



(12)

Patentschrift

(21) Aktenzeichen: 10 2011 004 236.9
(22) Anmelddatum: 16.02.2011
(43) Offenlegungstag: 18.08.2011
(45) Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 11.04.2013

(51) Int Cl.: **B23K 26/38 (2006.01)**
B23K 26/14 (2006.01)
B23K 37/00 (2006.01)
B26D 3/16 (2011.01)

Innerhalb von drei Monaten nach Veröffentlichung der Patenterteilung kann nach § 59 Patentgesetz gegen das Patent Einspruch erhoben werden. Der Einspruch ist schriftlich zu erklären und zu begründen. Innerhalb der Einspruchsfrist ist eine Einspruchsgebühr in Höhe von 200 Euro zu entrichten (§ 6 Patentkostengesetz in Verbindung mit der Anlage zu § 2 Abs. 1 Patentkostengesetz).

(30) Unionspriorität:
2010-031283 16.02.2010 JP
(73) Patentinhaber:
Honda Motor Co., Ltd., Minato-ku, Tokyo, JP
(74) Vertreter:
Weickmann & Weickmann, 81679, München, DE
(72) Erfinder:
**Nakajima, Katsuyuki, Hagagun, Tochigi, JP;
Nemoto, Akihiro, Hagagun, Tochigi, JP; Higuchi,
Akinori, Hagagun, Tochigi, JP**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:
DE 199 61 773 C1
DE 199 01 530 A1
US 2007 / 0 125 756 A1
EP 2 216 127 A1
JP 2005 297 074 A
JP 57- 177 896 A
JP 59 - 062 879 U

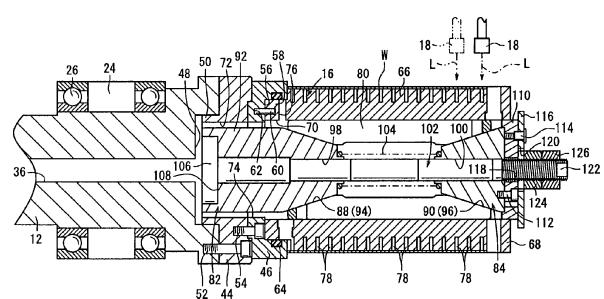
(54) Bezeichnung: **Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück**

(57) Hauptanspruch: Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück zum Schneiden eines hohlen zylindrischen Werkstücks (W) aus Metall durch einen Laserstrahl (L), welcher durch eine Laserstrahlquelle (18) appliziert wird, in eine Mehrzahl von Metallringen, wobei die Schneidevorrichtung umfasst:

ein Halteelement (16), welches eine Seitenwand aufweist, die in ein Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks (W) eingesetzt ist, wobei das Halteelement als eine Kühlleinrichtung zum Kühlen des zylindrischen Werkstücks (W) dient, dadurch gekennzeichnet,

dass die Seitenwand des Halteelements (16) zu einer Innenwand des Durchgangsloches des zylindrischen Werkstücks (W) hin und von dieser weg verlagerbar ist;

wobei dann, wenn die Seitenwand des Halteelements (16) in das Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks (W) eingesetzt ist, die Seitenwand zu der Innenwand des Durchgangsloches hin verlagert wird und dadurch die Innenwand derart drückt, dass das zylindrische Werkstück (W) in eine im Wesentlichen kreisförmige Form umgeformt wird; und wobei das zylindrische Werkstück (W), welches in die im Wesentlichen...



Beschreibung**HINTERGRUND DER ERFINDUNG****Gebiet der Erfindung:**

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück zum Schneiden eines hohlen zylindrischen Werkstücks aus Metall unter Einwirkung eines Laserstrahls in eine Mehrzahl von Metallringen.

Beschreibung der verwandten Technik:

[0002] Ein Kraftübertragungsriemen, welcher für ein stufenlos verstellbares Getriebe für ein Fahrzeug verwendet wird, setzt einen laminierten Ring ein, welcher durch Laminieren einer Mehrzahl von Metallringen bereitgestellt ist. Wie in der japanischen Offenlegungsschrift Nr. JP 2005-297074 beschrieben, werden die Metallringe, die in dem laminierten Ring verwendet werden, wie folgt hergestellt: Schweißen von zwei entgegengesetzten Enden einer rechteckigen dünnen Metallplatte, um eine zylindrische Trommel (zylindrisches Werkstück) zu bilden; und anschließend Schneiden der Trommel in Ringe von einer vorbestimmten Breite. In manchen Fällen wird nach dem Schweißen ein Lösungsglühenverfahren auf die Trommel angewendet, um eine innere Qualität der Trommel zu verbessern.

[0003] Es war bisher üblich, die Trommel mit einer Schneidevorrichtung, wie beispielsweise eine Schleifscheibe, ein Schneidewerkzeug oder dergleichen, zu schneiden. Es wurden auch Versuche unternommen, einen Laserstrahl einzusetzen, um eine hohle zylindrische Trommel zu schneiden, wie in der japanischen Patentschrift Nr. JP 63-053912 und in der japanischen Gebrauchsmusteroffenlegungsschrift Nr. JP 59-062879 U offenbart.

[0004] Wie oben beschrieben kann, wenn zwei entgegengesetzte Enden einer dünnen Metallplatte geschweißt werden, das dadurch erhaltene zylindrische Werkstück bedingt durch die Schweißhitze eine Verzerrung aufweisen. Bekanntlich kann ein Laserstrahl nur eine beschränkte Tiefe eines Objektes schneiden. Dementsprechend ist, wenn die Trommel stark verzerrt ist, der Abstand von einer Innenwand zu einer Außenwand des zylindrischen Werkstücks (d. h. Dicke) nicht leicht innerhalb einer Fokus-tiefe des Laserstrahls angeordnet. Folglich kann ein Teil der Trommel nicht geschnitten werden. Ferner wird, wenn ein Lösungsglühenverfahren auf die geschweißte Trommel wie oben beschrieben angewendet wird, die Verzerrung verstärkt.

