



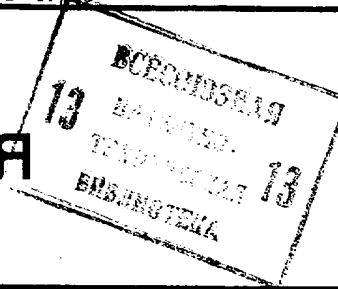
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1169904** **A**

(5D) 4. В 65 G 47/36

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

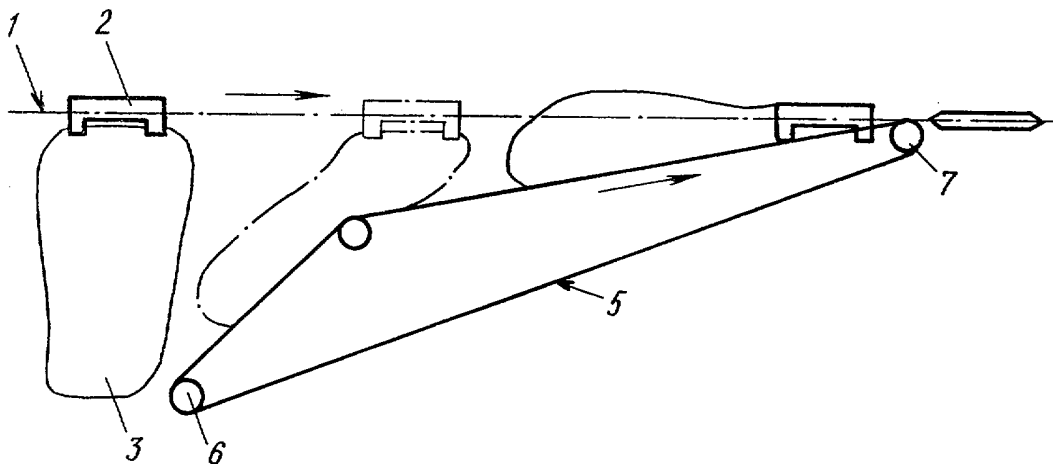
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3663575/27-03
(22) 21.11.83
(46) 30.07.85. Бюл. № 28
(72) Л. Г. Ходор
(71) Киевское опытно-конструкторское бюро торгового машиностроения
(53) 621.867(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 141803, кл. В 65 G 47/60, 1960.
Авторское свидетельство СССР № 816894, кл. В 65 G 47/36, 1979.
(54) (57) 1. УСТРОЙСТВО ДЛЯ СЪЕМА ИЗДЕЛИЙ С ЗАХВАТОВ ПОДВЕСНОГО КОНВЕЙЕРА, включающее установленный под последним ленточный конвейер с наклонной рабочей поверхностью и выводным концом, отличающееся тем, что, с

целью повышения надежности съема с захватов изделий в виде нежестких пакетов из пленочного материала различной формы и размеров, заполненных товарами различных типоразмеров, ось ленточного конвейера расположена в плане под углом к оси подвешенного конвейера с возможностью размещения выводного конца ленточного конвейера вне зоны движения захватов подвешенного конвейера, при этом ленточный конвейер имеет скорость, меньшую скорости подвешенного конвейера.

2. Устройство по п. 1, отличающееся тем, что участок ленточного конвейера со стороны подачи изделий подвешенным конвейером имеет угол наклона, превышающий угол трения изделия о его ленту.



Фиг. 1

(19) **SU** (11) **1169904** **A**

Изобретение относится к механизации операций съема грузов с подвесных конвейеров, а именно к съему пакетов, заполненных товарами, позволяет оперировать с товарами в бьющейся упаковке, и может быть использовано при механизированном комплектовании наборов продуктов на предприятиях торговли, в пищевой и легкой промышленности.

Цель изобретения — повышение надежности съема с захватов изделий в виде нежестких пакетов из пленочного материала различной формы и размеров, заполненных товарами различных типоразмеров.

На фиг. 1 показано устройство в процессе съема пакета максимальной величины, вид сбоку; на фиг. 2 — то же, в процессе съема пакета минимальной величины, вид сбоку; на фиг. 3 — устройство съема, вид сверху.

Подвесной горизонтально-замкнутый конвейер 1 снабжен каретками с захватами 2, выполненными, например, в виде губок, в которых крепятся верхние края пакетов 3 и 4 (фиг. 2).

Ленточный конвейер 5 выполнен с наклонной рабочей поверхностью. Нижний конец 6 ленточного конвейера 5 расположен под захватами 2 подвесного конвейера 1 на расстоянии, превышающем высоту пакета 3.

