

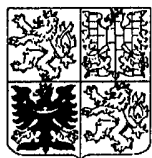
UŽITNÝ VZOR

(11) Číslo dokumentu:

6625

(19)

ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **6759-97**

(22) Přihlášeno: **28. 05. 97**

(47) Zapsáno: **06. 10. 97**

(13) Druh dokumentu: **U1**

(51) Int. Cl.⁶:

B 26 D 7/00

(73) Majitel:

KRYTEX ZDRUŽENIE, Vrútky, SK;

(72) Původce:

Sumka Ján, Martin, SK;

(74) Zástupce:

Halaxová Zdeňka RNDr., Třída Svobody 22,
Olomouc, 77200;

(54) Název užitého vzoru:

**Zařízení pro výměnu a zajištění řezacího
válce**

CZ 6625 U1

Zařízení pro výměnu a zajištění řezacího válce

Oblast techniky

Technické řešení se týká zařízení pro výměnu a zajištění řezacího válce, určeného k řezání šablon střešní krytiny z asfaltových pásů.

Dosavadní stav techniky

Pro výrobu a řezání šablon střešní krytiny z asfaltových pásů se používá zařízení, jehož součástí je řezací válec se soustavou řezacích nožů pro vytvoření šablony. Při změně požadovaného tvaru šablony je nutné vyměnit řezací válec se soustavou nožů. Dosud známá řešení vycházejí z principu nevyměnitelného tělesa válce osazeného v zařízení napevno. Mění se jen ocelové pláště obepínající povrch válce, v nichž jsou uchyceny nože vytvářející šablonu. Výměna je zdlouhavá a pracná. Problém však činí zejména dodržení přesnosti obepnutí válce pláštěm. Z toho důvodu vznikají časové ztráty i ztráty na materiálu při řezání šablon z důvodu nepřesnosti.

Podstata technického řešení

Uvedené nedostatky jsou v podstatě odstraněny zařízením pro výměnu a zajištění řezacího válce k výrobě šablon střešní krytiny podle technického řešení, jehož podstata spočívá v tom, že sestává z levé příruby a z pravé příruby, které jsou opatřeny vybráním a středícími otvory, mezi nimiž je umístěn řezací válec. Levá příruba, pravá příruba a řezací válec jsou přitom navzájem rozebíratelně spojeny prostřednictvím spojovacích prvků a zajišťovacích čepů.

Při využití tohoto technického řešení odpadá nutnost mechanického obepnutí tělesa válce ocelovým pláštěm, na kterém jsou řezací nože upevněny. Řezací válec, zasunutý mezi dvě ocelové příruby s vybráním, je proti uvolnění zajištěn z obou stran spojovacími prvky a zajišťovacími čepy, které zároveň slouží k jeho vystředění. Výměna řezacích válců může být provedena několikrát, aniž by byla ohrožena produktivita výroby.

Přehled obrázků na výkrese

Zařízení je blíže vysvětleno za pomoci přiloženého výkresu, kde obr. 1 představuje příruby s vybráním, mezi nimiž je uložen řezací válec a zajištěn čepy. Na obr. 2 je zobrazena ocelová příruba s vybráním a středícím otvorem, a na obr. 3 řez rovinou A-A z obr. 2.

Příklad provedení technického řešení

Zařízení pro výměnu a zajištění řezacího válce 3 sestává z levé příruby 1 a z pravé příruby 10, které jsou opatřeny vybráním 2 a středícími otvory 5. Mezi přírubami 1, 10 je odnímatelně umístěn řezací válec 3. Vzájemné spojení s přírubami 1, 10 je zajištěno prostřednictvím spojovacích prvků 6 a zajišťovacích čepů 4.

