

UŽITNÝ VZOR

(11) Číslo dokumentu:

9522

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **1999 - 9982**

(22) Přihlášeno: **18.10.1999**

(47) Zapsáno: **07.01.2000**

(13) Druh dokumentu: **U1**

(51) Int. C1.⁷:

B 21 D 5/14

B 21 D 51/00

(73) Majitel :

BŘÍZA Zdeněk, Líšnice, CZ;

(72) Původce :

Bříza Zdeněk, Líšnice, CZ;

(74) Zástupce:

**Brykner Jan, Resslova 741, Hradec Králové,
500 02;**

(54) Název užitého vzoru:

Stáčecí stroj

CZ 9522 U1

Stáčecí stroj

Oblast techniky

- 5 Technické řešení se týká stáčecího stroje, tvořeného vodícími válci, za kterými je umístěn ohýbací válec, používaného zejména pro klempířské stáčení plechů, tudíž pro výrobu trubek, dutých plechových těles apod.

Dosavadní stav techniky

- 10 Doposud známé stáčecí stroje jsou tvořeny vertikálně posuvnými vodícími válci, za kterými je umístěn válec ohýbací. Stáčený plech se vloží mezi vodící válce a při jejich otáčení je tak posouván a současně ohýbán ohýbacím válcem do požadovaného kruhového tvaru. Začátek stáčeného plechu však zůstává neohnut a tak je nutno provést jeho dotvarování, které se zpravidla provádí ruční paličkou, kladivem apod.

Cílem technického řešení je takové provedení stáčecího stroje, ze kterého bude tvarovaný dílec vycházet kompletně ohnutý a odstraní tak nutnost zmíněného dodatečného tvarování.

Podstata technického řešení

- 15 Vytyčeného cíle se dosahuje prostřednictvím stáčecího stroje podle technického řešení, jehož podstata spočívá v tom, že před vodící válce je umístěn přední ohýbací válec. Umístěním tohoto předního ohýbacího válce dojde při vložení plechů mezi vodící válce také k ohnutí začátku plechu a následně je plech stáčen ohýbacím válcem spolu s předním ohýbacím válcem do konečného požadovaného tvaru. Za účelem stáčení plechů na různé průměry je ohýbací válec
20 i přední ohýbací válec výškově přestavitelný a vodící válce jsou rovněž výškově přestavitelné, k umožnění stáčení plechů různé tloušťky.

Přehled obrázků na výkrese

Průřez stáčecím strojem podle technického řešení je schematicky znázorněn na přiloženém výkrese, kde obr. 1 představuje počáteční fázi stáčení a obr. 2 znázorňuje konečnou fázi stáčení.