[0005] Wenn die Trommel geschnitten wird, ohne die Verzerrung zu korrigieren, bleibt die Verzerrung in dem hergestellten Metallring erhalten. Mit anderen

Worten kann ein Metallring ohne große Verzerrung nicht leicht erhalten werden.

[0006] Eine Schneidvorrichtung für ein zylindrisches Werkstück gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 ist aus der DE 199 01 530 A1 bekannt.

[0007] Aus der nachveröffentlichten EP 2 216 127 A1 ist eine weitere Vorrichtung zum Laserstrahlschneiden eines zylindrischen Werkstücks bekannt, bei der eine Seitenwand eines Halteelements in ein Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks eingesetzt ist. Das Haltelement dient zur Kühlung des zylindrischen Werkstücks.

[0008] Aus der DE 199 61 773 C1 ist eine Schneidvorrichtung für ein zylindrisches Werkstück bekannt, dessen Innenwand von einer Seitenwand eines Haltelements aufgenommen wird. Dabei wird zum Fixieren des Werkstücks die Seitenwand des Haltelements mittels eines Druckmediums zu der Innenwand des zylindrischen Werkstücks hin verlagert, sodass die Seitenwand des Haltelements die Innenwand des Werkstücks in einer radialen Richtung drückt, wodurch das Werkstück in eine annähernd kreisförmige Form geformt wird.

ÜBERSICHT DER ERFINDUNG

[0009] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, eine Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück bereitzustellen, welche dazu imstande ist, ein hohles zylindrisches Werkstück in eine im Wesentlichen kreisförmige Form umzuformen und somit das zylindrische Werkstück leicht zu schneiden, wobei geschmolzenes Metall oder Schlacke effizient aus dem Schnittabschnitt entfernt werden kann.

[0010] Diese Aufgabe wird durch eine Schneidvorrichtung für ein zylindrisches Werkstück mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

[0011] Gemäß der vorliegenden Erfindung wird eine Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück bereitgestellt zum Schneiden eines hohlen zylindrischen Werkstücks aus Metall durch einen Laserstrahl, welcher durch eine Laserstrahlquelle appliziert wird, in eine Mehrzahl von Metallringen, wobei die Schneidevorrichtung umfasst: ein Haltelement, welches eine Seitenwand aufweist, die in ein Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks eingesetzt ist, wobei das Haltelement als eine Kühleinrichtung zum Kühlung des zylindrischen Werkstücks dient; wobei die Seitenwand des Haltelements zu einer Innenwand des Durchgangsloches des zylindrischen Werkstücks hin und von dieser weg verlagerbar ist; wobei, wenn die Seitenwand des Haltelements in das Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks eingesetzt ist, die Seitenwand zu der Innenwand des Durchgangslochs hin verlagert wird

und dadurch die Innenwand derart drückt, dass das zylindrische Werkstück in eine im Wesentlichen kreisförmige Form umgeformt wird, und wobei das zylindrische Werkstück, welches in die im Wesentlichen kreisförmige Form umgeformt wurde, durch den Laserstrahl geschnitten wird. Es sei angemerkt, dass der Begriff „im Wesentlichen kreisförmige Form“ gemäß der vorliegenden Erfindung jede Form umfasst, welche keine Schwierigkeiten in dem Schritt des Schneidens des Werkstücks durch den Laserstrahl verursacht.

[0012] Gemäß der Erfindung ist die Seitenwand des Halteelements zu der Innenwand des Durchgangslochs des zylindrischen Werkstücks hin verlagert (d. h. der Durchmesser des Halteelements ist vergrößert), so dass das zylindrische Werkstück umgeformt wird, um einen im Wesentlichen kreisförmigen Querschnitt aufzuweisen. Mit einer derartigen Anordnung kann, auch dann, wenn das zylindrische Werkstück aufgrund des Schweißens zum Bilden des zylindrischen Werkstücks eine Verzerrung aufweist, die groß genug ist, um Schwierigkeiten in dem Schritt des Schneidens durch den Laserstrahl zu verursachen, das zylindrische Werkstück in eine im Wesentlichen kreisförmige Form umgeformt werden, um die Verzerrung zu korrigieren.

[0013] Da eine derartig große Verzerrung, welche Schwierigkeiten in dem Schritt des Schneidens durch den Laserstrahl verursacht, nicht länger in dem umgeformten zylindrischen Werkstück vorhanden ist, kann die Entfernung von der Innenwand zu der Außenwand (d. h. Dicke) des zylindrischen Werkstücks leicht innerhalb einer Fokustiefe des Laserstrahls angeordnet werden. Dementsprechend kann das zylindrische Werkstück während der nachfolgenden Laserbearbeitung leicht geschnitten werden.

[0014] Ferner kann, da das zylindrische Werkstück umgeformt wurde, ein Metallring ohne eine große Verzerrung erhalten werden.

[0015] Ferner kann, da die Seitenwand des Haltelements als eine Kühleinrichtung dient, das zylindrische Werkstück effizient gekühlt werden. insbesondere wird ein Teil des zylindrischen Werkstücks, welcher durch den Laserstrahl bestrahlt wird, durch den Laserstrahl erwärmt, während die Temperatur bedingt durch die Wärmeleitung in den übrigen Teilen des zylindrischen Werkstücks nicht steigen kann. Dementsprechend wird der Teil des zylindrischen Werkstücks, welcher von dem Teil, welcher geschnitten werden soll, verschieden ist, vom Schmelzen abgehalten, wobei damit ein Erzeugen von geschmolzenem Metall und damit von Schlacke wesentlich reduziert wird.

[0016] Zusätzlich kann, da sich das zylindrische Werkstück durch Kühlen zusammenzieht, die auf

dem zylindrischen Werkstück erzeugte Verzerrung weiterhin korrigiert werden.

