



УКРАЇНА

(19) UA (11) 52679 (13) U
(51) МПК (2009)
B05C 3/02

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ НАНЕСЕННЯ ПОКРИТТЯ

1

2

(21) u201000564

(22) 20.01.2010

(24) 10.09.2010

(31) 2009105385

(32) 16.02.2009

(33) RU

(46) 10.09.2010, Бюл.№ 17, 2010 р.

(72) АРЖЕВІТІН АЛЕКСАНДР НІКОЛАЄВИЧ, RU,
ДРУЖІНІН ІВАН ІВАНОВИЧ, RU

(73) ОТКРИТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
"ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ АРМАТУРНО-ИЗОЛЯТОРНЫЙ
ЗАВОД", RU

(57) 1. Пристрій для нанесення покриття, що містить ванну з рідким розчином матеріалу покриття,

транспортуючий елемент із вертикально встановленими виробами, який **відрізняється** тим, що транспортуючий елемент виконаний у вигляді обертового стола з радіальними пазами під виробу, а ванна встановлена з можливістю зворотно-поступального вертикального переміщення.

2. Пристрій за п.1, який **відрізняється** тим, що він обладнаний приймальним лотком для виробів з покриттям.

3. Пристрій за п.1, який **відрізняється** тим, що ванна з рідким розчином матеріалу покриття зв'язана з пневмоциліндром.

Корисна модель відноситься до устаткування для нанесення захисного покриття на вироби, а саме для нанесення бітумного покриття на стержні підвісних ізоляторів ліній електропередач.

Покриття стержнів звичайно здійснюють вручну. Процес дуже тривалий, трудомісткий і не забезпечує гарної якості покриття.

Відомий пристрій для нанесення покриття, вибраний як найближчий аналог, що містить ванну з рідким розчином матеріалу покриття, транспортуючий елемент із вертикально встановленими виробами (патент РФ на корисну модель № 47776).

Конструктивно даний пристрій є досить складним.

Завданням пропонованої корисної моделі є спрощення конструкції пристрою з підвищенням продуктивності і забезпеченням достатньої якості покриття.

Пристрій для нанесення покриття, що містить ванну з рідким розчином матеріалу покриття, елемент, що транспортує, із вертикально встановленими виробами, згідно корисної моделі, транспортуючий елемент виконаний у вигляді обертового стола з радіальними пазами під виробу, а ванна встановлена з можливістю зворотно-поступального вертикального переміщення.

Пристрій обладнаний приймальним лотком для виробів з покриттям.

Ванна з рідким розчином матеріалу покриття пов'язана з пневмоциліндром.

Виконання ванни з рідким покриттям рухомий зворотно-поступальний у вертикальній площині та наявність обертового стола з виробами конструктивно досить просте. Покриття одночасно декількох виробів, встановлених в радіальних пазах, збільшує продуктивність праці. Виконання кількох радіальних пазів на столі дозволяє завантажувати стіл великою кількістю виробів, що також призводить до збільшення продуктивності. При цьому отримують досить гарну якість покриття за рахунок того, що від процесу підняття виробів з ванни і до процесу зняття зі столу вироби добре просихають і надходять в приймальний лоток з рівномірним якісним покриттям. Наявність пневмоциліндра для підйому ванни забезпечує швидкий та надійний підйом-відвід її до виробів.

Наведені вище відмітні ознаки є новими у порівнянні з найближчим аналогом, тому технічне рішення відповідає критерію «новизна».

Дане технічне рішення може бути відтворене промисловим способом, отже, воно відповідає критерію «промислова придатність».

Суть технічного рішення пояснюється кресленнями, де на фіг. представлений загальний вигляд пристрою.

Пристрій містить елемент, що транспортує, виконаний у вигляді круглого обертового стола 1 з приводом (на кресленні не показаний). На столі виконані радіальні пази 2 під виробу, а саме стержні 3. Радіальні пази 2 виконані в залежності від

(13) U

(11) 52679

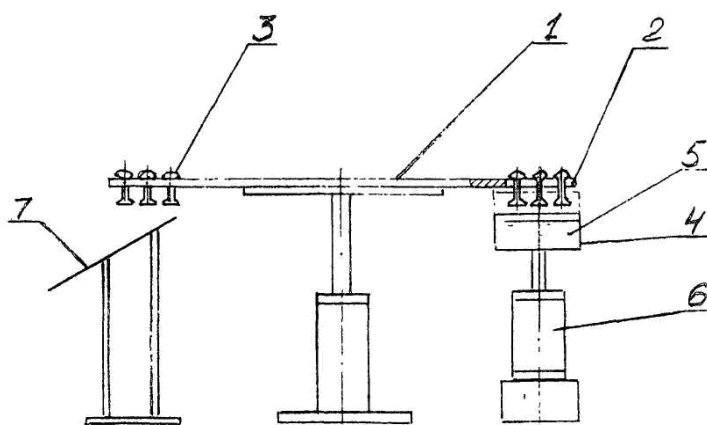
(19) UA

технологічного процесу, наприклад, через 60°. Ванна 4 з рідким розчином покриття 5 має можливість вертикального зворотно-поступального переміщення під дією пневмоциліндра 6. Для прийому стержнів 3 встановлений приймальний лоток 7.

Пристрій працює таким чином. Вироби 3, наприклад стержні для ізоляторів ліній електропередач, встановлюються вертикально в радіальні пази 2. Стіл 1 здійснює оберт, наприклад на 60°, вироби з'являються над ванною 4. За допомогою включення пневмоциліндра 6, ванна 4 з рідким розчином покриття 5, наприклад бітумом, піднімається вгору до занурення нижніх частин стержнів 3. Після витримування певного часу, ванна 4 опускається вниз, а стіл 1 обертається на заданий кут. Над ванною 4 зупиняється наступний радіальний паз зі стержнями 3 і процес покриття наступних стержнів повторюється. Кількість радіальних пазів 2 на столі 1 залежить від технологічного процесу: від часу, який потрібен на просушування стержнів

3 і від необхідної кількості стержнів для забезпечення необхідної продуктивності. Після того, як стержні 3 просохли при черговому оберті столу 1 вони з'являються над приймальним лотком 7, куди і скидаються.

Запропонований пристрій для нанесення покриття на вироби, переважно стержнів для ізоляторів ліній електропередач, дозволяє підвищити якість покриття, так як стержні вільно підвішені у вертикальному положенні, немає патьоків і напливів покриття за рахунок того, що стержні занурюються в розчин покриття і повільно виймаються з нього (патьоки і напливи покриття стікають рівним шаром), а також підвищити продуктивність за рахунок того, що покриваються стержні не по одному, а пакетом з декількох штук. Якість покриття покращується і за рахунок того, що стержні від початку до завантаження і вивантаження ніде не перекладаються, висихають на повітрі і тому покриття не псується.



Фіг.