



Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 06.05.75 (P. 180199)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 20.11.76

Opis patentowy opublikowano: 31.12.1979

Int. Cl.² B21D 43/00

CZYTELNICIA

Urząd Patentowy
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Tadeusz Seidel, Ryszard Bączkiewicz

Uprawniony z patentu: Biuro Projektów Konstrukcji Metalowych
i Urządzeń Przemysłowych „Mostostal”, Zabrze
(Polska)

Podajnik blach do obróbki

1

Przedmiotem wynalazku jest podajnik blach do obróbki w szczególności na takich urządzeniach jak obrabiarki i prasy do podginania.

Obecnie podawanie i ustawianie oraz odbieranie blach odbywa się przy pomocy suwnic zaopatrzonych w chwytaki mechaniczne, magnetyczne lub pneumatyczne, a także przy pomocy podajników wałkowych, łańcuchowych czy ślizgowych.

Ustawienie końcowe blach na stole — do obróbki, odbywa się ręcznie, za pomocą dźwigni ręcznych. Manipulacje te szczególnie blachami o większych ciężarach są pracochłonne, wymagają długich czasów pomocniczych pracy maszyn, są uciążliwe, blokują prace suwnic.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie powyższych niedogodności. Podajnik według wynalazku zawiera wózek zaopatrzony w płytę wysięgową. Płyta wysięgowa jest zamocowana wahliwie i poruszana pionowo podnośnikiem, co umożliwia wsuwanie płyty z blachą nad stół obrabiarki oraz mocowanie do stołu płyty i blachy do obróbki.

Podajnik przesuwa się ruchem wahadłowym po torze przy czym posiada on dowolny napęd a więc np. ręczny, mechaniczny, pneumatyczny czy hydrauliczny. Ruch podajnika jest prostopadły do stołu obrabiarki. Rozwiązanie podajnika według wynalazku umożliwia podanie przeznaczonej do obróbki blachy wprost na stół obrabiarki.

2

Dotyczy to również odbioru blach. Zastosowanie płyty wysięgowej dociskowej wraz z blachą do stołu daje możliwość mechanicznego podawania i odbioru wąskich pasów blach — już od 150 mm szerokości, co nie jest możliwe przy innych metodach transportu. Podajnik zwiększa bezpieczeństwo pracy, zmniejsza czasy pomocnicze maszyny o około 30% i eliminuje konieczność stosowania suwnicy z trawersą obrotową.

Przedmiot wynalazku przedstawiony jest w przykładowym wykonaniu na rysunku na którym fig. 1 przedstawia podajnik w widoku z boku w sytuacji przed usunięciem blachy nad stół a fig. 2 przedstawia podajnik w widoku z boku po docisnięciu płyty z blachą do stołu. Podajnik składa się z wózka 1, z wysięgową płytą 2, zamocowaną wahliwie przy pomocy wieszaka 14, wychylaną w pionie — pod kątem α — podnośnikiem 13.

Podajnik ma ruch wahadłowy po torze 3, prostopadłe do obrabiarki 5. Ruch podajnika powoduje siłownik pneumatyczny 6 zamocowany na wsporniku 7. Obrabiana blacha 8 — o dowolnej szerokości b — jest podawana suwnicą (lub innym środkiem transportu) na wysięgową płytę 2. Blacha 8 winna być położona tak aby zwisała o wielkość a . Ruch podajnika w kierunku B, powoduje wsunięcie wysięgowej płyty 2 z blachą 8 nad stół

30 4.

Blacha 8 opiera się o zderzaki 9 i ustawia samoczynnie równoległe do stołu 4. Zwis a, umożliwia ustawianie się blachy 8 oraz daje wybieg dla noża 10, zamocowanego na suporcie 11. Blacha 8 dociskana jest do stołu 4 za pomocą dociskaczy 12. Po zakończeniu procesu obróbki dociskacze 12 5 zwalniają podajnik, który wycofuje się w kierunku A wraz z wysięgową płytą 2 i blachą 8.

Podajnik blach do obróbki, **znamienny tym**, że wózek (1) posiada płytę wysięgową (2), zamocowaną wahliwie, wychylaną w pionie podnośnikiem (13), wsuwaną wraz z blachą (8) nad stół (4) do którego płyta (2) wraz z blachą (8) jest dociskana.

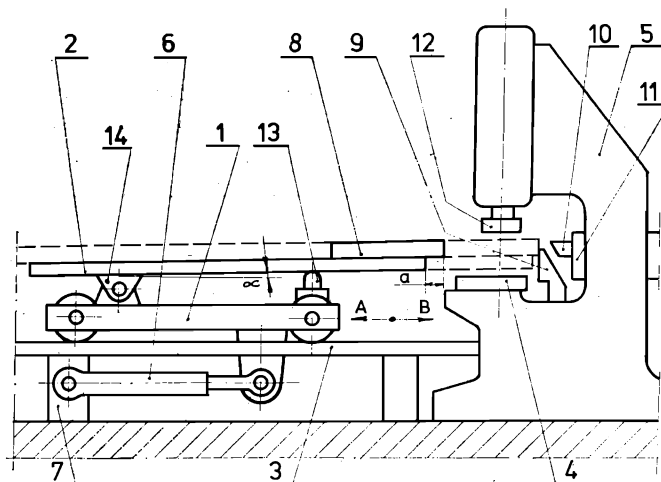


Fig. 1

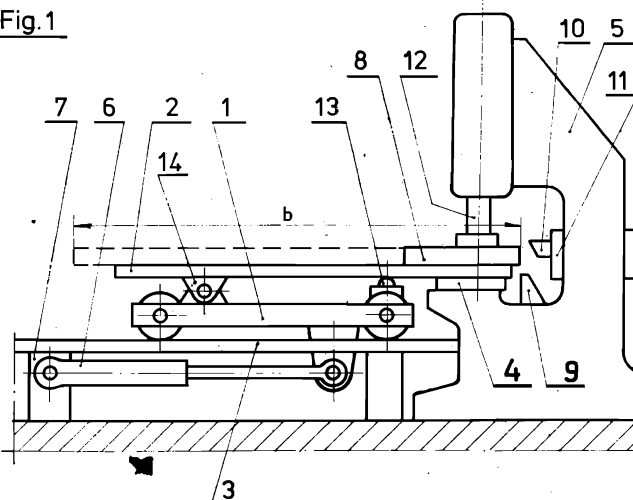


Fig. 2