



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

231309

(11)

(B1)

(22) Přihlášeno 13 01 82
(21) (PV 263-82)

(40) Zveřejněno 15 03 84
(45) Vydáno 15 05 86

(51) Int. Cl.³

B 21 C 51/00

(75)

Autor vynálezu

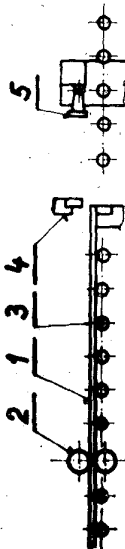
PEŠKA KAREL, PLZEŇ

(54) Způsob odměřování obchodních délek tyčových vývalků

Vynález řeší zvýšení výkonu dělení tyčových vývalků na obchodní délky současně ve více proudcích.

Před názkami je vodící blok, poháněný regulovatelným pohonem. Odměřování obchodní délky je odvozeno od počtu otáček a valivého průměru válce vodícího bloku. Přítlaková síla vodícího bloku je rovnoměrně rozdělena na jednotlivé tyče současně procházející vodícím blokem.

Vynálezu může být využíváno ve válcových tyčových vývalcích, v přípravných krátkých tyčích ve strojírenských závodech, při dělení tyčových vývalků a drátu ze svitků, tj. ve strojírenství, stavebnictví a elektroprůmyslu.



Vynález se týká způsobu odměřování obchodních délek tyčových vývalků, který se může využívat ve válcovnách.

V současné době je prováděno nastavení obchodní délky tyčových vývalků ve válcovnách pojezdnu zarážkou. Vzdálenost sklopného čela pojezdny zarážky a osy stříhu nožů studených nůžek určují obchodní délku tyčových vývalků. Během dokončování stříhu nastavené dávky obchodních délek se nadzvedne sklopné čelo pojezdny zarážky, po ustřižení dávky obchodních délek jsou obchodní délky dopravovány od studených nůžek k dalšímu zpracování. Dávka násobku obchodních délek, která je před studenými nůžkami může postoupit za osu nožů až mezi ustřiženou dávkou obchodních délek a dávkou násobku obchodních délek vznikne mezera odpovídající času nutnému pro sklopení čela pojezdny zarážky.

Uvedenou nevýhodu odstraňuje způsob odměřování obchodních délek tyčových vývalků podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že odměřování obchodní délky se provádí odměřováním otáček valivého průměru vodicího bloku, jejichž součin s valivým průměrem vodicího bloku dává obchodní délku.

Navržený způsob odměřování obchodních délek tyčových vývalků podstatně zmenšuje nutnou mezeru mezi ustřiženou dávkou obchodních délek a dávkou násobku obchodních délek, čímž zkracuje cyklus pro ustřižení jedné dávky obchodní délky a zvyšuje výkon studených nůžek, které jsou nejužším profilem válcovny.

Této výhody lze využít jen v čase, kdy všechny tyče dávky násobku obchodních délek jsou drženy vodicím blokem. Jakmile jedna tyč dávky násobku obchodních délek opustí vodicí blok, musí být přepnuto stříhání na pojezdnou zarážku.

Navržený způsob odměřování obchodních délek tyčových vývalků je znázorněn na připojeném výkresu.

Dávka násobku obchodních délek 1 je přitlačena horním válcem stejnou silou pro každou tyč ke spodnímu válci vodicího bloku 2. Doprava dávky násobku obchodních délek 1 od vodicího bloku 2 směrem ke studeným nůžkám 4 se děje v součinnosti vodicího bloku 2 a válečkového dopravníku 3. Na studených nůžkách 4 jsou nejprve zastřiženy přední konce dávky násobku obchodních délek 1 a pak odměřování dávky obchodní délky je odvozeno od počtu otáček a valivého průměru válce vodicího bloku 2 poháněného regulovatelným motorem. Pojezdna zarážka 2 vstoupí do činnosti, jakmile jen jedna tyč z dávky násobku obchodních délek 1 opustí vodicí blok 2.

Navrženým způsobem odměřování obchodních délek se zvýší výkon studených nůžek:

- při dělení na obchodní délky 4 m o 15 %
- při dělení na obchodní délky 5 m o 14 %.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob odměřování obchodních délek tyčových vývalků s použitím vodicího bloku, který před studenými nůžkami přitlačuje horním válcem ke spodnímu válci každou tyč stejnou silou, při zachování konstantních roztečí pro jednotlivé rozměry tyčových vývalků vyznačují se tím, že se provádí odměřování otáček valivého průměru vodicího bloku, a součin těchto otáček s valivým průměrem vodicího bloku dává obchodní délku.

231309