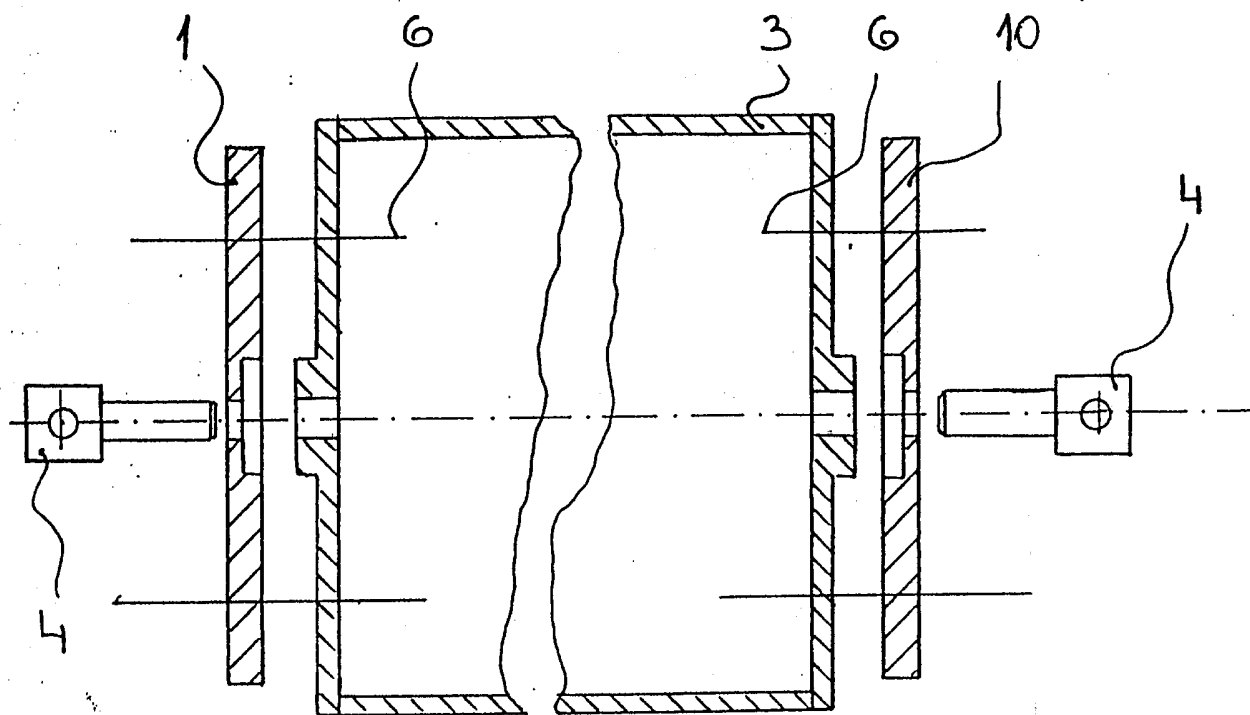
Při výměně řezacího válce 3 se uvolní spojovací prvky 6 a zajišťovací čepy 4 ze středících otvorů 5. Odsunutím přírub 1, 10 se uvolní a odejme řezací válec 3. Montáž nového řezacího válce 3 se provádí opačným směrem a postupem.

N Á R O K Y N A O C H R A N U

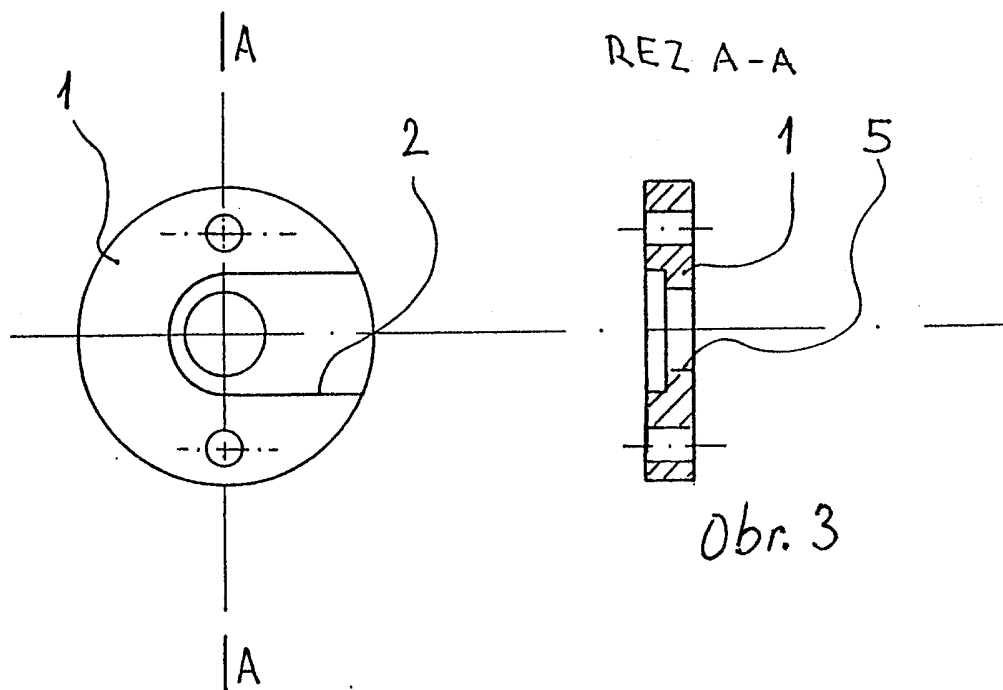
Zařízení pro výměnu a zajištění řezacího válce, k výrobě šablon střešní krytiny, v y z n a č u j í c í s e t í m, že sestává z levé příruby (1) a z pravé příruby (10), které jsou opatřeny vybráním (2) a středícími otvory (5), mezi nimiž je umístěn řezací válec (3), přičemž levá příruba (1), pravá příruba (10) a řezací válec (3) jsou navzájem rozebíratelně spojeny prostřednictvím spojovacích prvků (6) a zajišťovacích čepů (4).

1 výkres

Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3

Konec dokumentu