

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: A 1313/2012

(22) Anmeldetag: 19.12.2012

(43) Veröffentlicht am: 15.07.2014

(51) Int. Cl.: **B21F 33/00** (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:
AT 356481 B

(71) Patentanmelder:
Martin Kevin
48432 Rheine (DE)

(72) Erfinder:
Martin Kevin
48432 Rheine (DE)

(74) Vertreter:
Pucher Hans-Jürgen
8141 Unterpremstätten (AT)

(54) **Vorrichtung und Verfahren zum Durchtrennen von Gitterrosten**

(57) Den Gegenstand dieser Erfindung bildet eine Trennvorrichtung (1) zum Zuschneiden von Gitterrosten (3). Die Trennvorrichtung (1) weist dabei einen Gegenhalter (2) für den Gitterrost (3) und einen Messerblock (6), an dem ein parallel zu den Querstäben (5) verlaufendes Trennmesser (16) mit kammartigen Schneidezähnen (16a) befestigt ist, auf. Die Schneidezähne (16a) haben in Bezug zur Gitterrostebene schräg verlaufende Schneidflanken (16'). Erfindungsgemäß sind beidseitig des Trennmessers (16) Vorlaufmesser (17, 18) mit kammartigen Schneidezähnen (17a, 18a) und Zahnlücken (17b, 18b) zur Aufnahme der Tragstäbe (4) angeordnet. Zum Durchtrennen der Tragstäbe (4) sind die beiden Vorlaufmesser (17, 18) in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegbar, sodass die Tragstäbe (4) durch die Zahnlücken (17b, 18b) der Vorlaufmesser (17, 18) aufgenommen werden. Das Trennmesser (16) ist ebenfalls in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegbar, sodass für die Durchtrennung der Tragstäbe (4) die Schneidezähne (16a) des Trennmessers (16) mit den Schneidezähnen (17a, 18a) der beiden Vorlaufmesser (17, 18) scherenartig zusammenwirken. Den Gegenstand dieser Erfindung bildet auch ein Verfahren zum Durchtrennen eines Gitterrostes (3), das mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung (1) durchgeführt wird.

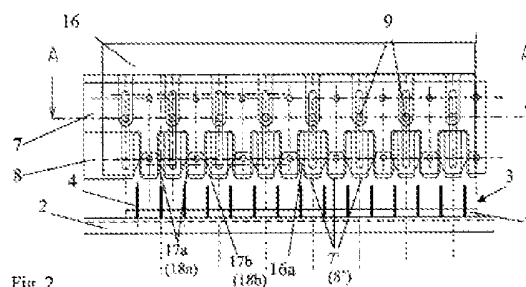


Fig. 2

Zusammenfassung

Den Gegenstand dieser Erfindung bildet eine

Trennvorrichtung (1) zum Zuschneiden von Gitterrosten (3).

- 5 Die Trennvorrichtung (1) weist dabei einen Gegenhalter (2) für den Gitterrost (3) und einen Messerblock (6), an dem ein parallel zu den Querstäben (5) verlaufendes Trennmesser (16) mit kammartigen Schneidezähnen (16a) befestigt ist, auf. Die Schneidezähne (16a) haben in Bezug zur
- 10 Gitterrostebene schräg verlaufende Schneidflanken (16'). Erfindungsgemäß sind beidseitig des Trennmessers (16) Vorlaufmesser (17, 18) mit kammartigen Schneidezähnen (17a, 18a) und Zahnlücken (17b, 18b) zur Aufnahme der Tragstäbe (4) angeordnet. Zum Durchtrennen der Tragstäbe (4) sind die
- 15 beiden Vorlaufmesser (17, 18) in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegbar, sodass die Tragstäbe (4) durch die Zahnlücken (17b, 18b) der Vorlaufmesser (17, 18) aufgenommen werden. Das Trennmesser (16) ist ebenfalls in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegbar,
- 20 sodass für die Durchtrennung der Tragstäbe (4) die Schneidezähne (16a) des Trennmessers (16) mit den Schneidezähnen (17a, 18a) der beiden Vorlaufmesser (17, 18) scherenartig zusammenwirken.

Den Gegenstand dieser Erfindung bildet auch ein Verfahren

- 25 zum Durchtrennen eines Gitterrostes (3), das mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung (1) durchgeführt wird.

Vorrichtung und Verfahren zum Durchtrennen von Gitterrosten

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Zuschneiden von Gitterrosten, im Speziellen betrifft sie eine

- 5 Trennvorrichtung zum Durchtrennen der Tragstäbe eines Gitterrostes. Die Trennvorrichtung weist dabei ein Trennmesser mit kammartigen Schneidezähnen auf, deren Schneidflanken in Bezug zur Gitterrostebene schräg verlaufen, sodass die Schneidezähne an ihrer Basis breiter
10 sind als an ihrer Spitze.

Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zum Durchtrennen von Gitterrosten.

- Gitterroste werden in der Regel aus Stahl, verzinktem
15 Stahl, Edelstahl oder aus Aluminium gefertigt. Sie bestehen normalerweise aus Tragstäben und aus Querstäben. Als Tragstäbe bzw. als Längsstäbe werden die die Belastung tragenden, parallel zueinander liegenden Stäbe zwischen zwei Rostauflagen bezeichnet. Als Querstäbe werden die
20 Verbindungsstäbe quer zu den Tragstäben bezeichnet. Die Querstäbe sind an den Kreuzungsstellen mit den Tragstäben verpresst (bei Pressrosten) bzw. verschweißt (bei Schweißpressrosten). Die Querstäbe sind dabei meist erheblich schmaler (weniger hoch) dimensioniert als die
25 Tragstäbe. Im Rahmen dieser Erfindung sollen aber auch sogenannte Vollroste unter dem Begriff Gitterroste verstanden werden. Bei Vollrosten sind die Tragstäbe und die Querstäbe gleich hoch.

- 30 Zum Durchtrennen eines Gitterrostes kann beispielsweise ein Trennschleifer oder eine Säge verwendet werden. Ein derartiges Trennverfahren ist jedoch kostenintensiv und unwirtschaftlich, weil die Scheibe des Trennschleifers bzw.

das Sägeblatt häufig erneuert werden muss. Dadurch wird der Produktionsablauf häufig unterbrochen. Außerdem entsteht beim Trennvorgang ein unangenehm hoher Lärm, der zum Teil sogar im unzulässigen Bereich liegt.

- 5 Zum Schneiden der Längsstäbe (Tragstäbe) eines Gitterrostes kann auch ein Bolzenschneider verwendet werden. Dieser muss jedoch von Hand an das Werkstück herangeführt werden und jeder Tragstab muss einzeln durchtrennt werden. Für ein automatisiertes Schneidwerkzeug sind Bolzenschneider
- 10 erfahrungsgemäß nicht geeignet.

