



Patent dodatkowy  
do patentu nr \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 21. 09. 78 (P. 209 765)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

Zgłoszenie ogłoszono: 19. 05. 80

Opis patentowy opublikowano: 30. 09. 1983

Int. Cl.<sup>3</sup> B29C 17/10

Twórcy wynalazku: Jerzy Barwik, Jerzy Rzöska, Zbigniew Drażek

Uprawniony z patentu: Fabryka Urządzeń Okrętowych „TECHMET”,  
Pruszcz Gdański (Polska)

## Urządzenie do wzdłużnego cięcia taśm profilowanych i gładkich

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wzdłużnego cięcia taśm profilowanych i gładkich.

Urządzenie stanowi wydzielone stanowisko do cięcia taśm gumowych lub taśm z tworzyw sztucznych i może być stosowane zarówno w liniach produkcji taśm zakładów gumowych jak i w zakładach produkujących przenośniki, wykładziny podłogowe itp.

Znane urządzenia do cięcia taśm gumowych są wyposażone w narzędzia tnące stałe w postaci noży bagnetowych. Taśma gumowa jest przeciągana przez rejon umieszczenia noży i w ten sposób jest przez nie rozcinana na pasy.

Taśmy zwłaszcza gumowe są zwykle zbrojone włóknem naturalnym lub syntetycznym. Włókna te oraz sam sposób przeciągania taśm powodują, że cięte pasy nie posiadają prostoliniowości. W wyniku cięcia tym sposobem około 80% pociętych pasów nie nadaje się do stosowania w urządzeniach transportowych.

Celem wynalazku jest zaprojektowanie urządzenia zapewniającego szybkie i prostoliniowe cięcie taśm na pasy a posiadającego prostą konstrukcję i łatwą obsługę. Cel ten został osiągnięty przez zaprojektowanie i zrealizowanie urządzenia składającego się z podstawy na której jest osadzona gładka od góry płyta w formie wydłużonego stołu, przy czym na podstawie urządzenia są zamocowane dwie głowice, z których jedna obcinająca obrzeża taśmy jest ustawiona na podstawie od strony wejścia taś-

2

my, a druga głowica tnąca pasy ściśle określonej szerokości jest ustawiona dalej w kierunku zejścia pociętych pasów.

5 Za pierwszą i za drugą głowicą są ustawione sprzężone między sobą zespoły rolek ciągnących taśmę, zaś do podstawy z przodu jest zamocowany zespół rolek podających taśmę, a z tyłu podstawy jest zamocowany zespół rolek regulujących wyjście pociętych pasów.

10 Ponadto z boków pierwszej głowicy znajdują się ześlizgi kierujące obcięte obrzeża taśmy do pojemników.

15 Obie głowice są wyposażone w noże krążkowe, które są rozstawione na żądaną między nimi odległość równą szerokości ciętego pasa. Pomiedzy głowicami znajdują się rolki dopychające taśmę do bocznej prowadnicy, która ma za zadanie utrzymywać prostoliniowość ciętej taśmy względem prostoliniowości całego urządzenia.

20 Przed każdą głowicą tnącą są umieszczone rolki dociskające taśmę do płyty co umożliwia dokładne prostoliniowe przecinanie taśmy przez noże krążkowe.

25 Zaletą urządzenia według wynalazku jest to, że zapewnia ono dokładnie prostoliniowe cięcie pasów z szerokiej taśmy wzmacnianej włóknem, przy czym szerokość ciętych pasów może być zmieniana przez szybką zmianę rozstawu noży.

30 Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania na rysunku, który przedstawia schematycznie urządzenie w widoku z boku.