[0017] Wie aus dem Obigen zu verstehen, kann die Seitenwand des Halteelements weg von der Innenwand des Durchgangslochs des zylindrischen Werkstücks verlagert werden, d. h. das Halteelement kann im Durchmesser abnehmen. Somit werden, um den Durchmesser des Haltelements zu erhöhen und zu verringern, beispielsweise Elemente, welche Nockenabschnitte aufweisen, darin einbezogen.

[0018] Insbesondere umfasst die Schneidevorrichtung in dem Aspekt der vorliegenden Erfindung, um den Durchmesser des Haltelements zu vergrößern und zu verringern, ferner ein Druckelement, welches in ein Inneres des Haltelements eingesetzt wird und welches einen ersten Nocken auf einer Innenwand desselben aufweist, wobei der erste Nocken derart verjüngt ist, dass ein Durchmesser desselben in eine Längsrichtung desselben progressiv abnimmt, wobei ein Durchmesser des Druckelements dazu ausgebildet ist, vergrößert und verkleinert zu werden; und ein Durchmesser-Veränderungselement, welches einen zweiten Nocken zum Kontaktieren mit dem ersten Nocken des Druckelements aufweist, wobei das Durchmesser-Veränderungselement längs einer Längsrichtung des Druckelements in Richtungen verlagerbar ist, in welcher es in ein Inneres des Druckelements einzusetzen und von diesem zu trennen ist.

[0019] In diesem Fall wird, wenn das Durchmesser-Veränderungselement in die Richtung verlagert wird, in welche es in das Innere des Druckelements einzusetzen ist, der zweite Nocken mit dem ersten Nocken in Kontakt gebracht, um den ersten Nocken derart zu drücken, dass der Durchmesser des Druckelements vergrößert wird, um das Haltelement von dem Inneren her zu drücken, wobei das Haltelement zu der Innenwand des Durchgangslochs des zylindrischen Werkstücks hin verlagert wird.

[0020] Andererseits wird, wenn das Durchmesser-Veränderungselement in die Richtung verlagert wird, in welche es von dem Inneren des Druckelements zu trennen ist, der erste Nocken von einem durch den zweiten Nocken ausgeübten Druck entlastet, um den Durchmesser des Druckelements in eine Richtung zu verkleinern, in welche es von dem Haltelement zu trennen ist, wobei das Haltelement in eine Richtung weg von der Innenwand des Durchgangslochs des zylindrischen Werkstücks verlagert wird.

[0021] Wie oben beschrieben, kann der Durchmesser des Haltelements zunehmen und abnehmen.

[0022] Ferner umfasst die Schneidevorrichtung eine Mehrzahl von Kühlmittelkanälen (Umfangskanälen),

welche sich in Umfangsrichtung entlang der Seitenwand des Halteelements erstrecken.

[0023] In diesem Fall kann die Laserstrahlquelle vorzugsweise an einer Position von einem der Umfangskanäle, welche sich in Umfangsrichtung entlang der Seitenwand des Halteelements erstrecken, stoppen, und den Laserstrahl an der Position abstrahlen. In diesem Fall ist, wenn der Schneidevorgang beendet wird, der Umfangskanal freigelegt und das Kühlmittel, welches den Umfangskanal erreicht hat, läuft dann sofort aus. Folglich werden auch dann, wenn geschmolzenes Metall und Schlacke erzeugt werden, das geschmolzene Metall und die Schlacke zusammen mit dem Kühlmittel entfernt und nach außen abgegeben. Somit können das geschmolzene Metall und die Schlacke daran gehindert werden, in den Schnittabschnitten usw. zu bleiben.

[0024] Ferner umfasst die Schneidevorrichtung eine Saugeinheit zum Ansaugen eines Kühlmittels, welches durch einen Schnittabschnitt ausgelaufen ist, wenn das zylindrische Werkstück geschnitten wird. Durch Ansaugen des Kühlmittels kann das Kühlmittel und somit das geschmolzene Metall oder die Schlacke, die in dem Kühlmittel enthalten sind, aus dem Schnittabschnitt leicht entfernt werden.

[0025] Ferner ist eine Transfermittel-Abgabeeinheit vorgesehen, wobei die Transfermittel-Abgabeeinheit ein Transfermittel abgibt, um das Kühlmittel, welches durch den Schnittabschnitt ausgelaufen ist, zu der Saugeinheit hin zu transferieren. Mit der obigen Anordnung können das Kühlmittel und das geschmolzene Metall oder die Schlacke, welche in dem Kühlmittel enthalten sind, ferner effizient aus dem Schnittabschnitt entfernt werden.

[0026] Die obigen und weiteren Objektmerkmale und Vorteile der vorliegenden Erfindung werden aus der folgenden Beschreibung in Verbindung mit den begleitenden Figuren, in welcher eine bevorzugte Ausführungsform der vorliegenden Erfindung mittels eines erläuternden Beispiels gezeigt ist, deutlicher.

KURZE BESCHREIBUNG DER FIGUREN

[0027] [Fig. 1](#) ist eine Draufsicht, teilweise im Querschnitt, einer Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück, gemäß einer Ausführungsform der vorliegenden Erfindung;

[0028] [Fig. 2](#) ist eine Seitenansicht im Querschnitt von Hauptteilen der Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück aus [Fig. 1](#);

[0029] [Fig. 3](#) ist eine perspektivische Ansicht, welche eine Gesamtheit des Haltelements schematisch darstellt;

[0030] [Fig. 4](#) ist eine perspektivische Ansicht, welche eine Gesamtheit eines in das Haltelement einzufügenden Druckelements zeigt;

[0031] [Fig. 5](#) ist eine vordere Seitenansicht der Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück aus [Fig. 1](#); und

[0032] [Fig. 6](#) ist eine Seitenansicht im Querschnitt der Hauptteile der Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück, in welcher Durchmesser des Druckelements und des Haltelements aus dem in [Fig. 2](#) gezeigten Zustand vergrößert sind.