- Es existieren bereits Veröffentlichungen, die sich mit den beim Schneiden eines Gitterrostes auftretenden Problemen befassen und die ein eingangs erwähntes Trennmesser mit
- 15 Schneidezähnen aufweisen. Aus der AT356481 ist beispielsweise eine Anlage bekannt, die zum Durchtrennen der Tragstäbe einen quer zur Zuführrichtung verlaufenden Führungsbalken und einen entlang der Schnittebene in horizontaler Richtung relativ zum Führungsbalken bewegbaren
- 20 Messerbalken aufweist. Der Führungsbalken und der Messerbalken haben kammartige Schneidezähne. Alle Tragstäbe werden dabei gleichzeitig durchtrennt, um die Verbiegung der Endmasche so gering wie möglich zu halten. In der Praxis kommt es dennoch zu Verformungen der Tragstäbe an
- 25 der Schnittkante. Eine Schneidanlage gemäß der AT356481 hat zumindest drei entscheidende Nachteile. Erstens werden die Schneidezähne einseitig belastet, wodurch die Schneidezähne verbogen werden oder ausbrechen können. Außerdem muss durch das gleichzeitige Scheren aller
- 30 Tragstäbe (Längsstäbe) über den gesamten Querschnitt die Trennvorrichtung große Kräfte aushalten und dementsprechend massiv dimensioniert werden.

Letztlich können derartige Maschinen aus einer fertigen Matte auch keine beliebige Randmasche fertigen. Beide Schneidelemente (Führungsbalken und Messerbalken) müssen gänzlich in eine einzige Maschenreihe eintauchen, um die Tragstäbe scheren zu können. Der Schnitt kann daher nicht beliebig nah an den Querstäben durchgeführt werden.

Eine ähnliche Schneidvorrichtung beschreibt die EP0478530A1. Das Schnittprinzip ist das gleiche wie in der AT356481. Die Vorrichtung in der EP0478530A1 wurde jedoch um Haltebalken mit kammartigen Zähnen erweitert, welche kurz vor dem Schneiden in die Zahnücken des Messer- und des Führungsbalkens hineinfahren. Das geschilderte Vorgehen löst augenscheinlich die Problematik der großen Querkkräfte auf die Zähne der Schneidbalken. Dadurch wird das Risiko des Herausbrechens der Zähne reduziert. Die anderen genannten Probleme beim Schneiden eines Gitterrostes bleiben dennoch bestehen.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Schneidvorrichtung der einleitend angegebenen Art zu schaffen, die einerseits die Lärmbelastung für das Bedienungspersonal reduzieren soll und bei der gleichzeitig die Gefahr einer Verformung bzw. Beschädigung der Schneidwerkzeuge beim Schnitt unter der Wirkung der auftretenden Scherkräfte vermieden werden soll. Außerdem sollen mit der erfindungsgemäßen Trennvorrichtung die Tragstäbe herkömmlicher Gitterroste, also Gitterroste bei denen die Querstäbe erheblich niedriger als die Tragstäbe sind, an beliebiger Stelle durchtrennt werden können, insbesondere auch an den Punkten, an denen sich die Tragstäbe und die Querstäbe kreuzen. Mit der erfindungsgemäßen Trennvorrichtung sollen also vorzugsweise beliebig vorgegebene Randmaschen geschnitten werden können.

Gelöst wird diese Aufgabe durch eine Vorrichtung gemäß Patentanspruch 1. Die Erfindung ist also dadurch gekennzeichnet, dass beidseitig des Trennmessers Vorlaufmesser mit kammartigen Schneidezähnen und dazwischen
5 angeordneten Zahnlücken zur Aufnahme der Tragstäbe angeordnet sind. Dem Trennmesser gegenüberliegend befindet sich ein Gegenhalter, sodass der Gitterrost zwischen Trennmesser und Gegenhalt hineingeschoben werden kann. Zum Durchtrennen der Tragstäbe können die beiden Vorlaufmesser
10 in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegt werden, und zwar so, dass die Tragstäbe in die Zahnlücken der Vorlaufmesser hineingleiten. Das Trennmesser kann dann nachfolgend ebenfalls in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegt werden, sodass die Schneidezähne
15 des Trennmessers mit den Schneidezähnen der beiden Vorlaufmesser scherenartig zusammenwirken. Dadurch wird jeweils ein schmales Teilstück aus den Tragstäben herausgeschält und die Tragstäbe so durchtrennt. Der Gegenhalter verhindert beim Schnitt ein Zurückweichen des
20 Gitterrostes.

Bei der Erfindung werden die Schnittkräfte im Gegensatz zum Stand der Technik vertikal (z.B. von oben nach unten) in das Werkstück eingebracht. Weil die Schneidezähne des
25 Trennmessers beidseitig belastet werden, neutralisieren sich die auf die Zähne wirkenden Scherkräfte (Querkräfte). Dadurch wird im Wesentlichen verhindert, dass die Schneidezähne herausbrechen. Die Lärmbelastung beim Schneiden wird durch die Erfindung ebenso reduziert.

30

Bei herkömmlichen Gitterrosten können die Tragstäbe mit dieser Vorrichtung an beliebiger Stelle durchtrennt werden, z.B. auch an den Kreuzungspunkten mit den Querstäben. Wie

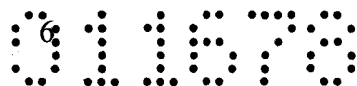
dies erfolgt, wird in den Ausführungsbeispielen weiter unten genauer beschrieben.

- 5 Vollroste können mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung auch durchtrennt werden, jedoch können bei diesem Rosttyp die Tragstäbe nicht an beliebiger Stelle durchtrennt werden, da zum Durchtrennen beide Vorlaufmesser und das Trennmesser in den Vollrost eintauchen können müssen.
- 10 Mit der erfindungsgemäßen Trennvorrichtung können sowohl gepresste als auch geschweißte Gitterroste durchtrennt werden.

- 15 Es ist günstig, wenn die Vorlaufmesser an Messerblöcken befestigt sind, wobei die Messerblöcke ebenfalls Zahnluken aufweisen. Die Breite der Zahnluken entspricht dabei im Wesentlichen der Breite der zu durchtrennenden Tragstäbe. Die Tragstäbe werden dadurch beim Schnitt durch die Zähne der Messerblöcke fixiert.

- 20 Es ist sinnvoll, wenn die Breite der Schneidezähne der Vorlaufmesser im Wesentlichen der Maschenweite des Gitterrostes entspricht, dadurch liegen die Tragstäbe beim Schnitt eng an den Schneidezähnen an. So kann eine
- 25 Verformung der Tragstäbe beim Schnitt vermieden werden. Die Schneidezähne der beiden Vorlaufmesser brauchen dabei jeweils nur in jede zweite Masche des Gitterrostes eingeführt werden und zwar in genau jene Maschen, die zwischen den Schneidezähnen des Trennmessers liegen.

- 30 Es ist auch vorteilhaft, wenn die jeweilige Senkrechte auf die Schneidflanken der Schneidezähne des Trennmessers in Bezug auf eine Senkrechte zur Trennmesserebene nicht



senkrecht sondern schräg verläuft. Unter der Trennmesserebene wird die Schnittebene verstanden. Dadurch kann erreicht werden, dass sich das jeweils herausgeschälte Teilstück beim Schnitt verdreht. Das

- 5 Risiko, dass sich die Teilstücke in der Trennvorrichtung verklemmen, wird so verringert.

