



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 31.05.75 (P. 180848)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 18.12.76

Opis patentowy opublikowano: 30.08.1979

CZYTELNICIA

Urzędu Patentowego
P.O. 9, Warszawa 41 (Dzięków)

Int. Cl.²

B21D 53/36

Twórcy wynalazku: Karol Czyszczoń, Rajnhold Płaszczyk

Uprawniony z patentu: Huta Baildon, Katowice (Polska)

Przyrząd do produkcji spinaczy taśmy stalowej

1

Przedmiotem wynalazku jest przyrząd do produkcji spinaczy taśmy stalowej.

W znanych sposobach produkcji spinaczy taśmy stalowej, jako przyrząd do obcięcia i zagięcia taśmy w kształt spinacza, używa się kleszczy. Wskutek tego, wykonanie każdego spinacza taśmy, wymaga zrobienia kleszczami kilkunastu różnych ruchów, potrzebnych do obcięcia kawałka taśmy i zagięcia go w kształt spinacza.

Celem wynalazku jest opracowanie przyrządu do produkcji spinaczy taśmy stalowej, dzięki któremu ilość ruchów potrzebnych do wyprodukowania taśmy, skrócona jest do minimum.

Cel ten uzyskano przez zastosowanie do zginania taśmy osadzonej w podstawie wahliwie dźwigni, zakończonej z jednej strony rozwidleniem. Ułożona na umieszczonym pomiędzy rozwidleniem trzpienia taśma stalowa, ulega w czasie jednego wahanía dźwigni kolejno naprzód naciśnięciu przez jeden zęb rozwidlenia, co powoduje zagięcie taśmy z jednej strony, a następnie naciśnięciu przez drugi zęb rozwidlenia, co powoduje zagięcie taśmy z drugiej strony. Wokół trzpienia umieszczono z jednej strony prowadnicę z nożem, a z drugiej strony ogranicznik. Człony te, w czasie tego ruchu wahliwego dźwigni, powodują odcięcie ukształtowanego spinacza od reszty taśmy.

Trzpień na którym zagina się taśmę osadzono na sprężynie i zaopatrzone w występ, co pozwala na wysunięcie trzpienia z ukształtowanego spina-

2

cza i wypadnięcie spinacza poza obręb przyrządu, do podstawionego pojemnika. Do napędu trzpienia zastosowano krzywkę, ułożyskowaną w dźwigni i połączoną z nią sprężyną, oraz stykającą się z występem trzpienia. Przy tym zawieszeniu krzywki, przechodzi ona w czasie ruchu dźwigni w jednym kierunku, bez przesunięcia występu z trzpieniem, a następnie przy ruchu dźwigni w drugim kierunku, z przesunięciem występu z trzpieniem. W wyniku tego, uzyskuje się w czasie jednego wahanía dźwigni, ukształtowanie taśmy w kształt spinacza, odcięcie spinacza od reszty taśmy i wypadnięcie jego do pojemnika.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przyrząd do produkcji spinaczy taśmy stalowej, w widoku z przodu, fig. 2 przedstawia przyrząd, w widoku z boku, a fig. 3 przedstawia człon przesuwający przyrządu, w widoku z tyłu.

W podstawie 1 ułożyskowana jest wahliwie dźwignia 2 zakończona występami 3, 4, oraz osadzony jest suwliwie na sprężynie trzpień 6, zaopatrzone w występ 7. Do podstawy 1 zamocowana jest prowadnica 8 z nożem 9 i ogranicznik 10. W dźwigni 2 ułożyskowana jest krzywka 11 połączona z dźwignią 2 za pomocą sprężyny 12.

Początkowe położenie przyrządu jest pokazane na rysunku. Taśmę stalową wsuwa się przez prowadnicę 8, pomiędzy trzpieniem 6 i dźwignią 2,

3
aż do zetknięcia się z ogranicznikiem 10. Następnie przesuwają się dźwignię 2 w kierunku pokazanym na fig. 1 i 3 za pomocą strzałki. W czasie tego ruchu dźwignia 2 styka się występem 3 z taśmą stalową leżącą na trzpieniu 6 i osadzoną w prowadnicy 8 i naciska na nią, powodując jej zginanie wokół trzpienia 6 o kąt zbliżony do 180°.

Po takim zagięciu taśmy przesuwają się dźwignię 2 w przeciwnym kierunku, co powoduje powrót dźwigni 2 do położenia wyjściowego, a przy dalszym jej ruchu zetknięcie się krzywki 11 częścią wyobloną z występem 7, odgięciem krzywki 11 od dźwigni 2 i przesunięciem krzywki 11 po występie 7. Przy dalszym ruchu dźwigni 2 ustaje styk pomiędzy występem 7 i krzywką 11 i sprężyna 12 ściąga krzywkę 11 w położenie wyjściowe. W dalszym ruchu dźwignia 2 styka się swoim występem 4 z taśmą trzymaną z drugiej strony na trzpieniu 6 uprzednim jej zagięciem. Pod wpływem tego nacisku nóż 9 przecina taśmę i następuje zagięcie odciętego kawałka taśmy wokół trzpienia 6.

Od tego momentu przesuwają się dźwignię 2 z powrotem, to jest zgodnie z kierunkiem pokazanym

4
nym za pomocą strzałki. W czasie tego ruchu krzywka 11 styka się swoją częścią wklęsłą z występem 7, co powoduje przesuw występu 7 a wraz z nim i trzpienia 6 w kierunku sprężyny 5, połączony z wysunięciem trzpienia 6 z uformowanego spinacza i spadnięcie spinacza do pojemnika 13. Przy dalszym ruchu dźwigni 2 aż do położenia wyjściowego, krzywka 11 przestaje stykać się z występem 7 i następuje powrót trzpienia 6 pod działaniem sprężyny 5 w położenie wyjściowe.

Zastrzeżenia patentowe

1. Przyrząd do produkcji spinaczy taśmy stalowej, **znamienny tym**, że składa się z ułożyskowanej w podstawie (1) wahliwie dźwigni (2), zakończonej z jednej strony występami (3, 4) i z osadzonych w tej podstawie (1) prowadnicą (8) z nożem (9), trzpieniem (6) i ogranicznikiem (10).

2. Przyrząd według zastrz. 1, **znamienny tym**, że trzpień (6) osadzony jest na sprężynie (5) i ma występ (7), a w dźwigni (2) ułożyskowana jest krzywka (11), połączona z dźwignią (2) za pomocą sprężyny (12) i stykająca się z występem (7).