BESCHREIBUNG DER BEVORZUGTEN AUSFÜHRUNGSFORMEN

[0033] Eine Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung wird im Folgenden im Detail mit Bezug auf die beiliegenden Zeichnungen beschrieben.

[0034] [Fig. 1](#) ist eine Draufsicht, teilweise im Querschnitt, einer Schneidevorrichtung **10** für ein zylindrisches Werkstück, gemäß der bevorzugten Ausführungsform. [Fig. 2](#) ist eine Seitenansicht im Querschnitt eines Hauptteils der Werkstück-Schneidevorrichtung **10**. Die Schneidevorrichtung **10** für ein zylindrisches Werkstück umfasst: einen Motor **14** zum Drehen einer Spindel **12**; ein Haltelement **16**, welches mit der Spindel **12** verbunden ist und zusammen mit der Spindel **12** dreht; und einen Arbeitskopf **18** (siehe [Fig. 2](#)), welcher als eine Laserstrahlquelle zum Applizieren eines Laserstrahls **L** auf einen vorbestimmten Punkt auf einem hohlen zylindrischen Werkstück **W** dient, welches durch das Haltelement **16** gehalten ist.

[0035] Die Schneidevorrichtung **10** für ein zylindrisches Werkstück umfasst: eine Basis (nicht gezeigt); und eine erste Basisplatte **20** und eine zweite Basisplatte **22** (gezeigt in [Fig. 1](#)), welche auf der Basis angeordnet sind. Der Motor **14** ist durch die erste Basisplatte **20** gestützt. Andererseits ist ein Spindel-Stützelement **24**, in welchem die Spindel **12** eingefügt ist, auf der zweiten Basisplatte **22** angeordnet. Eine Lagerung **26** ist derart zwischen dem Spindel-Stützelement **24** und der Spindel **12** angeordnet, dass die Spindel **12** durch das Spindel-Stützelement **24** drehbar getragen ist.

[0036] Ein erstes Riemenrad **30** ist äußerlich auf einer Drehwelle **28** des Motors **14** angeordnet. Andererseits ist ein zweites Riemenrad **32** äußerlich auf einem Endabschnitt der Spindel **12** angeordnet. Ein Steuerriemen **34** ist zwischen dem ersten Riemenrad **30** und dem zweiten Riemenrad **32** gewunden. Somit beginnt die Spindel **12** unter Einwirkung des Motors **14** zu drehen, wie weiter unten beschrieben.

[0037] Die Spindel **12** ist als ein Hohlkörper vorgesehen. Insbesondere hat die Spindel **12** ein Innenloch **36**, welches sich länglich darin erstreckt.

[0038] Das Innenloch **36** ist an beiden länglichen Enden der Spindel **12** offen. Ein Stutzen **40** eines Rohrabschlussstutzens **38** ist in einer der Öffnungen eingefügt. Ein Luftzufuhrrohr (nicht gezeigt), welches mit einem Hauptkörper **41** des Rohrabschlussstutzens **38** über einen Rohrabschluss **42** verbunden ist, ist mit einer Zufuhrquelle für komprimierte Luft verbunden, um komprimierte Luft als Kühlmittel zuzuführen. Mit anderen Worten durchläuft die komprimierte Luft, welche durch die Zufuhrquelle für komprimierte Luft zugeführt wird, das Luftzufuhrrohr und den Rohrabschluss **42** und strömt anschließend in das Innenloch **36**. Wie aus dem Obigen ersichtlich, dient das Innenloch **36** als ein Fließkanal für komprimierte Luft.

[0039] Der Stutzen **40** des Rohrabschlussstutzens **38** weist eine abgeschnittene, konische Form auf und ist relativ zum Hauptkörper drehbar.

[0040] Wie in [Fig. 2](#) gezeigt, ist das Halteelement **16** mit der Spindel **12** mittels des ersten Verbindungselements **44** und des zweiten Verbindungselements **46** verbunden. Insbesondere ist ein abgestufter Abschnitt **48** an einem Endabschnitt der Spindel **12** vorgesehen. Ein zylindrischer Vorsprung **50** des ersten Verbindungselements **44** ist in den abgestuften Abschnitt **50** eingefügt und ein erster Verbindungsbolzen **52**, welcher von einer Endfläche des ersten Verbindungselements **44** eingefügt ist, ist in den Endabschnitt der Spindel **12** eingeschraubt.

[0041] Ein zweiter Verbindungsbolzen **54**, welcher von einer Endfläche des zweiten Verbindungselements **46** eingeführt ist, steht mit einem Ende des ersten Verbindungselements **44** durch Einschrauben in Eingriff. Im Übrigen ist der zweite Verbindungsbolzen **54** relativ zum ersten Verbindungsbolzen **52** radial nach innen angeordnet.

[0042] Ein ringförmiges Einführloch **56** ist in einem Endabschnitt des zweiten Verbindungselements **46** gebildet. Andererseits, wie in den [Fig. 2](#) und [Fig. 3](#) gezeigt, ist ein Abschnitt von kleinem Durchmesser **58**, welcher einen kleineren Durchmesser aufweist als der andere Abschnitt, auf einem Endabschnitt des Haltelements **16** vorgesehen. Der Abschnitt von kleinem Durchmesser **58** ist in das Einführloch **56** eingefügt. Ein Verbindungsstift **60**, welcher sich zu einem Boden des Einführlochs **56** hin erstreckt, ist in dem Abschnitt von kleinem Durchmesser **58** eingebettet. Der Verbindungsstift **60** ist in einem Passloch **62** eingepasst, welches am Boden des Einführlochs **56** vorgesehen ist, um das zweite Verbindungselement **46** mit dem Haltelement **16** zu verbinden.