In einer günstigen Ausführungsform der Erfindung sind an den Messerblöcken der Vorlaufmesser Anschlagelemente
10 vorgesehen, die während des Trennvorgangs durch Ausnehmungen im Gegenhalter fixiert werden. Durch die Fixierung der Anschlagelemente wird gewährleistet, dass die Vorlaufmesser eng am Trennmesser anliegen, sodass eine gute Schnittwirkung erzielt wird.

15

Vorzugsweise erstrecken sich die Vorlaufmesser und das Trennmesser über die gesamte Gitterrostbreite, sodass mit einem Schnitt der gesamte Gitterrost durchtrennt werden kann.

20

Gegenstand der Erfindung bildet auch ein entsprechendes Verfahren zum Durchtrennen zueinander paralleler Tragstäbe eines Gitterrostes mit einer Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5. In einem ersten Schritt des Verfahrens
25 werden die beiden Vorlaufmesser in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene in den Gitterrost hineinbewegt, sodass die Zahnlücken der Vorlaufmesser die Tragstäbe zumindest teilweise aufnehmen. In einem zweiten Schritt wird auch das Trennmesser in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene
30 in den Gitterrost hineinbewegt. Dabei wirken die Schneidezähne des Trennmessers mit den Schneidezähnen der beiden Vorlaufmesser scherenartig zusammen, sodass dadurch aus den einzelnen Tragstäben jeweils ein der Breite des

Trennmessers entsprechendes Teilstück mit einem Doppelschnitt herausgeschält bzw. herausgeschnitten wird.

- Es günstig, wenn der Gitterrost über einen Rollengang der
- 5 Trennvorrichtung zugeführt wird und wenn die Schneidbewegung der Messer in vertikaler Richtung von oben nach unten durchgeführt wird. Die Teilstücke können dann nach unten fallen und das Risiko, dass sich die Teile zwischen den Messern verklemmen wird reduziert.
- 10 Der Trennvorgang könnte aber auch mit einer Schnittbewegung von unten nach oben erfolgen.

- Mit dem erfindungsgemäßen Trennverfahren können die Tragstäbe herkömmlicher Gitterroste auch genau an den
- 15 Kreuzungspunkten durchtrennt werden, sodass der an den Kreuzungspunkten liegende Querstab durch das Trennmesser aus dem Gitterrost herausgetrennt bzw. herausgedrückt wird. Unter herkömmlichen Gitterrosten sollen Roste verstanden werden, bei denen die Tragstäbe erheblich höher als die
- 20 Querstäbe sind.

- Vorteilhafterweise werden die Vorlaufmesser und das Trennmesser mit Hilfe von Arbeitszylindern, beispielsweise mit Hydraulikzylindern, in den Gitterrost hineinbewegt.

- 25 Die Vorlaufmesser können vorzugsweise unabhängig voneinander mit druckbegrenzten Hydraulikzylindern nach unten gedrückt werden.

- 30 Im Folgenden wird die Erfindung anhand von Zeichnungen beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 eine schematische Seitenansicht der erfindungsgemäßen Trennvorrichtung;

Fig. 2 eine schematische Vorderansicht der
5 Trennvorrichtung aus Fig. 1;

Fig. 2a eine Einzeldarstellung des Trennmessers aus Fig. 2;

Fig. 2b eine Detailansicht der Messer vor und nach dem
10 Schnitt der Tragstäbe;

Fig. 3 eine geschnittene Draufsicht entlang der Linie A-A in Fig. 2;

15 Fig. 4 eine schematische Seitenansicht einer erfindungsgemäßen Trennvorrichtung in Grundstellung mit einem ähnlichen Aufbau wie die Trennvorrichtung in Fig. 1;

Fig. 5a, Fig. 5b, Fig. 6a und Fig. 6b die jeweilige
20 Position der Vorlaufmesser und des Trennmessers während eines Schneidvorganges;

Gleiche Bezugszeichen in den jeweiligen Figuren bezeichnen jeweils die gleichen Bauteile.

25

In Figur 1 ist eine Ausführungsform der erfindungsgemäßen Trennvorrichtung 1 dargestellt. Das Trennmesser 16 und die beiden Vorlaufmesser 17 und 18 sind an jeweiligen Messerblöcken 6, 7 und 8 befestigt. Unterhalb der Messer
30 16, 17 und 18 befindet sich ein Gegenhalter 2, hier in Form einer Gitterrostauflage 2 zur Aufnahme eines Gitterrostes 3 (in Fig. 1 nicht dargestellt). Die beiden Messerblöcke 7 und 8 der Vorlaufmesser 17 und 18 sind an ihrem unteren

- Ende kammartig ausgeführt und sie weisen Anschlagenelemente 7' und 8' auf. Die Zahnluken der Messerblöcke 7 und 8 dienen der Aufnahme der Tragstäbe 4. Gegenüber der Anschlagenelemente 7' und 8' befinden sich Ausnehmungen 2' im
- 5 Gegenhalter 2. Wenn die Vorlaufmesser 17 und 18 für den Schneidvorgang abgesenkt sind, sind die Anschlagenelemente 7' und 8' in den Ausnehmungen 2' fixiert. Dadurch wird die Position der Vorlaufmesser 17 und 18 festgelegt. Die beiden Messerblöcke 7, 8 mit den Vorlaufmessern 17, 18 werden vor
- 10 einem Schnitt durch die Arbeitszylinder 27 und 28 abgesenkt. Danach wird zum Schnitt des Gitterrostes 3 der Messerblock 6 mit dem Trennmesser 16 ebenfalls über einen Arbeitszylinder (in Fig. 1 nicht dargestellt) abgesenkt.
- 15 In Fig. 2 ist eine schematische Vorderansicht der Trennvorrichtung 1 aus Fig. 1 mit einem zu durchtrennenden Gitterrost 3 dargestellt. Die Trennvorrichtung 1 befindet sich in Grundstellung.
- Der Gitterrost 3 liegt dabei auf dem Gegenhalter 2 bzw.
- 20 der Gitterrostauflage 2 auf. Der Gitterrost 3 besteht dabei aus im Abstand parallel verlaufenden, aus Flachstahlbändern gebildeten Tragstäben 4 und aus senkrecht zu diesen verlaufenden Querstäben 5.
- Die Querstäbe 5 werden aus Bandstahl gefertigt oder
- 25 bestehen aus gezogenem und tordiertem oder rundem Draht. Der Gitterrost 3 liegt dabei mit den Querstäben 5 nach unten auf der Gitterrostauflage 2 auf.
- In Fig. 2 erkennt man den Aufbau der kammartigen Anschlagenelemente 7', 8' der Messerblöcke 7 und 8. Die
- 30 Vorlaufmesser 17, 18 haben kammartige Schneidezähne 17a und 18a zwischen denen sich jeweils Zahnluken 17b und 18b befinden. Der jeweilige Abstand der Schneidezähne 17a und 18a ist dabei so bemessen, das in jede zweite

Gitterrostmasche entlang der Schnittlinie jeweils ein Schneidezahn 17a und 18a eintaucht. Die kammartigen Anschlagenelemente 7', 8' der Messerblöcke 7 und 8 tauchen hier in jede Masche entlang der Schnittlinie ein.

