

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 7 (5)

IZDAN 1 OKTOBRA 1937.

PATENTNI SPIS BR. 13559

„Habetreu“ Hamburger Buchprüfungs- und Treuhand A. G., Hamburg, Nemačka
Transportna naprava za delove za obradivanje koji dolaze iz aparata sa valjcima na
mašini za izradu klinaca za potkovice.

Prijava od 3 septembra 1936.

Važi od 1 aprila 1937.

U mašinama za klince za potkovice one vrste kod kojih se gore odsečeni komadi za obradivanje obraduju redom parova valjaka postavljenih jedan ispod drugoga, da bi po tome bili gotovo obradivani pomoću kakvog aparata za sabijanje, bilo je do sada uobičajeno, da se valjani obradivani komad po napuštanju valjaka radi drugog kalupljenja u aparatu za sabijanje pušta da klizi ili da pada kroz kakav oluk, što je pak često davalo povoda nezgodama i smetnjama u radu.

Ovaj se pronalazak odnosi na prinudno radeću transportnu napravu, koja treba da zameni do sada upotrebljavani uređaj i čime se obezbeđuje besprekoran rad mašine. U ovom cilju pronađena naprava se sastoji iz dva zajedno dejstvujuća jezika, sa naročitim tokom upravljanja i kretanja.

Jedan oblik izvođenja ove naprave je pokazan na priloženom nacrtu, koji pokazuje jedan izgled sa strane.

Obradivani komad je označen sa W i nalazi se u ucrtanom položaju delova sa njegovim krajem sa glavom između dohvatnih vilica transportne poluge 26. Ova klješta 26 su postavljena na kliznom delu 27 u obrtnoj tački 28 i nose na svom slobodnom kraku valjak 29, koji zahvata u nepomičnu vodilju 30. Poluga 31 koja je vezana sa ovom vodiljom, upavljena je ekcentrom i oprugom. Kad se klizni deo 27 kreće pomoću poluge 31 prema dole, to klješta 26 usled oblika vodilje 30 izvode najpre obrtno kretanje i zatim vertikalno kretanje na niže tako, da obradivani komad W dolazi da se postavi u horizontalan položaj. U ovom položaju se obradivani komad W

dohvata drugim klještima 39 i od ovih se, pošto su se klješta 26 ponovo krenula prema gore, dovode u horizontalnom pravcu ka orudima 32, 33 za sabijanje. Klješta 39 su u kliznom delu 34 postavljena obrtno, tako, da pomoću krivinskog proreza 35 i nepomičnog ispada 36 klješta 39 za vreme kretanja napred i nazad jednovremeno izvode obrtno kretanje za 90°, usled čega se obradivani komad W obrnut oko svoje srednje ose dovodi napravi za sabijanje. Ovim se obezbeđuje tačno i čvrsto postavljanje obradivanog komada u klještima 39 za vreme uvođenja u aparat za sabijanje.

Patentni zahtevi:

1.) Transportna naprava za obradivane komade koji iz aparata sa valjcima dolaze mašini za izradu klinaca za potkovice, naznačena time, što se gotovo valjani obradivani komad direktno prima klještima (26) sa oscilacionim kretanjem, a zatim se prinudno predaje drugim klještima (39) sa pravolinijskim kretanjem i pomoću ovih se radi dalje obrade napravom (32, 33) za sabijanje transportuje ovoj napravi.

2.) Oblik izvođenja transportne naprave po zahtevu 1, naznačen time, što su obrtno pomerljive transportne klješte (26) tako upravljane nepomičnom vodiljom (30), da one kretane pomoću kliznog dela koji nosi obrtnu tačku (28) za klješta, izvodi najpre obrtno kretanje a zatim kretanje vertikalno prema dole, uz posredovanje valjka (29) koji zahvata u vodilju, koji se nalazi na slobodnom kraju klješta.



