



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr ———

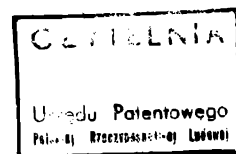
Int. Cl.³ B21D 28/06

Zgłoszono: 31.07.79 (P. 217521)

Pierwszeństwo ———

Zgłoszenie ogłoszono: 16.06.80

Opis patentowy opublikowano: 31.01.1984



Twórca wynalazku: Kazimierz Blumkowski

**Uprawniony z patentu tymczasowego: Pomorska Odlewnia i Emaliernia,
Grudziądz (Polska)**

Odcinak wielotaktowy o podwójnym działaniu do wielorzędowego dokładnego wycinania bezodpadowego

Przedmiotem wynalazku jest odcinak o podwójnym działaniu do wielorzędowego dokładnego wycinania bezodpadowego z paska blachy lub taśmy wyrobów w kształcie płytek prostokątnych z otworami.

Znane są wykrojniki wielotaktowe do wielorzędowego dokładnego wykrawania z paska blachy lub taśmy wyrobów w kształcie płytek prostokątnych z otworami, które dla zachowania taktu wykrawania mają zderzaki i prostokątne noże boczne o szerokości równej szerokości wyrobu oraz posiadają do wycinania otworów jeden szereg stempli w każdym rzędzie i do wykrawania kształtów zewnętrznych wyrobu stemple i matrycę w każdym rzędzie o kształtach odpowiadających zarysowi zewnętrznemu wyrobu.

Wadą znanych wykrojników jest to, że przy wykrawaniu kształtów zewnętrznych wyrobu za pomocą stempla i matrycy powstaje wokół wyrobu odpad szerokości 1,5 do 2 grubości blachy w postaci ażuru. Dodatkową wadą jest stosunkowo krótka żywotność stempla i matrycy do wykrawania, ponieważ w czasie eksploatacji następuje szybkie zużywanie się krawędzi tnących w narożach.

Odcinak według wynalazku, oprócz typowych zderzaków, ma dwa szeregi stempli do wycinania otworów w każdym rzędzie i nóż boczny o szerokości równej dwukrotnej szerokości wyrobu z występem w postaci noska, który wycina w pasku blachy wycięcia oporowe dla zachowania taktu i jednocześnie za pomocą noska ścina na linii cięcia zadziory, dzięki czemu powierzchnie odcinane można wykorzystać jako powierzchnie czołowe wyrobu i pasek blachy daje się swobodnie przesuwąć w odcinaku, oraz posiada prostokątne noże rozdzielające, szersze od szerokości noża bocznego, do wycinania powierzchni czołowych wyrobów wewnątrz paska, co umożliwia wielorzędowe wycinanie wyrobów.

Poza tym zastosowano prostokątny stempel rozcinający do bezodpadowego rozcinania wyrobów z paska blachy i wkładkę oporową, mającą w podstawie szczelinę przelotową o wysokości 1,1 do 1,3 grubości wyrobu, której ścianki boczne są prowadnicami wyrobów przesuwanych do rozcięcia z paska, a ścianka górna jest opornikiem niezbędnym do dokładnego rozcięcia wyrobów na matrycy do rozcinania. Wkładka oporowa, która jest osadzona za stemplem rozcinającym i

opiera się na matrycy do rozcinania, ma od strony stempla rozcinającego powierzchnię ukośną nachyloną do poziomu pod kątem 30° do 35° w kierunku przesuwu paska, służącą do wprowadzenia wyrobów w szczelinę wkładki oporowej w celu rozcięcia.

Układ: wkładka oporowa stempel rozcinający z matrycą do rozcinania, które są szersze od szerokości rzędów rozcinanych wyrobów, żeby nie następowało zużywanie się krawędzi tnących w narożach, pozwala na jednoczesne rozcinanie dwóch szeregów wyrobów znajdujących się w rzędach, przy czym jeden szereg rozciętych wyrobów spada poza wkładkę oporową, a drugi szereg rozciętych wyrobów jest przepychany stemplem rozcinającym przez matrycę do rozcinania.

Wykonanie odcinaka według wynalazku jest stosunkowo proste i mniej pracochłonne, ponieważ elementy nadające kształt wyrobu wycinanego są prostej budowy.

Stwierdzono ponadto, że odcinak ten charakteryzuje się zwiększoną żywotnością, a wyroby wycinane tym odcinakem są mniej materiało i pracochłonne.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia odcinak w przekroju w płaszczyźnie poziomej, fig. 2 — odcinak w przekroju w płaszczyźnie A-A na fig. 1 a fig. 3 — odcinak w przekroju w płaszczyźnie B-B na fig. 1.

Stemple 1 do wycinania otworów, nóż boczny 2 z noskiem 3 i nóż rozdzielający 4 oraz stempel rozcinający 5 są umocowane w górnej części odcinaka. Wkładka oporowa 6 ze szczeliną przelotową 7 jest osadzona za stemplem rozcinającym 5 w dolnej części odcinaka w taki sposób, że opiera się na matrycy 8 do rozcinania i jej powierzchnia ukośna 9 jest usytuowana od strony stempla rozcinającego 5.

Zastrzeżenia patentowe

1. Odcinak wielotaktowy o podwójnym działaniu do wielorzędowego dokładnego wycinania bezodpadowego z paska blachy lub taśmy wyrobów w kształcie płytek prostokątnych z otworami, posiadający zderzaki i dwa szeregi stempli do wycinania otworów w każdym rzędzie, **znamienny tym**, że ma nóż boczny (2) o szerokości równej dwukrotnej szerokości wyrobu, prostokątne noże rozdzielające (4) szersze od szerokości noża bocznego (2) i prostokątny stempel rozcinający (5) do bezodpadowego rozcinania wyrobów oraz wkładkę oporową (6) ze szczeliną przelotową (7) o wysokości 1,1 do 1,3 grubości wyrobu osadzoną za stemplem rozcinającym (5).