5

Die Schneidezähne 17a des ersten Vorlaufmessers 17 sind zumindest in der Grundstellung mit den Schneidezähnen 18a des zweiten Vorlaufmessers 18 deckungsgleich.

Der Abstand der Zahnlücken 17b bzw. 18b untereinander
10 entspricht dem doppelten Abstand der Tragstäbe 4. Dies ist notwendig, da für den Schneidvorgang die Tragstäbe 4 durch die Zahnlücken 17b und 18b aufgenommen werden.

Das Trennmesser 16 ist zwischen den beiden Vorlaufmessern 17 und 18 angeordnet, es hat ebenfalls kammartige

15 Schneidezähne 16a.

Das Messerpaket wird über die Distanzelemente 9 zusammengehalten. Damit die einzelnen Messer 16, 17 und 18 dennoch unabhängig voneinander abgesenkt werden können, weisen sie Schlitze auf, in denen die Distanzelemente 9
20 gleiten können.

In Figur 2a ist eine Einzeldarstellung des Trennmessers 16 und ein zu durchtrennender Gitterrost 3 dargestellt. Die Schneidezähne 16a haben in Bezug auf eine Senkrechte zur
25 Gitterrostebene (entspricht einer vertikalen Linie auf dem Blatt) schräg verlaufende Schneidflanken 16'. Die Schneidezähne 16a sind also an ihrer Basis 16'' breiter als an ihrer Spitze 16'''. Dadurch wirken beim Schnitt die kammartigen Schneidezähne 17a und 18a der Vorlaufmesser 17
30 und 18 mit den Schneidezähnen 16a des Trennmessers 16 scherenartig zusammen. Die Schneidflanken 16' der Schneidezähne 16a können so ein Teilstück 4' aus den einzelnen Tragstäben 4 herauschälen bzw. heraustrennen.

Die Schlitz 11 im Trennmesser 16 erlauben ein Gleiten der Distanzelemente 9 beim unabhängigen Absenken der Messer 16, 17, 18.

5 Fig. 2b zeigt eine Detailansicht des Vorlaufmessers 17 und des Trennmessers 16 vor und nach dem Schnitt der Tragstäbe 4. Auf der linken Seite der Fig. 2b sind die Messer 16 und 17 in ihrer Grundstellung dargestellt. Das zweite
10 Vorlaufmesser 18 ist zur besseren Übersichtlichkeit nicht dargestellt. Auf der rechten Seite der Fig. 2b sind die Messer 16 und 17 in ihrer Position unmittelbar nach einem Schnitt dargestellt. In Fig. 2b erkennt man deutlich, dass der Abstand der Schneidezähne 17a des Vorlaufmessers 17 dem doppelten Abstand x der Tragstäbe 4 entspricht. Dies gilt
15 natürlich auch für den Abstand der Schneidezähne 18a des anderen Vorlaufmessers 18. Die Abstände der Schneidezähne 17a und 18a entsprechen also der doppelten Maschenteilung x der Tragstäbe 4, also $2x$. Die Maschenteilung x ist dabei der Abstand von Mitte zu Mitte Tragstab 4. Der Abstand von
20 Mitte zu Mitte der Schneidezähne 16a des Trennmessers 16 entspricht ebenso der doppelten Maschenteilung. Die Schneidezähne 17a und 18a der Vorlaufmesser 17 und 18 sind in Bezug auf die Schneidezähne 16a des Trennmessers 16 um eine Maschenteilung versetzt.

25

Die Breite der Schneidezähne 17a und 18a entspricht ungefähr der Maschenweite. Die Maschenweite ist dabei der lichte Abstand zwischen den Tragstäben 4. Dadurch wirken beim Durchtrennen der Tragstäbe 4 die Schneidezähne 17a und
30 18a als Gegenhalter für die Tragstäbe 4. Durch die Breite und den Abstand der Schneidezähne 17a und 18a ergibt sich auch die Breite der Zahnluken 17b und 18b. Die Breite

einer Zahnücke 17b bzw. 18b ist ausreichend, um genau zwei parallele Tragstäbe 4 aufnehmen zu können.

Die Breite der Spitze 16''' der Schneidezähne 16a des Trennmessers 16 ist geringer als die Maschenweite der Tragstäbe 4 und die Basis 16'' der Schneidezähne 16a ist Breiter als die Maschenweite.

Für das Durchtrennen der Tragstäbe 4 des Gitterrostes 3 werden zuerst die beiden Vorlaufmesser 17 und 18 in den Gitterrost 3 abgesenkt, sodass jeweils zwei Tragstäbe 4 zwischen die Zahnücken 17b und 18b gleiten. Danach wird das Trennmesser 16 abgesenkt. Die schrägen Schneidflanken 16' des Trennmessers 16 wirken dabei mit den Schneidflanken der Vorlaufmesser 17 und 18 scherenartig zusammen. Dadurch wird ein Teilstück 4' mit einem Doppelschnitt aus den jeweiligen Tragstäben 4 herausgeschält und die Tragstäbe 4 so durchtrennt.

In Fig. 3 ist eine geschnittene Draufsicht entlang der Linie A-A in Fig. 2 dargestellt. Man erkennt darauf gut, wie die drei Messer 16, 17 und 18 durch die Distanzelemente 9 zusammengehalten werden. Diese Distanzelemente 9, die beispielsweise als Passschrauben ausgeführt sein können, schränken dabei nicht die unabhängige Beweglichkeit der Messer 16, 17, 18 senkrecht zur Gitterrostebene ein. Die Distanzelemente 9 sind dabei jeweils abwechselnd in die Messerblöcke 7 und 8 der Vorlaufmesser 17 und 18 geschraubt. Die Distanzelemente 9, die in den Messerblock 7 des Vorlaufmessers 17 geschraubt sind, können in Schlitten 11 des Trennmessers 16 und des anderen Vorlaufmessers 18 gleiten. Durch den Kopf am jeweiligen Ende der Distanzelemente 9 werden die Messer 16, 17 und 18

zusammengehalten. Die Messerblöcke 7 bzw. 8 haben entsprechende schlitzförmige Ausnehmungen für die Köpfe der Distanzelemente 9, die mit dem gegenüberliegenden Messerblock 8 bzw. 7 verbunden sind. Dadurch können die

5 Messer 16, 17 und 18 unabhängig voneinander abgesenkt werden. Die Vorlaufmesser 17 und 18 sind über Befestigungsschrauben 10 an ihren jeweiligen Messerblöcken 7 bzw. 8 befestigt.

- 10 Fig. 4 zeigt eine weitere Ausführungsform der Trennvorrichtung 1. Ihr Aufbau entspricht im Wesentlichen dem Aufbau der Trennvorrichtung 1 aus Figur 1 nur sind in Fig. 4 die Messerblöcke 7 und 8 etwas anders ausgeführt und die Arbeitszylinder zur Betätigung der Vorlaufmesser 17 und
- 15 18 sind nicht dargestellt. Die Messerblöcke 7 und 8 weisen auch hier kammartige Anschlagenelemente 7' und 8' auf, durch die die Messerblöcke 7 und 8 beim Schnitt in den Ausnehmungen 2' der Gitterrostauflage 2 fixiert werden. Durch diese Fixierung kann sichergestellt werden, dass die
- 20 Messer 16, 17 und 18 eng aneinander gleiten und so die Schneidezähne 16a, 17a und 18a scherenartig zusammenwirken können.