Příklad provedení technického řešení

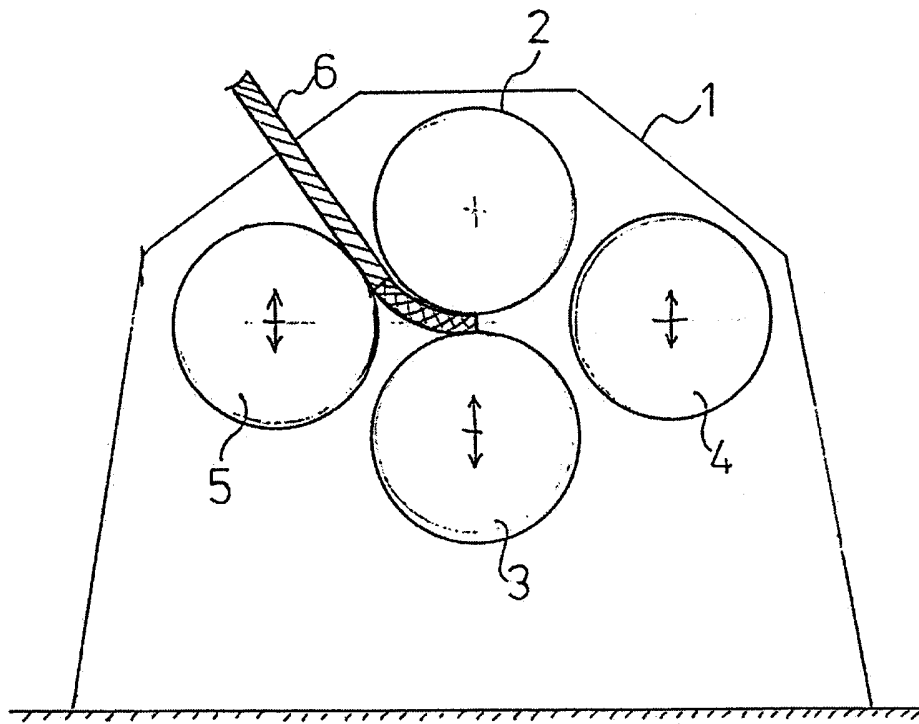
- 25 Jak je znázorněno na výkrese, stáčecí stroj je tvořen rámem 1, ve kterém jsou nad sebou uloženy vodící válce 2 a 3, které jsou výškově přestavitelné a za těmito vodícími válci 2, 3 je v rámu stroje 1 uložen výškově přestavitelný ohýbací válec 4 a před vodícími válci 2, 3 je umístěn výškově přestavitelný přední ohýbací válec 5.
- 30 Plech 6 se vloží mezi vodící válce 2, 3 a pomocí předního ohýbacího válce 5 je ohnut jeho začátek, přičemž plech 6 je dále veden a posouván mezi vodícími válci 2 a 3 a ohýbán prostřednictvím předního ohýbacího válce 5 a za vodícími válci 2 a 3 umístěného ohýbacího válce 4. Ohýbaný plech 6 je po opuštění předního ohýbacího válce 5 dále ohýbán pouze ohýbacím válcem 4 a tak je zajištěno také stočení závěrečné části ohýbaného plechu 6. Oba
35 vodící válce 2, 3 jsou poháněny tak, že k jednomu z nich je připojena ruční klika a druhý se pohání od prvního ozubeným soukolím. Ruční klika může být rovněž nahrazena strojním pohonem. Vodící válce se tudíž otáčejí proti sobě. Podle výškového přestavení ohýbacího válce 4 a předního ohýbacího válce 5 se potom plech stáčí na různé průměry. Při ohýbání kuželů musí
40 být ohýbací válec 4 a přední ohýbací válec 5 postaveny šikmo, což je možné provést tím, že každý ze zmíněných ohýbacích válců 4, 5 má v příslušném čele rámu 1 provedeno zvláštní přestavitelné uložení.

NÁROKY NA OCHRANU

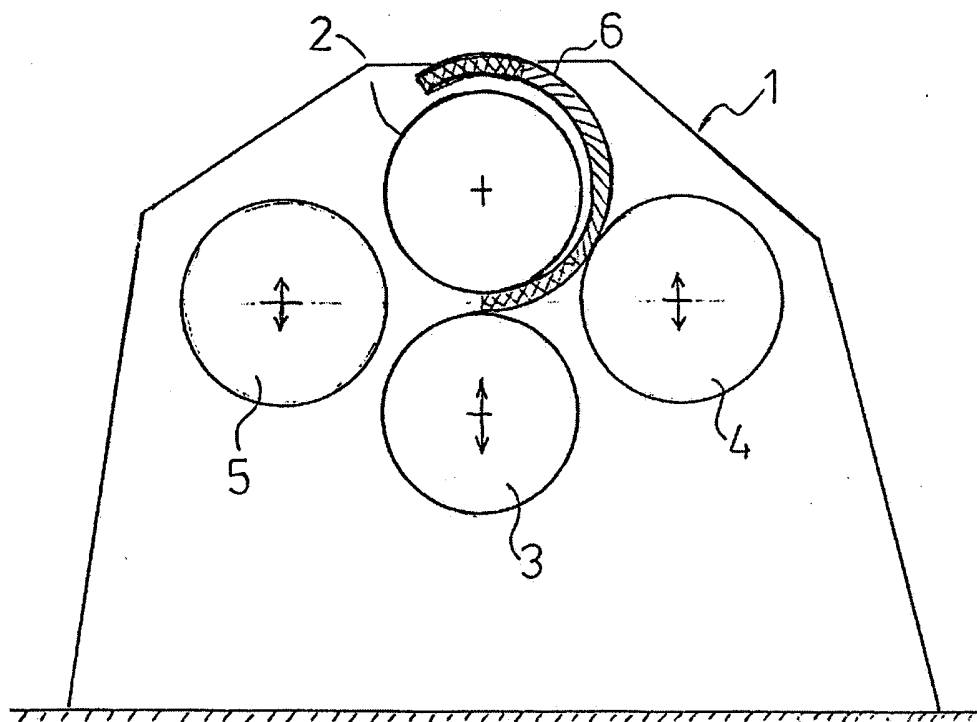
1. Stáčecí stroj, tvořený vodícími válci, za kterými je umístěn ohýbací válec, **vyznačující se tím**, že před vodící válce (2, 3) je umístěn přední ohýbací válec (5).

5

1 výkres



obr.1



obr. 2

Konec dokumentu