



ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)
Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26
(044) 295-81-42, 295-61-97

Підписано до друку 13.11. 2001 р. Формат 60x84 1/8.
Обсяг 0,10 обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. 6706

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.
(044) 268-25-22



УКРАЇНА

(19) UA (11) 965 (13) U

(51) 7 A01F29/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПІДДОН

(21) 2000127224

(22) 15.12.2000

(24) 16.07.2001

(33) UA

(46) 16.07.2001, Бюл. № 6, 2001 р.

(72) Карпенко Михайло Іванович

(73) Карпенко Михайло Іванович, UA

(57) Піддон, на внутрішній поверхні якого розташовані виступи, який відрізняється тим, що виступи виконані у вигляді поставлених на ребро смуг товщиною, рівною товщині листа, з якого зроблено піддон.

Піддон відноситься до галузі машинобудування і використовується в сільському господарстві, в подрібнювачах стеблових кормових культур.

У відомому піддоні виступи, розташовані на внутрішній (робочій) поверхні, виконані з'єднаними смугами, на більшій із яких розташовані ножі (див.: Патент України 21870A, A01 29/00, 1994).

Однак цей піддон складний за конструкцією виступів.

У корисній моделі вирішується задача спрощення конструкції піддона через оригінальне виконання виступів.

Поставлена задача вирішується тим, що виступи, відповідно до корисної моделі, виконані у вигляді поставлених на ребро смуг товщиною, рівною товщині листа, з якого зроблено піддон.

Завдяки запропонованому виконанню виступів вдається суттєво спростити конструкцію піддона та його виготовлення.

Суть корисної моделі пояснюється кресленням, на якому піддон показаний у вигляді збоку.

Піддон 1 являє собою сталю частину циліндра. В середній частині піддон 1 має концентрично розташовану впадину 2, в якій закріплені виступи 3, виконані у вигляді поставлених на ребро смуг з товщиною "а", рівною товщині "а" піддона 1. Висота виступів 3 повинна бути більшою катета зварювального шва, яким виступ 3 приварюється до впадини 2, щоб залишилися гострі верхні краї кромки виступів. Впадина 2 з виступами 3 може бути виконана знімною. Виступи 5 закріплюються на впадині 2 зі сторони центра радіуса згинання піддона. По довжині виступи 3 дорівнюють ширині піддона 1.

При роботі маса поступає по передній частині піддона 1 у впадину 2, доподрібнюється гострими верхніми кромками виступів 3 і по задній гладенькій частині відводиться. За такої конструкції суттєво спрощується виготовлення піддону. Виступи виготовляються із такої ж товщини "а" і якості металу, як і гладенька частина піддону "а". Після рубання зменшується трудомісткість виготовлення та обробітку заготовок виступів і сортамент необхідного металу.

Таким чином, за рахунок використання запропонованих виступів вдається суттєво спростити конструкцію піддона та зменшити трудомісткість його виготовлення.

(19) UA (11) 965 (13) U