- Anhand der Trennvorrichtung 1 aus Figur 4 wird nun der
- 25 Trennvorgang eines Gitterrostes 3 beispielhaft erläutert. Selbstverständlich verläuft ein Trennvorgang mit der Trennvorrichtung 1 aus Fig. 1 auf die gleiche Art und Weise. Figur 4 zeigt dabei die Trennvorrichtung 1 in ihrer Grundstellung. Unterhalb der Messer 16, 17 und 18 befindet
- 30 sich dabei der zu durchtrennende Gitterrost 3 mit Tragstäben 4 und Querstäben 5.
- Der Gitterrost 3 wurde dabei beispielsweise über einen Rollgang, der der Trennvorrichtung 1 vorgelagert ist, z.B.

manuell bis zum Anschlag eingeschoben und in die richtige Position gebracht. Der Gitterrost 3 wird dabei mit den Querstäben 5 nach unten aufgelegt.

- 5 In den Fig. 5a und 5b ist eine Situation dargestellt, bei der die Tragstäbe 4 genau an den Kreuzungspunkten mit einem Querstab 5 durchtrennt werden.

10 In einem ersten Schritt werden die beiden Vorlaufmesser 17 und 18 nach unten gedrückt, also in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene. Dies ist in Fig. 5a dargestellt.

Die Vorlaufmesser 17 und 18 können dabei unabhängig voneinander mit druckbegrenzten Hydraulikzylindern 27, 28 nach unten gedrückt werden. Die Tragstäbe 4 werden dabei 15 durch die Zahnlücken 17b und 18b in den Vorlaufmessern 17 und 18 aufgenommen. Eine Zahnlücke 17b bzw. 18b nimmt dabei jeweils zwei parallele Tragstäbe 4 auf. Die Tragstäbe 4 werden dabei auch von dem kammartigen unteren Bereich der Messerblöcke 7 und 8 umschlossen.

20

Die Messerblöcke 7 und 8 werden durch ihre Anschlagenelemente 7' und 8' und durch die Ausnehmungen 2' im Gegenhalter 2 fixiert. Dadurch können die Vorlaufmesser 17, 18 beim Schnitt nicht seitlich weggleiten.

25

In einem zweiten Schritt, dem eigentlichen Schnittvorgang, wird das Trennmesser 16 nach unten gedrückt, es befindet sich dabei in direktem Kontakt mit den beiden abgesenkten Vorlaufmessern 17 und 18. Das Trennmesser 16 schert dabei 30 mit den beiden Vorlaufmessern 17 und 18 durch einen Doppelschnitt die Tragstäbe 4 ab, dabei wird aus jedem Tragstab 4 ein Teilstück 4' mit der Breite des Trennmessers 16 herausgeschält. Im vorliegenden Beispiel wird auch der

Querstab 5 durch das Trennmesser 16 aus dem Gitterrost 3 herausgeschoben bzw. herausgetrennt. Fig. 5b zeigt die Position des Trennmessers 16 unmittelbar nach dem Schnitt.

Der beim Trennen entstehende Abfall, also hier die

- 5 Teilstücke 4' und der Querstab 5 werden nach unten aus der Trennvorrichtung 1 abgeführt.

Die Arbeitszylinder 27 und 28 können auch direkt oder indirekt mit dem Messerblock 6 verbunden sein. Beim

- 10 Absenken des Messerblocks 6 werden dann die ausgefahrenen Kolben wieder in die Arbeitszylinder 27 und 28 hineingeschoben.

In den Fig. 6a und 6b ist eine Situation dargestellt, bei der die Tragstäbe 4 zwischen den Kreuzungspunkten mit einem Querstab 5 durchtrennt werden. In Fig. 6a ist wieder der erste Schritt dargestellt, die Vorlaufmesser 17 und 18 befinden sich also bereits in ihrer abgesenkten Position.

Dabei erkennt man, dass der erste Messerblock 7 nicht

- 20 völlig abgesenkt werden kann, da sein Anschlagelement 7' genau auf einen Querstab 5 trifft. Der Tragstab 4 wird also nicht vollständig durch die Zahnlücken 17b des

Vorlaufmessers 17 aufgenommen und der Messerblock 7 wird nicht durch die Ausnehmung 2' fixiert. Dies ist jedoch

- 25 nicht weiter kritisch, da die Distanzelemente 9 dafür sorgen, dass das Messerpaket 16, 17, 18 hinreichend stark zusammengehalten wird. Es ist auch nicht weiter kritisch,

dass die Schneidezähne 17a des Vorlaufmessers 17 nicht über die gesamte Höhe der Tragstäbe 4 mit den Schneidezähnen 16a des Trennmessers 16 scherenartig zusammenwirken, der untere Bereich der Tragstäbe 4 wird bei herkömmlichen Gitterrosten 3 trotzdem zuverlässig durch das Trennmesser 16

- 30 durchtrennt.

Eine ähnliche Situation ergibt sich, wenn das Vorlaufmesser 17 selbst direkt auf einen Querstab 5 trifft, auch dann kann das Vorlaufmesser 17 nicht ganz abgesenkt werden.

- 5 Analoges gilt natürlich auch für das andere Vorlaufmesser 18 bzw. den anderen Messerblock 8 und dessen Anschlagelement 8'.

- 10 In Fig. 6b ist der zweite Schritt des Trennvorganges dargestellt, das Trennmesser 16 befindet sich in abgesenkter Position. Da hierbei nun der Schnitt zwischen den Querstäben 5 erfolgt, fällt kein Querstab 5 als Abfall an, sondern nur die herausgeschälten Teilstücke 4' der Tragstäbe 4.

- 15 Damit die herausgeschälten Teilstücke 4' immer zuverlässig aus der Trennvorrichtung 1 abtransportiert werden können, ist es auch denkbar, dass hierzu eine eigene Austragsvorrichtung vorgesehen ist. Es kann sich dabei um
20 eine kammartige Vorrichtung handeln, die in einer Parallelebene zur Gitterrostebene angeordnet ist und die in einer Richtung parallel zu den Tragstäben 4 bewegbar ist. Nach dem eigentlichen Schnitt, kann dann diese Vorrichtung unterhalb des Gitterrostes 3 zwischen die überstehenden
25 Schneidezähne 16a des abgesenkten Trennmessers 16 geschoben werden. Die herausgeschälten Teilstücke 4' können so vom Trennmesser 16 weggeschoben werden.