[0043] Ein Abdichtelement **64** ist an einer Innenwand des Einführlochs **56** vorgesehen. Das Abdichtelement **64** dichtet eine Lücke zwischen dem zweiten Verbindungselement **46** und dem Haltelement **16** ab, um das Austreten der komprimierten Luft zu verhindern.

[0044] Wie in [Fig. 3](#) gezeigt, ist das Haltelement **16** ein Hohlkörper, welcher aufweist: den Abschnitt von kleinem Durchmesser **58**; einen im Wesentlichen zylindrischen Halteabschnitt **66**, welcher einen Durchmesser aufweist, der größer ist als der des Abschnitts von kleinem Durchmesser **58**; und einen Anschlagabschnitt **68**, welcher einen Durchmesser aufweist, der größer ist als der des Halteabschnitts **66**. Insbesondere ist das Haltelement **16** mit einem Einführ-Durchgangsloch **70** vorgesehen, welches sich in einer Längsrichtung des Haltelements **16** erstreckt. Im Übrigen steht das Einführ-Durchgangsloch **70** in Verbindung mit Verbindungslöchern **72** und **74**, welche das erste Verbindungselement **44** beziehungsweise das zweite Verbindungselement **46** durchdringen.

[0045] Das Haltelement **16** ist mit einer Mehrzahl von Radialkanälen **76** vorgesehen, welche sich von dem Einführ-Durchgangsloch **70** zu einer Seitenwand (Außenwand) radial erstrecken. Mit anderen Worten sind die Radialkanäle **76** in Verbindung mit dem Einführ-Durchgangsloch **70**.

[0046] Jeder der Radialkanäle **76** erstreckt sich entlang einer Längsrichtung des Haltelements **16**. Einer der Radialkanäle **76**, welcher von dem Abschnitt mit kleinem Durchmesser **58** zu einem Teil des Anschlagabschnitts **68** herausgeschnitten ist, ist dem anderen von den Radialkanälen **76** benachbart vorgesehen, welcher von dem Anschlagabschnitt **68** zu einem Teil des Abschnitts von kleinem Durchmesser **58** herausgeschnitten ist.

[0047] Eine Mehrzahl von Umfangskanälen (Kühlmittelkanälen) **78** erstreckt sich in Umfangsrichtung auf der Seitenwand des Halteabschnitts **66** des Haltelements **16**, um die benachbarten Radialkanäle **76** zu verbinden. Wie aus den [Fig. 2](#) und [Fig. 3](#) ersichtlich, reichen die Umfangskanäle **78** nicht bis zum Einführ-Durchgangsloch **70**. Mit anderen Worten sind die Umfangskanäle **78** nicht in direkter Verbindung mit dem Einführ-Durchgangsloch **70**, sondern stehen mit dem Einführ-Durchgangsloch **70** nur über die Radialkanäle **76** in Verbindung.

[0048] Wie in [Fig. 2](#) gezeigt, ist ein Druckelement **80** in das Innere des derart angeordneten Haltelements **16** eingesetzt. Ferner werden ein erstes Durchmesser-Veränderungselement **82** und ein zweites Durchmesser-Veränderungselement **84** in das Innere des Druckelements **80** eingesetzt. Ein vorbestimmter Abstand ist vorgesehen zwischen: dem ersten Durchmesser-Veränderungselement **82**; und den Verbin-

dungslöchern **72**, **74** der ersten und zweiten Verbindungsselemente **44**, **46** und des Einführ-Durchgangslochs **70** des Halteelements **16**.

[0049] Wie in [Fig. 2](#) gezeigt, ist das Druckelement **80** ein Hohlkörper. Wie in [Fig. 4](#) gezeigt, ist eine Mehrzahl von (vier in der vorliegenden Ausführungsform) Schlitzen **86**, welche von der Innenwand zu der Außenwand durchdringen, auf dem Druckelement **80** in Längsrichtung vorgesehen. Die Schlitze **86** umfassen erste Schlitze, welche sich von einem linken Ende zu einem rechten Ende in [Fig. 4](#) erstrecken, und zweite Schlitze, welche sich von dem rechten Ende zu dem linken Ende erstrecken, die abwechselnd angeordnet sind.

[0050] Bedingt durch das Vorhandensein der Schlitze **86**, verursacht das Druckelement **80** leicht eine elastische Verformung.

[0051] Zwei erste Nocken **88** und **90**, welche in Durchmesser derselben in eine Richtung progressiv abnehmen (d. h. verjüngen), die sich von den linken und rechten Enden weg trennen, sind auf einer Innenwand des Druckelements **80** vorgesehen (siehe insbesondere [Fig. 2](#)). Im Übrigen hat das Druckelement **80** einen konstanten inneren Durchmesser an oder nahe einem Mittelabschnitt desselben über eine vorgegebene Länge.

[0052] Andererseits weist das erste Durchmesser-Veränderungselement **82** einen zylindrischen Abschnitt **92** und einen zweiten Nocken **94** auf, welcher sich allmählich in Durchmesser in eine Richtung reduziert (verjüngt), in welche es in das Druckelement **80** einzusetzen ist. Der zweite Nocken **94** wird in das Druckelement **80** eingesetzt, unter Beibehaltung des gleitbaren Kontakts mit dem ersten Nocken **88**.

[0053] Das zweite Durchmesser-Veränderungselement **84** ist näherungsweise als ein Kegelstumpf gebildet, mit einer Seitenwand, die in eine Richtung, in welche es in das Druckelement **80** einzufügen ist, sich verjüngt. Die Seitenwand dient als ein Nocken, welcher in gleitbarem Kontakt mit dem ersten Nocken **90** steht. Die Seitenwand wird als zweiter Nocken **96** bezeichnet.