2. Odcinak według zastrz. 1, **znamienny tym**, że nóż boczny (2) posiada nosek (3) do ścinania zadziórów na linii cięcia.

3. Odcinak według zastrz. 1, **znamienny tym**, że wkładka oporowa (6) ma od strony stempla rozcinającego (5) powierzchnię ukośną (9) nachyloną do poziomu pod kątem 30° do 35° w kierunku przesuwu paska.

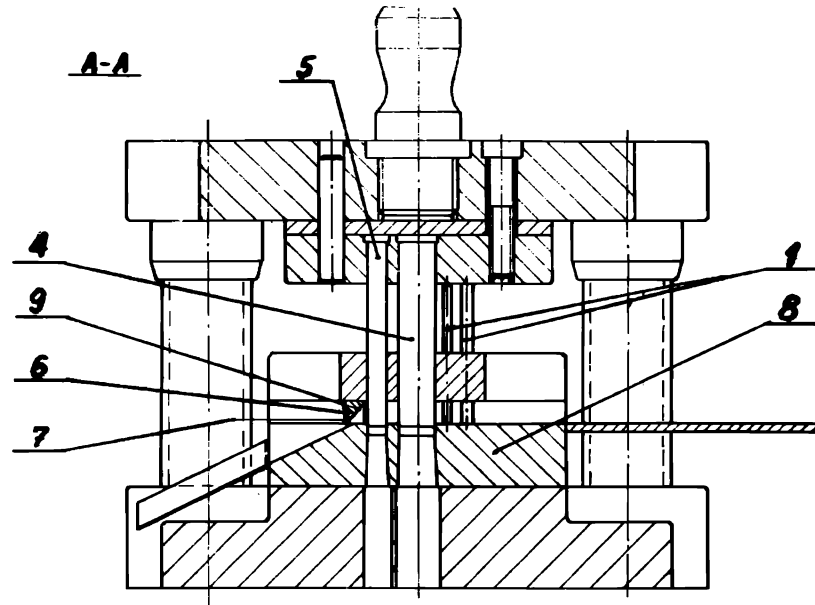


Fig. 2

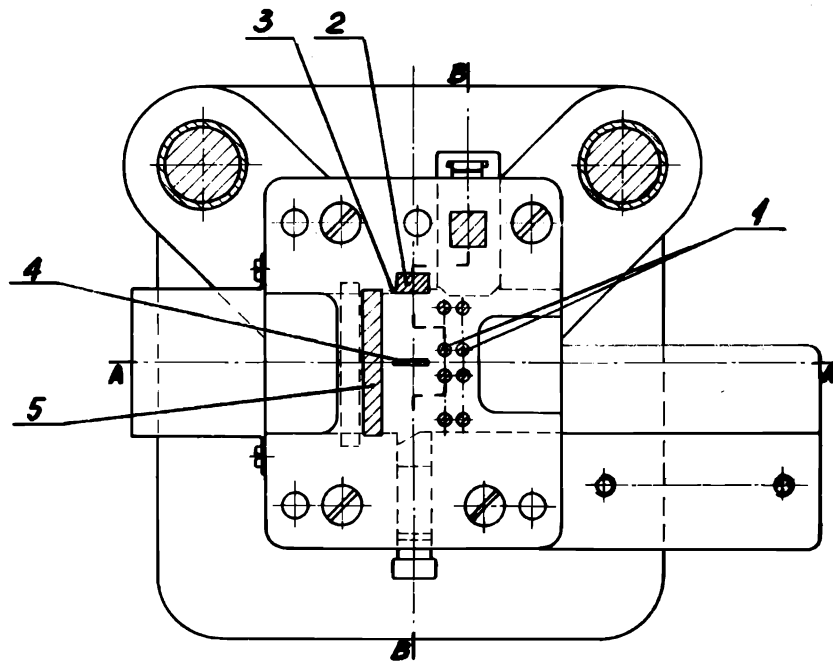


Fig. 1

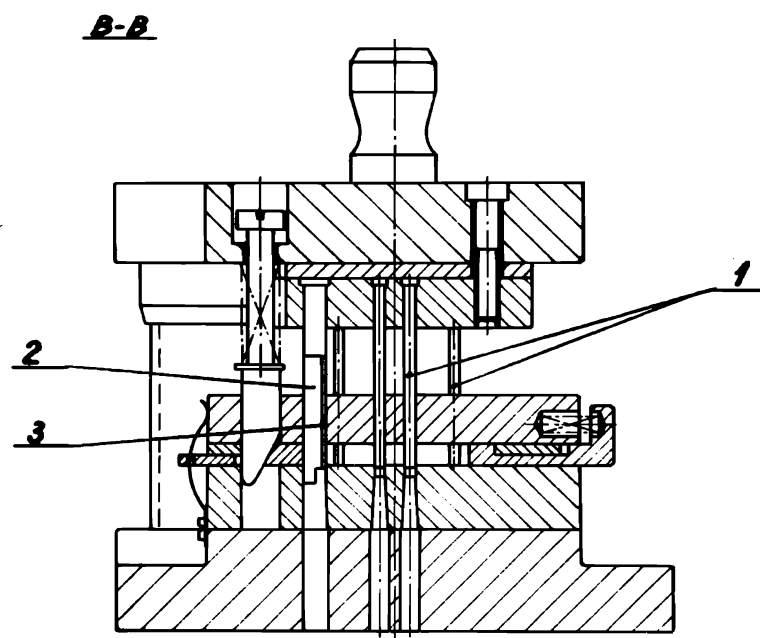


Fig. 3