- 30 Die in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsformen stellen lediglich eine bevorzugte Ausführung der Erfindung dar. Die Erfindung umfasst auch andere Ausführungsformen, bei denen beispielsweise die Messer 16, 17 und 18 unterhalb des horizontal aufliegenden Gitterrostes 3

- angeordnet sind, sodass die Schneidbewegung des Trennmessers 16 und der Vorlaufmesser 17 und 18 nicht von oben nach unten sondern von unten nach oben durchgeführt wird. Hierfür muss der Gitterrost 3 mit obenliegenden
- 5 Querstäben 5 in die Trennvorrichtung eingeschoben werden. Der Gegenhalter 2 ist bei dieser Ausführungsform dann oberhalb des Gitterrostes 3 angeordnet.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Durchtrennen zueinander paralleler Tragstäbe (4) eines Gitterrostes (3), der aus Tragstäben (3) und quer dazu verlaufenden Querstäben (5) besteht, mit einem Messerblock (6), an dem ein parallel zu den Querstäben (5) verlaufendes Trennmesser (16) mit kammartigen Schneidezähnen (16a) vorgesehen ist, wobei die Schneidezähne (16a) in Bezug zur Gitterrostebene schräg verlaufende Schneidflanken (16') aufweisen, sodass die Schneidezähne (16a) an ihrer Basis (16'') breiter sind als an ihrer Spitze (16'''), **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vorrichtung (1) einen Gegenhalter (2) aufweist, wobei der Gitterrost (3) zwischen Trennmesser (16) und Gegenhalter (2) zuführbar ist, und dass beidseitig des Trennmessers (16) Vorlaufmesser (17, 18) mit kammartigen Schneidezähnen (17a, 18a) und Zahnlücken (17b, 18b) zur Aufnahme der Tragstäbe (4) angeordnet sind, wobei zum Durchtrennen der Tragstäbe (4) die beiden Vorlaufmesser (17, 18) in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegbar sind, sodass die Tragstäbe (4) durch die Zahnlücken (17b, 18b) der Vorlaufmesser (17, 18) aufnehmbar sind, und wobei das Trennmesser (16) ebenfalls in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene hin bewegbar ist, sodass für die Durchtrennung der Tragstäbe (4) die Schneidezähne (16a) des Trennmessers (16) mit den Schneidezähnen (17a, 18a) der beiden Vorlaufmesser (17, 18) scherenartig zusammenwirken.

2. Trennvorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Vorlaufmesser (17, 18) jeweils an Messerblöcken (7, 8) befestigt sind, und dass die Messerblöcke (7, 8) Zahnlücken aufweisen, wobei die

Breite der Zahnluken im Wesentlichen der Breite der zu durchtrennenden Tragstäbe (4) entspricht.

3. Trennvorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch**
5 **gekennzeichnet, dass** die Breite der Schneidezähne (17a, 18a) der Vorlaufmesser (17, 18) im Wesentlichen der Maschenweite des Gitterrostes (3) entspricht, wobei die Schneidezähne (17a, 18a) jeweils in jede zweite Masche des Gitterrostes (3) einführbar sind.
- 10
4. Trennvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die jeweilige Senkrechte auf die Schneidflanken (16') der Schneidezähne (16a) des Trennmessers (16) in Bezug auf eine Senkrechte zur
15 Trennmesserebene nicht rechwinkelig steht.
5. Trennvorrichtung nach einem der Ansprüche 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** Anschlagemente (7', 8') an den Messerblöcken (7, 8) der Vorlaufmesser (17, 18)
20 vorgesehen sind, die während des Trennvorgangs durch Ausnehmungen (2') im Gegenhalter (2) fixierbar sind.
6. Verfahren zum Durchtrennen zueinander paralleler Tragstäbe (4) eines Gitterrostes (3), der aus Tragstäben
25 (4) und quer dazu verlaufenden Querstäben (5) besteht, mit einer Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei in einem ersten Schritt die beiden Vorlaufmesser (17, 18) in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene in den Gitterrost (3) hineinbewegt werden, sodass die Zahnluken
30 (17b, 18b) der Vorlaufmesser (17, 18) die Tragstäbe (4) zumindest teilweise aufnehmen und wobei in einem zweiten Schritt auch das Trennmesser (16) in eine Richtung senkrecht zur Gitterrostebene in den Gitterrost (3)

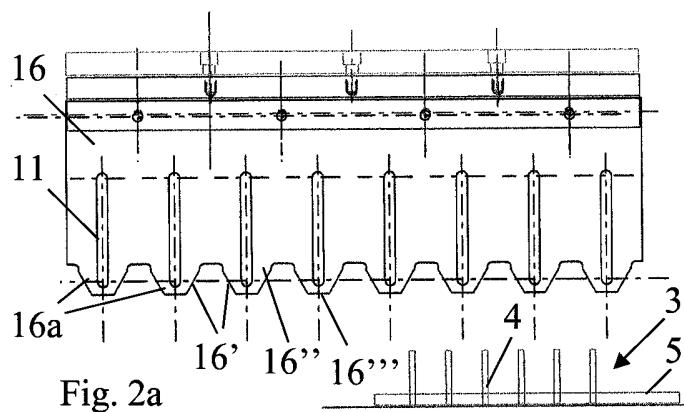
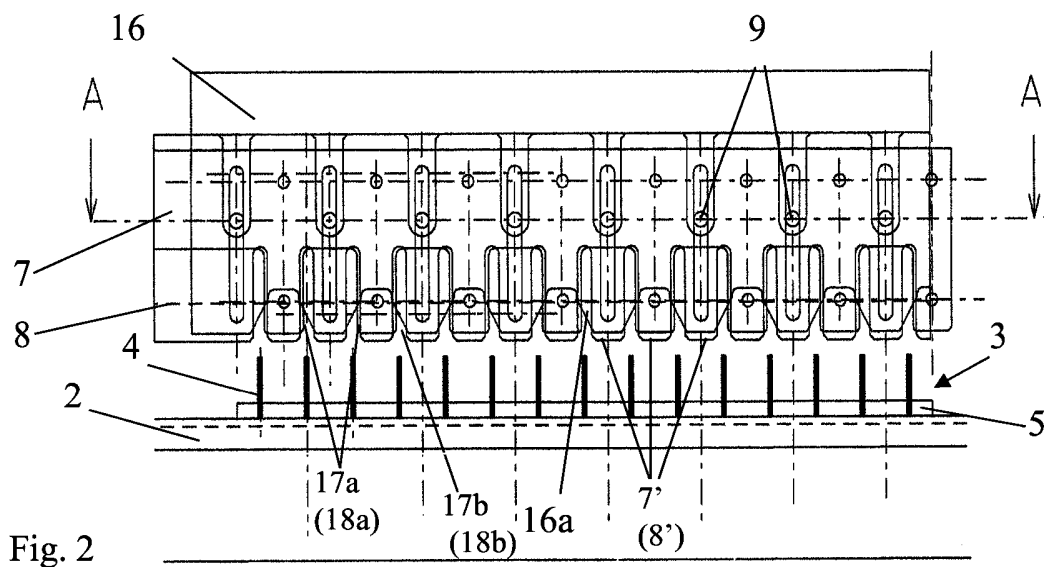
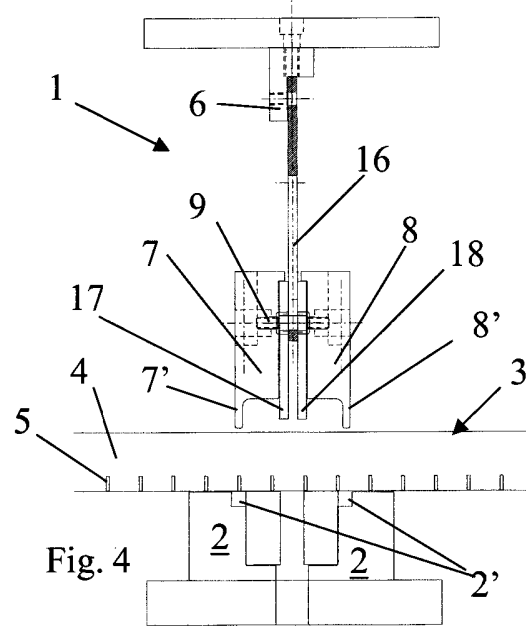
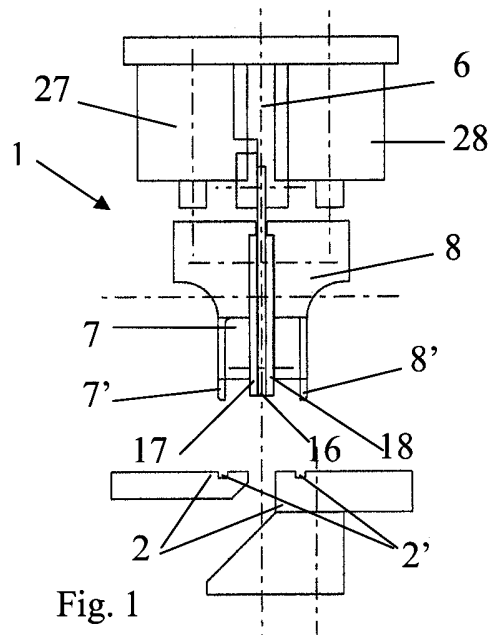
hineinbewegt wird, wobei die Schneidezähne (16a) des Trennmessers (16) mit den Schneidezähnen (17a, 18a) der beiden Vorlaufmesser (17, 18) scherenartig zusammenwirken, sodass dadurch aus den einzelnen Tragstäben (4) jeweils ein
5 Teilstück (4') herausgeschält wird.