[0054] Das erste Durchmesser-Veränderungselement **82** und das zweite Durchmesser-Veränderungselement **84** sind jeweils in Längsrichtung durch Einführlöcher **98** und **100** durchdrungen. Eine Verbindungsstange **102** ist in die Einführlöcher **98** und **100** eingesetzt. Ferner ist eine Spiralfeder **104** zwischen dem ersten Durchmesser-Veränderungselement **82** und dem zweiten Durchmesser-Veränderungselement **84** angeordnet, zum elastischen Vorspannen des ersten Durchmesser-Veränderungselement **82** und des zweiten Durchmesser-Verände-

rungselement **84** in eine Richtung, in welche diese voneinander zu trennen sind.

[0055] Ein breiter Flansch **106** ist auf einem linken Ende der Verbindungsstange **102** (in [Fig. 2](#)) vorgesehen. Eine Endfläche des Flansches **106** ist in einem abgestuften Aufnahmearbschnitt **108** aufgenommen, welcher an einem Ende des zylindrischen Abschnitts **92** des ersten Durchmesser-Veränderungselement **82** bereitgestellt ist.

[0056] Das zweite Durchmesser-Veränderungselement **84** weist an einem Boden desselben (rechtes Ende in [Fig. 2](#)) einen Scheibenkörper **110** auf. Der Scheibenkörper **110** weist einen Durchmesser auf, welcher dem Durchmesser des Einführ-Durchgangslochs **70** des Haltelements **16** entspricht, und ist in das Loch **70** eingesetzt. Der Scheibenkörper **110** und das zweite Durchmesser-Veränderungselement **84** sind mittels eines dritten Verbindungsbolzens **112** miteinander verbunden.

[0057] Ein scheibenförmiges Abdeckelement **116** ist mit einer Außenseite (rechtes Ende in [Fig. 2](#)) des Scheibenkörpers **110** mittels eines vierten Verbindungsbolzens **114** verbunden. Der Durchmesser des Abdeckelements **116** ist größer als der Durchmesser des Einführ-Durchgangslochs **70**. Mit anderen Worten kann das Abdeckelement **116** nicht in das Einführ-Durchgangsloch **70** eingesetzt werden.

[0058] Löcher für Vorsprünge **118** bzw. **120** erstrecken sich durch den Scheibenkörper **110** und das Abdeckelement **116**.

[0059] Der rechte Endabschnitt (in [Fig. 2](#)) der Verbindungsstange **102** steht nach außen durch das Einführloch **100** des zweiten Durchmesser-Veränderungselement **84** und die Löcher für Vorsprünge **118** und **120** des Scheibenkörpers **110** und des Abdeckelements **116** vor. Ein Gewindeabschnitt **122** ist auf dem rechten vorstehenden Endabschnitt vorgesehen. Zwei Befestigungsmuttern **124** und **126** sind auf den Gewindeabschnitt **122** geschraubt. Die Durchmesser der Befestigungsmuttern **124** und **126** sind kleiner als der Durchmesser des Lochs **120** und sind größer als der Durchmesser des Lochs **118**.

[0060] In der obigen Anordnung, wie in [Fig. 5](#) gezeigt, sind eine Abgabedüse **128** (Abgabemechanismus) zur Abgabe von Argongas, Stickstoffgas, komprimierter Luft oder dergleichen und eine Saugdüse **130** (Saugeinheit) zum Ansaugen des obigen Gases nahe einem Außenumfang des zylindrischen Werkstücks W einander gegenüberliegend angeordnet.

[0061] Wie in [Fig. 5](#) gezeigt, liegt der Arbeitskopf **18** dem Haltelement **16** gegenüber, wobei er zu einer stromabwärtigen Seite hin in einer Drehrichtung relativ zu einer Linie versetzt ist, welche sich von einem

Drehmittelpunkt O des Halteelements **16** erstreckt, d. h. ein Durchmesser des Halteelements **16** (virtuelle Linie M1). Mit anderen Worten bildet eine virtuelle Achsenlinie M2 des Laserstrahls L einen Winkel θ relativ zu der virtuellen Linie M1. In der folgenden Beschreibung wird der Einfachheit halber der Winkel θ als ein Einfallswinkel bezeichnet.

[0062] Die Schneidevorrichtung **10** für ein zylindrisches Werkstück gemäß der vorliegenden Ausführungsform ist im Wesentlichen wie oben gezeigt aufgebaut, und als Nächstes werden Funktionsweisen und Effekte derselben detailliert beschrieben.

[0063] Um einen Metallring zur Herstellung eines Kraftübertragungsriemens zum Einsatz in einem stufenlos verstellbaren Getriebe zu produzieren, wird zunächst eine rechteckige dünne Metallplatte ausgeschnitten. Die rechteckige dünne Metallplatte wird gebogen und entgegengesetzte Enden derselben werden geschweißt und miteinander verbunden, wodurch das zylindrische Werkstück W (zylindrischer Körper) erhalten wird. Im Übrigen liegt die Dicke der dünnen Metallplatte üblicherweise in einem Bereich von ungefähr 0,3 bis 0,4 mm. Die dünne Metallplatte ist vorzugsweise aus Maraging-Stahl hergestellt.

[0064] Um das zylindrische Werkstück W zu schneiden, wird die Seitenwand des Haltelements **16** von der Seite des Abschnitts mit kleinem Durchmesser **58** her in das Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks W eingesetzt. Die Verlagerung des zylindrischen Werkstücks W wird durch den Anschlagabschnitt **68** des Haltelements **16** gestoppt, wodurch das zylindrische Werkstück W an dem Halteabschnitt **66** positioniert wird. Ein kleiner Abstand wird zwischen der Außenwand des Halteabschnitts **66** und der Innenwand des zylindrischen Werkstücks W gebildet.

[0065] Anschließend wird das Haltelement **16** mit dem zweiten Verbindungselement **46** über den Verbindungsstift **60** derart verbunden, dass das zylindrische Werkstück W durch die Schneidevorrichtung **10** für ein zylindrisches Werkstück gehalten wird.

