



FEDERÁLNÍ ÚŘAD
PRO VYNÁLEZY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

269 502

(11)

(13) B1

(51) Int. Cl. ⁴
H 05 K 13/00

(21) PV 9863-86.Z

(22) Prihlášené 23 12 86

(40) Zverejnené 12 09 89

(45) Vydané 31 08 90

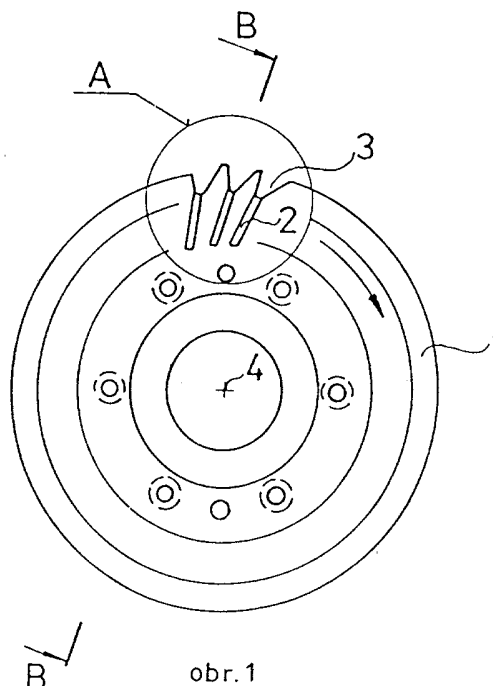
(75)
Autor vynálezu

ONDREJOVIČ ANTON, KONEČNÝ JAROSLAV, ŠEVCECH
MARIAN ing., VÁCLAV ŠTEFAN, CHLAPÍK JÁN,
NOVÉ MESTO NAD VÁHOM, ISTENÍK PETER ing.,
VIŠŇOVÉ, DUREC MILAN, STRAKA VLADIMÍR ing.,
CINGÁLEK JÁN, NOVÉ MESTO NAD VÁHOM, MINA-
RECH VILIAM ing., PIEŠŤANY, KEDRO MILOSLAV,
BZINCE POD JAVORINOU

(54)

Ohýbací kotúč zariadenia na tvarovanie
dvojvýchodových súčiastok

(57) Bočné drážky ohýbacieho kotúča
smerujú od obvodových lôžok mimo os
ohýbacieho kotúča, maximálne 11 mm
oproti smeru ich otáčania. Profil
bočných drážiek je štvorhranný a ich
hĺbka je väčšia ako priemer vývodov.
Na hrane obvodového lôžka s bočnou
drážkou je vytvorené zaoblenie.



Vynález sa týka ohýbacieho kotúča zariadenia na tvarovanie dvojvývodových súčiastok napríklad odporov, alebo kondenzátorov.

Doteraz známe ohýbacie kotúče zariadenia na tvarovanie vývodov dvojvývodových súčiastok sú po obvode opatrené bočnými drážkami v tvare kvapky vychádzajúce zo stredu zubovej medzery kotúča, kde je táto drážka najširšia a najhlbšia, pričom táto sa k stredu kotúča postupne zužuje a znižuje sa i jej hĺbka. Nedostatkom týchto ohýbacích kotúčov je obťažnosť presnej výroby kvapkovitých drážiek najmä rovnakej ich šírky a hĺbky, čo má za následok poškodenie až odstrihovanie vývodov tvarovaných súčiastok. Nevýhodou nepresne vytvarovaných súčiastok je pri ďalšom spracovávaní vznik zádržiek, čo znižuje výkon zariadenia.

Vyššie uvedené nevýhody odstraňuje a technický problém rieši ohýbací kotúč zariadenia na tvarovanie dvojvývodových súčiastok podľa vynálezu, ktorého podstatou je, že bočné drážky ohýbacích kotúčov smerujú od obvodových lôžok mimo os ohýbacích kotúčov proti smeru ich otáčania. Profil bočných drážiek je štvorhranný a ich hĺbka je väčšia ako priemer vývodov. Obvodové lôžko ohýbacích kotúčov je tvorené zo zadnej strany rovnobežne s bočnou drážkou opornou plochou a na hrane obvodového lôžka s bočnou drážkou je vytvorené zaoblenie.

Ohýbacím kotúčom zariadenia na tvarovanie dvojvývodových súčiastok sa docieli spoľahlivé a presné vytvarovanie vývodov. Výhodou je najmä to, že obidva vývody sú vytvarované rovnako bez ich poškodenia, bez možnosti vzniku zádržiek. Výroba ohýbacieho kotúča nie je tak náročná na presnosť, čo je dané usporiadaním tvarovacích drážiek na ohýbacom kotúči.

Na pripojenom výkrese je znázornené príkladné riešenie ohýbacieho kotúča zariadenia na tvarovanie dvojvývodových súčiastok, kde na obr. 1 je nakreslený nárys ohýbacieho kotúča, na obr. 2 je nakreslený zväčšený detail "A" z obr.1, na obr.3 je nakreslený rez rovinou B-B z obr.1 a na obr.4 je nakreslený rez rovinou C-C z obr.3.

Ohýbací kotúč 1 zariadenia na tvarovanie dvojvývodových súčiastok má po obvode vytvorené obvodové lôžko 3. Vnútorňa strana ohýbacieho kotúča 1 je opatrená bočnými drážkami 2 smerujúcimi od obvodových lôžok 3 mimo os 4 ohýbacieho kotúča 1, proti smeru jeho otáčania. Profil bočných drážiek 2 je štvorhranný a ich hĺbka je väčšia ako priemer vývodov. Obvodové lôžko 3 ohýbacieho kotúča 1 je tvorené zo zadnej strany rovnobežne s bočnou drážkou 2 opornou plochou 6. Na hrane obvodového lôžka 3 s bočnou drážkou 2 je vytvorené zaoblenie 7.

Do obvodových lôžok 3 sú dopravované dvojvývodové súčiastky, ktorých vývody sú tvarované prostredníctvom tvarovacích nožov (na obr. nezakreslené) v bočných drážkach 2. Tvarovacie nože zatlačia vývody do bočných drážiek 2 a pretože tieto sú hlbšie ako je priemer vývodov, nie sú vývody poškodzované ohýbacími nožmi.

Súčiastky s takto vytvarovanými vývodmi sa ručne alebo strojne zakladajú do otvorov dosiek s plošnými spojmi.

Vynález môže byť využitý v elektrotechnickom priemysle.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Ohýbací kotúč zariadenia na tvarovanie dvojvývodových súčiastok opatrený obvodovými lôžkami a na vnútornej strane bočnými drážkami vyznačujúcí sa tým, že bočné drážky (2) ohýbacieho kotúča (1) smerujú od obvodových lôžok (3) mimo os (4) ohýbacieho kotúča (1), maximálne 11 mm oproti smeru otáčania ohýbacieho kotúča (1),

pričom profil bočných drážiek (2) je štvorhranný a ich hĺbka je väčšia ako priemer vývodov ohýbaných súčiastok, zatiaľ čo obvodové lôžko (3) ohýbacieho kotúča (1) je tvorené zo zadnej strany rovnobežne s bočnou drážkou (2) opornou plochou (6) a na hrane obvodového lôžka (3) s bočnou drážkou (2) je vytvorené zaoblenie (7).

1 výkres