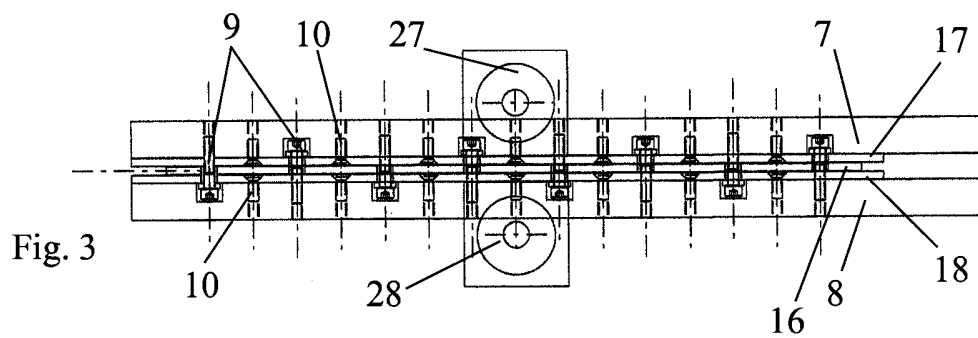
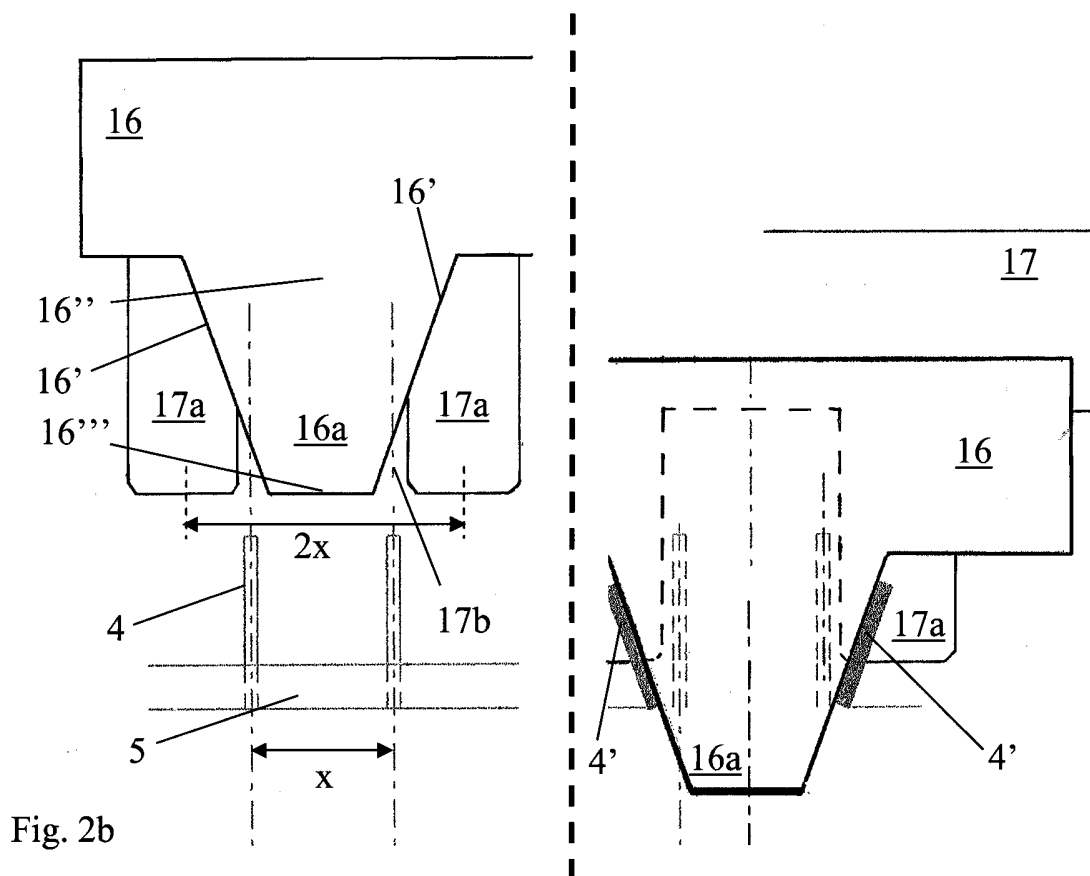
7. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Gitterrost (3) über einen Rollengang der Trennvorrichtung (1) in einer horizontalen Ebene zugeführt
10 wird und dass die Schneidbewegung der Vorlaufmesser (17, 18) und des Trennmessers (16) in vertikaler Richtung von oben nach unten oder von unten nach oben durchgeführt wird.