Верхний выводной конец 7 выведен из зоны движения захватов 2, т.е. ось конвейера 5 расположена под углом α относительно оси подвесного конвейера. Угол α между ленточным и подвесным конвейером зависит от размеров пакетов, угла наклона ленточного конвейера и находится в пределах 2—10°.

Участок 8 ленточного конвейера 5 со стороны подачи изделий подвесным конвейером 1 выполнен с углом наклона β . Этот угол β превышает угол трения пакета о ленту.

Участок 8 продолжается до уровня, находящегося от захватов подвесного конвейера на расстоянии, равном минимальной длине пакета 4 (фиг. 2).

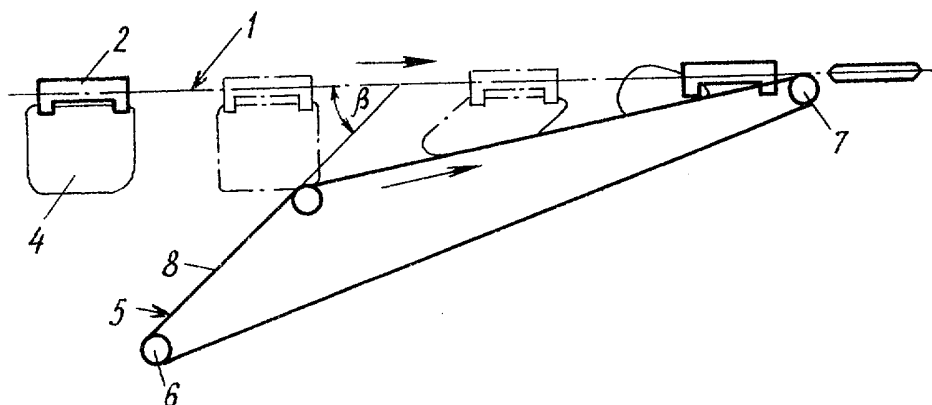
Устройство работает следующим образом.

Открытые пакеты 3, закрепленные краями в захватах 2 кареток, перемещаются подвесным горизонтально-замкнутым конвейером 1. При этом они заполняются товарами. Заполненный пакет 3 подходит к устройству для съема. Своей нижней частью пакет 3 вступает в контакт с лентой конвейера, которая движется медленнее, чем каретки подвесного конвейера. Скорость движения ленточного конвейера составляет 0,7—0,9 скорости подвесного конвейера. Соотношение скоростей зависит от размеров пакетов, шага их расположения на подвесном конвейере, угла наклона ленточного конвейера β и угла α между осями конвейеров в горизонтальной плоскости.

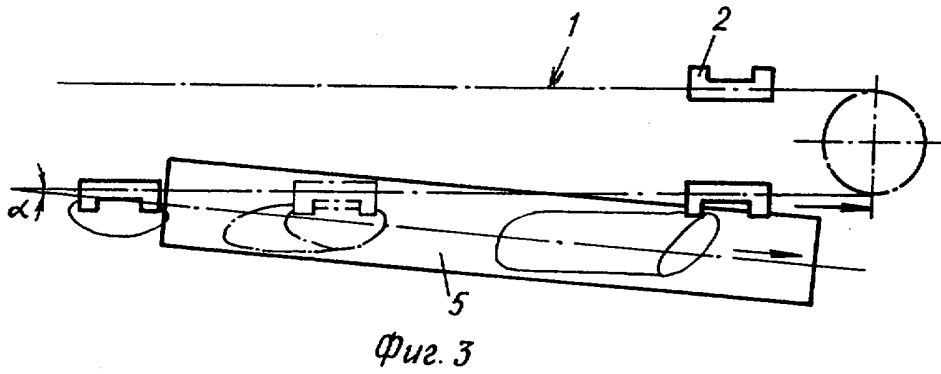
Далее нижняя часть пакета 3, опирающаяся на ленточный конвейер 5, движется со скоростью ленточного конвейера, а верхняя часть, находящаяся в захватах 2 подвесного конвейера, продолжает движение со скоростью подвесного. Кроме того, движение ленточного конвейера направлено наклонно вверх. Вследствие этого пакеты укладываются на ленту открытой частью вперед и вверх по направлению движения ленты.

При продолжении движения пакетов захваты 2 подвесного конвейера 1 в результате взаимодействия с толкателем (не показан) раскрываются, освобожденные пакеты 3 полностью располагаются на ленточном конвейере 5 и выводятся им из зоны действия захватов 2 для последующего запечатывания и укладки в транспортную тару (не показано).

Движение и съем пакетов 4 осуществляется аналогично (фиг. 2).



Фиг. 2



Редактор М. Петрова
Заказ 4664/18

Составитель Б. Толчанов
Техред И. Верес
Тираж 871

Корректор В. Синицкая
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4