



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

197 971

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 19 07 78
(21) PV 4829-78

(51) Int. Cl.³ B 21 F 15/02

(40) Zveřejněno 31 08 79
(45) Vydáno 01 6 82

(75)

Autor vynálezu

BUSTA MILOSLAV, HAMR

TOUFAR PETR, SUCHDOL NAD LUŽNICÍ

(54) Postupový tvarovací stroj

1

Vynález se týká postupového tvarovacího stroje na vytvoření vázacího prvku z drátu.

Dosud se betonářská plošná výztuž buď svařovala, nebo se její jednotlivé prvky ručně vyvazovaly vázacím drátem. Pro strojní výrobu betonářské plošné výztuže je však třeba vytvořit z drátu tvarovaný vázací prvek.

Nedostatek ručního způsobu vytvoření tvarování vázacího prvku odstraňuje postupový tvarovací stroj na vytvoření tvarovaného vázacího prvku z drátu, jehož součástmi jsou matrice a razníky, podle vynálezu. Jeho podstata spočívá v tom, že proti zářezům matrice jsou ve vedení razníků suvně uloženy razníky, nad nimiž je suvně uložena zatlačovací lišta s úkosem k ovládnutí razníků. Mezi maticí a vedením razníků je před prvním razníkem upevněna svěrka vázacího prvku. Každý razník je vybaven svým zdvihačem.

Výhodou stroje podle vynálezu je, že velmi rychle vyrobí z drátu vázací prvek pro strojní vázání plošné betonářské výztuže.

Příklad postupového tvarovacího stroje je nakreslen na připojeném výkrese, kde na obr. 1 je schematicky nakreslen nárys a na obr. 2 řez A-A naznačený na obr. 1.

Matrice 1 je opatřena výřezy ve tvaru potřebných průhybů vázacího prvku 8. Proti těmto výřezům jsou ve vedení 4 razníků 2 suvně uloženy razníky 2 se spodním koncem odpo-

197 971

vídajícím výřezům v matici 1. Razníky 2 jsou při své hlavě opatřeny převyšující otočnou kladkou 7. Nad razníky 2 je suvně uložena zatlačovací lišta 3 opatřená úkosem, a to tak, aby její spodek byl v úrovni vrcholů kladek 7 zatlačených razníků 2 a hořejšek jejího úkosu těsně nad vrcholem kladek 7 vysunutých razníků 2. Každý razník 2 je opatřen svým zdvihačem 6. Před prvním razníkem 2 je mezi maticí 1 a vedením 4 razníků 2 upevněna svěrka 5.

Vázací prvek 8 je odvinut z cívky, je položen nad výřezy matrice 1 a jeho začátek upnut do svěrky 5. Pohybem zatlačovací lišty 3 směrem k cívce se postupně zatlačují razníky 2 do výřezů matrice 1, čímž se na vázacím prvku 8 postupně tvoří průhyby ve tvaru výřezu. Přitom se vázací prvek 8 plynule odvíjí z cívky. Po zatlačení posledního razníku 2 se zatlačovací lišta 3 vrací do výchozí polohy a zdvihače 6 uvolněných razníků 2 je vysunují nad maticí 1. Po odstřižení vytvarovaného vázacího prvku 8 a vyjmutí z matrice 1 se operace opakuje.

P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Postupový tvarovací stroj na vytvoření tvarovaného vázacího prvku z drátu, jehož součástmi jsou matrice a razníky, vyznačující se tím, že proti zářezům matrice (1) jsou ve vedení (4) razníků (2) suvně uloženy razníky (2), nad nimiž je suvně uložena zatlačovací lišta (3) s úkosem, přičemž mezi maticí (1) a vedením (4) razníků je před prvním razníkem (2) upevněna svěrka (5) vázacího prvku (8) a každý razník (2) je vybaven svým zdvihačem (6).

2 výkresy

