadí lemy do čelistí, které je zatlačí na přířezy. Lemy se přivaří v rozích a po obvodu, načež se uvede v činnost překlápěč 7, který olemovaný a z jedné strany zavařený rošt uchopí a překllopí o 180° . V této poloze se provede zavaření lemu z druhé strany a rošt je odsunut nad přestavitelnou plošinu 9. Sklopné zarážky 8 umístěné na konci dráhy 6 podrží rošt při zpětném ohodu překlápěče 7 nad přestavitelnou plošinu 9, která samočinně poklesne o tloušťku roštu při každém odběru.

Zařízení lze uplatnit při lemování podlahových roštů a v případech lemování předmětů deskového tvaru.

P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Zařízení pro lemování roštových přířezů, vyznačené tím, že je tvořeno soustavou pracovišť ve tvaru písmene T, kde stůl 1, po jehož obou stranách jsou palety 3 je opatřen zasunovačem 2 a nad paletami 3 a stolem 1 je umístěn přemísťovač 4, přičemž ve stejné horizontální rovině za stolem 1 je lemovací pracoviště 5, na něž navazuje dráha 6 posuvného překladače 7, kde na konci dráhy 6 jsou usazeny sklopné zarážky 8 a za drahou 6 je přestavitelná plošina, jejíž vertikální krok se rovná síle podlahového roštu.

1 výkres

