



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

224 564

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 24 11 80

(21) PV 8025-80

(51) Int. Cl3 C 23 C 1/02

(40) Zverejnené 27 05 83

(45) Vydané 01 10 84

(75)

Autor vynálezu KOVAČOVIČ JÁN ing., BRATISLAVA

(54) Spôsob odstredivého odstraňovania prebytočného zinku z matíc po ich pozinkovaní

Vynález sa týka odstreďovania prebytočného zinku zo závitov matíc po ich žiarovom zinkovaní tak, aby zinkovací povlak na závitoch bol rovnomerný s toleranciou menšou ako $\pm 10 \mu m$.

Doteraz používaný technologický postup pozinkovania matíc spočíva v tom, že matice sú voľne nasýpané v nádobe valcového tvaru z perforovaného plechu, v ktorej sú ponárané do roztaveného zinku. Potom sú pozinkované matice v tejto nádobe prenesené manipulačným zariadením do odstredivky, kde sa odstredia, pričom prebytočný zinok odstredivou silou odteká z matíc a nádoby von.

Nevýhoda tohto postupu je v tom, že osi matíc sú k osi otáčania orientované rôzne a teda prebytočný zinok neodteká zo všetkých závitov matíc rovnako, ale môže sa nahromadiť v záвите matice na miestach, kde sa účinok odstredivej sily nemôže uplatniť, lebo jej účinkom je zinok tlačенý do závitú.

Vyššie uvedený nedostatok sa odstraňuje spôsobom odstredivého odstraňovania prebytočného zinku z matíc po ich pozinkovaní podľa vynálezu, podstatou ktorého je, že matice sú pri odstredovaní uložené medzi dvoma sústredenými valcami, ktorých os je zhodná s osou otáčania pri odstredovaní, pričom osi matíc sú v podstate kolmé na os otáčania.

Odstredovaním matíc v usmernenej polohe sa dosahuje rovnomernejšie odtečenie zinku zo závitov matíc ako doterajšími postupmi. Je to spôsobené tým, že po závitoch v smere osi matice, je odtekanie zinku pri odstredení presnejšie vymedzené, deje sa po kratšej dráhe jedného závitú s nasledovným odstreknutím miest závitov, ktoré sú najbližšie k osi matice.

Matice pozinkované a odstredené týmto postupom majú rovnomernejšiu hrúbku zinkovej vrstvy na povrchu závitú, takže ich možno použiť i bez dodatočného prerezávania závitú.

Zariadenie pre usmernené odstredovanie je znázornené na priloženom obrázku v pozdĺžnom reze osou otáčania. Matice 1 určené k pozinkovaniu sú nasypané pomocou odnímateľnej násypky 2 do usmernenej polohy kolmej na os otáčania 3 pri odstredovaní, ktorá je totožná s osou sústredených valcov 3. Sústredené válce 4 a 5 sú ukončené s dnom 6. Násypka 2 je odnímateľná a uľahčuje uloženie matíc medzi sústredené válce 4 a 5.

Sústredené válce ukončené dnom vytvárajú odstredovací kôš pre usmernené odstredenie. Toto vyhotovenie je vhodné asi do 100 kg vsádky. Geometrický tvar a otáčky odstredovania je vhodné navrhovať tak, ako doteraz.

Usmernené odstredovanie možno využiť na odstredovanie pri pokovovaní aj iným roztaveným kovom ako zinkom. Usmernené odstredovanie je tiež možno využiť pre iné súčiastky ako matice. Takto je vhodné odstredovať súčiastky s otvorom, od ktorých požadujeme rovnomernú vrstvu pokovovacieho materiálu v otvore.

P r e d m e t v y n á l e z u

224 564

Spôsob odstredivého odstraňovania prebytočného zinku z matíc po ich pozinkovaní vyznač^ený tým, že matice sú pri odstredovaní uložené medzi dvoma sústredenými válcami /4/ a /5/, ktorých os je zhodná s osou otáčania /3/ pri odstredovaní, pričom osi matíc /1/ sú v podstate kolmé na os otáčania /3/.