Urządzenie składa się ze stalowej masywnej konstrukcji podstawy 1, górnej płyty 2 połączonej trwale z podstawą dwóch głowic tnących 4 i 5, dwóch zespołów 8 i 9 rolek ciągnących i podających taśmę do cięcia, rolek 6 dopychających taśmę do prowadnicy 7, rolek 12 i 13 dociskających taśmę zespołu 10 rolek podających taśmę, zespołu 11 rolek regulujących wyjście taśmy oraz dwóch motoreduktorów napędzających głowice tnące i zespoły 8, 9 rolek ciągnących i podających.

Z przodu podstawy od strony wejścia taśmy do urządzenia jest zamocowany zespół 10 trzech walcowych rolek, przy czym górna rolka jest ruchoma w pionie i jej położenie jest regulowane za pomocą śrub pociągowych. Dalej w kierunku przesuwania się taśmy jest ustawiona głowica 4 cięcia obrzeży, która z przodu jest zaopatrzona w rolki 12 dociskające taśmę do płyty 2 górnej urządzenia. Tuż za tą głowicą 4 jest ustawiony zespół 8 walcowych dwóch rolek, usytuowanych jedna nad drugą, przy czym odległość między rolką górną i dolną jest regulowana za pomocą śrub pociągowych wzajemnie sprzężonych.

Następnie w pewnej odległości jest ustawiona głowica 5 cięcia pasów a tuż za nią znajduje się zespół 9 rolek ciągnących taśmę. Konstrukcja obu głowic 4 i 5 oraz zespołów 8, 9 rolek ciągnących jest jednakowa, przy czym głowice są wyposażone w kilka krążkowych noży 3 pracujących parami. Ilość par noży zależy od ilości ciętych pasów. Po między głowicami są umieszczone rolki 6 dopychające ciętą taśmę do listwowej prowadnicy 7 biegnącej równolegle do wzdłużnej osi urządzenia.

Na końcu podstawy 1 jest zamocowany zespół 11 rolek regulujących wyjście taśmy. Są to dwie rolki cylindryczne jedna nad drugą. Odległość między nimi jest regulowana za pomocą śruby pociągowej.

Zespoły 8 i 9 rolek ciągnących i głowica 5 są na-

napędzane wspólnym motoreduktorem, przy czym zespoły 8, 9 są wzajemnie sprzężone za pomocą przekładni łańcuchowej i przekładni zębatach.

Pierwsza głowica 4 obcinająca obrzeża taśmy jest napędzana innym motoreduktorem poprzez przekładnię łańcuchową i zębatą.

#### Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do wzdłużnego cięcia taśm profilowanych i gładkich, **znamiennie tym**, że ma podstawę (1) z gładką od góry płytą (2), na której to podstawie są usytuowane dwie głowice tnące zaopatrzone w krążkowe noże (3), przy czym głowica (4) cięcia obrzeży jest ustawiona od strony wejścia taśmy, a głowica (5) cięcia pasów jest ustawiona za nią w kierunku zejścia pasów, natomiast pomiędzy tymi głowicami znajdują się rolki (6) dopychające taśmę do bocznej prowadnicy (7), ponadto za głowicą (4) i głowicą (5) są zamocowane do podstawy (1) sprzężone zespoły (8 i 9) rolek ciągnących taśmę, zaś do podstawy (1) z przodu jest zamocowany zespół (10) rolek podających taśmę a z tyłu podstawy (1) jest zamocowany zespół (11) rolek regulujących wyjście pociętych pasów, zaś z boków głowicy (5) znajdują się ześlizgi kierujące obcięte obrzeża taśmy do pojemników.

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że głowica (4) tnąca obrzeża taśmy jest napędzana motoreduktorem poprzez przekładnię łańcuchową i przekładnię zębatą, zaś głowica (5) tnąca pasy i ciągnące taśmę zespoły (8 i 9) rolek są napędzane wspólnym motoreduktorem poprzez sprzęgający zespoły (8 i 9) rolek ciągnących łańcuch i przekładnię zębatą.

3. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że przed każdą głowicą tnącą są umieszczone dociskowe rolki (12 i 13).