[0066] Wie oben beschrieben, kann das zylindrische Werkstück W aufgrund von Schweißhitze verzerrt werden. Dementsprechend wird in der vorliegenden Ausführungsform der Durchmesser des Haltelements **16** vergrößert, um das zylindrische Werkstück W zu drücken.

[0067] Insbesondere werden die Befestigungsmuttern **124** und **126** in eine Befestigungsrichtung geschraubt. Somit werden die Befestigungsmuttern **124** und **126** zu dem zweiten Durchmesser-Veränderungselement **84** hin verlagert. Da die Durchmesser der Befestigungsmuttern **124** und **126** größer als der Durchmesser des Lochs **118** sind, drücken die Be-

festigungsmuttern **124** und **126** den Scheibenkörper **110**, um das zweite Durchmesser-Veränderungselement **84** zu dem ersten Durchmesser-Veränderungselement **82** hin zu drücken.

[0068] Gleichzeitig wird, wenn die Befestigungsmuttern **124** und **126** geschraubt werden, der Gewindeabschnitt **122** der Verbindungsstange **102** nach rechts in [Fig. 2](#) gezogen. Somit wird die Verbindungsstange **102** zu dem zweiten Durchmesser-Veränderungselement **84** hin verlagert.

[0069] Wie oben beschrieben, ist der Flansch **106** der Verbindungsstange **102** in dem abgestuften Aufnahmearbschnitt **108** des ersten Durchmesser-Veränderungselement **82** gelagert. Dementsprechend wird das erste Durchmesser-Veränderungselement **82** von der Verbindungsstange **102** gezogen, welche zu dem zweiten Durchmesser-Veränderungselement **84** hin verlagert wird. Mit anderen Worten wird das erste Durchmesser-Veränderungselement **82** zu dem zweiten Durchmesser-Veränderungselement **84** hin zusammen mit der Verbindungsstange **102** verlagert.

[0070] Insbesondere werden, wie in [Fig. 6](#) gezeigt, sowohl das erste Durchmesser-Veränderungselement **82** als auch das zweite Durchmesser-Veränderungselement **84** in Längsrichtung verlagert, um tief in das Druckelement **80** eingesetzt zu werden, begleitend zur Kompression der Sprungfeder **104**. Die Verlagerung bringt die jeweiligen zweiten Nocken **94** und **96** des ersten und des zweiten Durchmesser-Veränderungselement **82** und **84** in Kontakt mit den ersten Nocken **88** und **90** des Druckelements **80** an Abschnitten mit größeren Durchmessern. Folglich werden die ersten Nocken **88** und **90** durch die zweiten Nocken **94** und **96** gedrückt. Die durch die zweiten Nocken **94** und **96** angewandte Druckkraft ist nach außen in eine radiale Richtung des Druckelements **80** gerichtet.

[0071] Die Druckkraft vergrößert den Durchmesser des Druckelements **80**. Der Grund dafür ist, dass das Druckelement **80** radial nach außen durch die ersten Nocken **88** und **90** gedrückt wird, welche auf der Innenwand davon vorgesehen sind. Wie oben beschrieben vergrößert sich, da sich das Druckelement **80** leicht elastisch verformt, der Durchmesser ebenfalls leicht.

[0072] Das vergrößerte Druckelement **80** drückt im Wesentlichen gleichmäßig den Halteabschnitt **66** des Haltelements **16** radial nach außen. Wie in [Fig. 3](#) gezeigt, ist das Haltelement **16** mit der Mehrzahl der Radialkanäle **76** und der Umfangskanäle **78** bereitgestellt. Somit ist das Haltelement **16** ebenfalls reich an Elastizität. Insbesondere verformt sich das Haltelement **16** leicht elastisch, wenn es durch das Druckelement **80** gedrückt wird, und erhöht sich dadurch im Durchmesser im Wesentlichen gleichförmig.

[0073] Zum Beispiel berührt dann, wenn das zylindrische Werkstück W derart verzerrt ist, dass es einen unregelmäßigen inneren Durchmesser aufweist, die Seitenwand des Halteabschnitts **66** als erstes einen Teil des zylindrischen Werkstücks W mit dem kleinsten Innendurchmesser in dem Durchmesser-Vergrößerungsprozess. Andererseits bleiben die anderen Teile des zylindrischen Werkstücks W mit einem Durchmesser größer als der des Teils mit dem kleinsten Innendurchmesser von der Seitenwand des Halteabschnitts **66** weg beabstandet.

[0074] Wenn der Halteabschnitt **66** sich weiter im Durchmesser vergrößert, vergrößert sich auch der Teil mit dem kleinsten Innendurchmesser im Durchmesser. Dann berührt die Seitenwand des Halteabschnitts **66** einen anderen Teil des zylindrischen Werkstücks W mit einem leicht größeren Innendurchmesser.

[0075] Wenn der Halteabschnitt **66** weiterhin im Durchmesser vergrößert wird, vergrößert sich auch der Teil mit dem kleinsten Innendurchmesser weiterhin im Durchmesser, und der Teil mit dem leicht größeren Innendurchmesser vergrößert sich ebenfalls im Durchmesser. Auf diese Weise tritt, wenn der Halteabschnitt **66** progressiv im Durchmesser größer wird, die Seitenwand des Halteabschnitts **66** schließlich in Kontakt mit einem Teil des zylindrischen Werkstücks W mit dem größten inneren Durchmesser.

[0076] Zu diesem Zeitpunkt sind der Teil mit dem kleinsten Innendurchmesser und der Teil mit einem etwas größeren Innendurchmesser auf ungefähr denselben Innendurchmesser wie der größte Innendurchmesser vergrößert. Mit anderen Worten wird das zylindrische Werkstück W umgeformt, um im Wesentlichen einen kreisförmigen Querschnitt aufzuweisen.