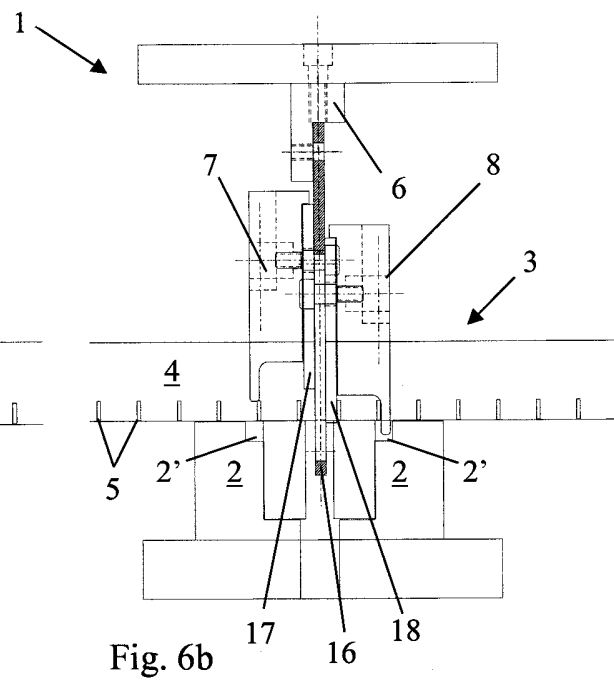
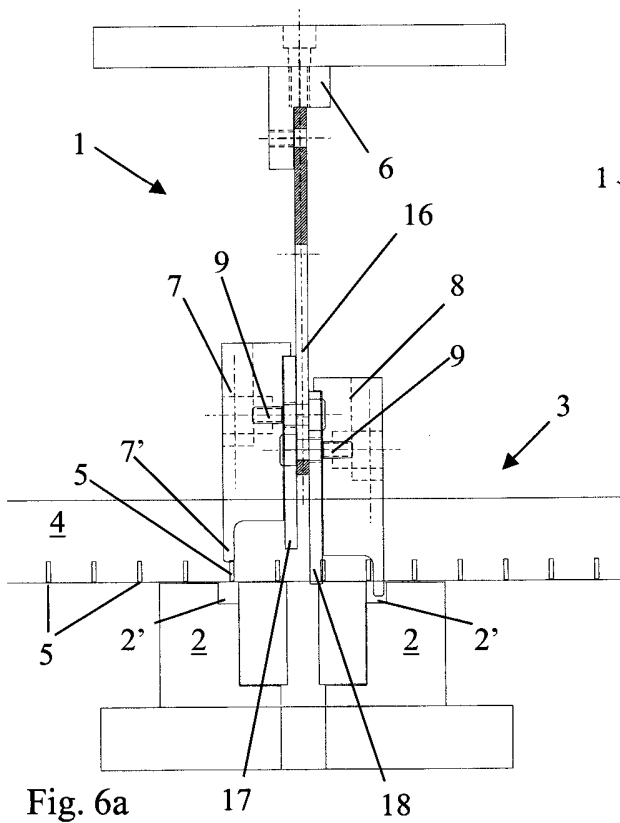
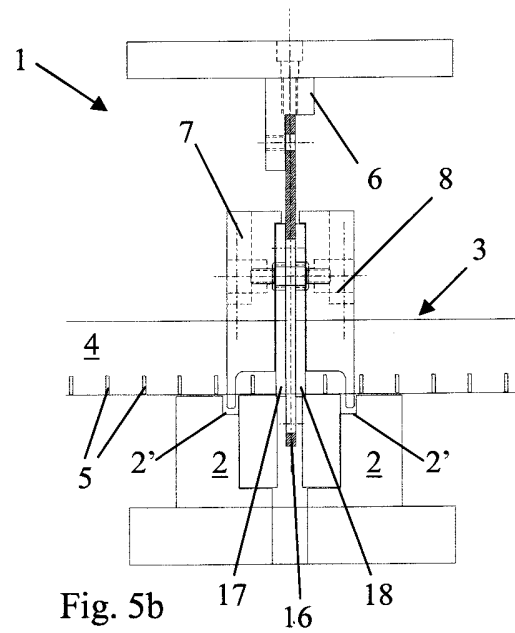
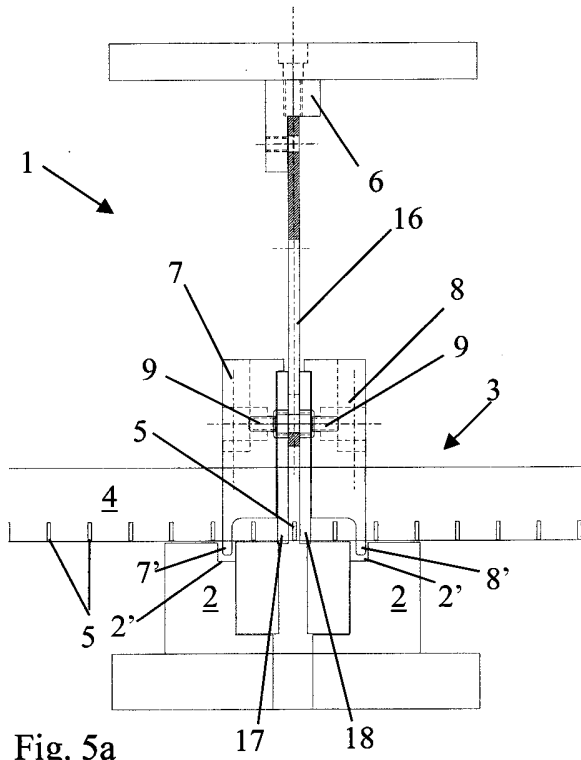
8. Verfahren nach Anspruch 6 oder 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Tragstäbe (4) genau an Kreuzungspunkten mit dem Querstab (5) durchtrennt werden, sodass der Querstab (5) durch das Trennmesser (16) aus dem Gitterrost (3) herausgetrennt wird.

20 9. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vorlaufmesser (17, 18) während des Schneidvorganges durch Ausnehmungen (2) im Gegenhalter (2) fixiert werden.

25 10. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vorlaufmesser (17, 18) und das Trennmesser (16) mit Hilfe von Arbeitszylindern (27, 28) bewegt werden.







Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC:
B21F 33/00 (2006.01)

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC:
B21F 33/005 (2013.01)

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation):
B21F

Konsultierte Online-Datenbank:
EPODOC, WPI

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am **19.12.2012** eingereichten Ansprüchen **1-10** erstellt.

Kategorie ^{*)}	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
A	AT 356481 B (EVG ENTWICKLUNG VERWERT GES) 25. April 1980 (25.04.1980) ganzes Dokument	1-10

Datum der Beendigung der Recherche:
29.10.2013

Seite 1 von 1

Prüfer(in):

WANKMÜLLER Alfred

^{*)} Kategorien der angeführten Dokumente:

- X** Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- Y** Veröffentlichung **von Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese **Verbindung für einen Fachmann naheliegend** ist.

- A** Veröffentlichung, die den allgemeinen **Stand der Technik** definiert.
- P** Dokument, das von **Bedeutung** ist (Kategorien **X** oder **Y**), jedoch **nach dem Prioritätstag** der Anmeldung veröffentlicht wurde.
- E** Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist (Kategorie **X**), aus dem ein „**älteres Recht**“ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen).
- &** Veröffentlichung, die Mitglied der selben **Patentfamilie** ist.