[0077] Somit ist das zylindrische Werkstück W umgeformt. Im Übrigen, wenn die Befestigungsmuttern **124** und **126** übermäßig geschraubt werden, wird die Verlagerung des Abdeckelements **116** durch den Anschlagabschnitt **68** des Halteelements **16** derart gestoppt, dass die Verlagerung des Scheibenkörpers **110** und ebenfalls die Verlagerung des ersten und des zweiten Durchmesser-Veränderungselement **82** und **84** verhindert werden. Somit wird auch die Durchmesservergrößerung des Druckelements **80** und des Halteabschnitts **66** gestoppt.

[0078] Anschließend können die Befestigungsmuttern **124** und **126** in einer Richtung gedreht werden, um die Muttern zu lösen. Zu diesem Zeitpunkt spannt die Spiralfeder **104** in elastischer Weise das erste und das zweite Durchmesser-Veränderungselement **82** und **84** in eine Richtung vor, um voneinander getrennt zu werden. Folglich werden das erste und das zweite Durchmesser-Veränderungselement **82** und

84 verlagert, um von dem Inneren des Druckelements **80** getrennt zu werden.

[0079] Dementsprechend kommen die jeweiligen zweiten Nocken **94** und **96** des ersten und des zweiten Durchmesser-Veränderungselement **82** und **84** mit den ersten Nocken **88** und **90** des Druckelements **80** an Abschnitten mit kleinerem Durchmesser in Kontakt. Dementsprechend werden die ersten Nocken **88** und **90** von dem durch die zweiten Nocken **94** und **96** ausgeübten Druck entlastet. Mit anderen Worten nimmt, da die Druckkraft zum Vergrößern des Durchmessers des Druckelement **80** nicht länger einwirkt, das Druckelement **80** im Durchmesser ab.

[0080] Dementsprechend nimmt ebenfalls der Halteabschnitt **66** des Halteelements **16** im Durchmesser ab. Der Grund dafür ist, dass das Halteelement **16** aus der Druckkraft des Druckelements **80** freigegeben wird.

[0081] Wenn der Halteabschnitt **66** im Durchmesser abnimmt, kann der Halteabschnitt **66** zu dem Zustand zurückgebracht werden, wie in [Fig. 2](#) gezeigt (d. h. Anfangszustand vor der Durchmesservergrößerung) oder in einen Zustand zurückgebracht werden, in welchem der Halteabschnitt **66** einen Durchmesser aufweist, welcher leicht größer als der Durchmesser in dem Anfangszustand ist. In der folgenden Beschreibung wird es angenommen, dass der Halteabschnitt **66** zu dem Anfangszustand zurückgebracht wird.

[0082] Im Übrigen wird auch dann, wenn der Halteabschnitt **66** des Halteelements **16** und das Druckelement **80** zu dem Anfangszustand zurückgebracht werden, da das zylindrische Werkstück W nicht genügend Elastizität aufweist, das zylindrische Werkstück W, nachdem es umgeformt wurde, nicht in seiner ursprünglichen Form wiederhergestellt. Mit anderen Worten wird die im Wesentlichen kreisförmige Form nach der Umformung aufrechterhalten.

[0083] Als nächstes wird der Motor **14** angetrieben. Danach beginnt die Drehwelle **28** des Motors **14** zu drehen. Das erste Riemenrad **30** dreht sich in Verbindung mit der Drehung der Drehwelle **28**, um den Steuerriemen **34** zu drehen und verursacht folglich die Drehung des zweiten Riemenrads **32**. In Verbindung damit, beginnen die Spindel **12** und das mit der Spindel **12** verbundene Halteelement **16** zu drehen.

[0084] Die Drehantriebskraft des Motors **14** ist vorzugsweise derart eingestellt, dass das zylindrische Werkstück W, welches durch das Halteelement **16** gehalten ist, mit einer Umfangsgeschwindigkeit von 30 bis 200 m/Min dreht. Im Übrigen dreht sich, da die Lagerung **26** zwischen der Spindel **12** und dem Spindel-Stützelement **24** wie oben beschrieben angeordnet ist, das Spindel-Stützelement **24** nicht. Ferner dreht sich in dem Rohrabschlussstutzen **38** nur

der Stutzen **40**, ohne die Drehung des Hauptkörpers **41** zu begleiten.

[0085] Gleichzeitig werden die Abgabeeinrichtung und die Ansaugeinrichtung angetrieben, um die Abgabe von komprimierter Luft und dergleichen (Transfermittel) von der Abgabedüse (Transfermittel-Abgabeeinheit) **128** zu starten und um ein Ansaugen durch die Saugdüse **130** zu starten. Da die Abgabedüse **128** und die Saugdüse **130** einander gegenüberliegen, strömt die komprimierte Luft und dergleichen, welche durch die Abgabedüse **128** abgegeben werden, zu der Saugdüse **130** hin.

[0086] Vor oder nach dem Durchströmen wird komprimierte Luft (Kühlmittel) von der Quelle für komprimierte Luft zugeführt. Die komprimierte Luft strömt zu dem Rohrabschlussstutzen **38** durch das Luftzuführrohr und den Rohrabschluss **42**, um dem Innenloch **36** der Spindel **12** über den Stutzen **40** zugeführt zu werden.

[0087] Die komprimierte Luft strömt in das Innenloch **36** und durchläuft den Abstand zwischen: dem zylindrischen Abschnitt **92** des ersten Durchmesser-Veränderungselements **82**; und den Verbindungslöchern **72** und **74** des ersten und des zweiten Verbindungselements **44** und **46** und dem Einführ-Durchgangsloch **70** des Halteelements **16**. Danach erreicht die komprimierte Luft das Innere des Haltelements **16**, d. h. das Einführ-Durchgangsloch **70**. Die komprimierte Luft bewegt sich weiter zu der Außenwand (Seitenwand) über die Radialkanäle **76** (siehe [Fig. 3](#)) in das Halteelement **16**, welche in Verbindung mit dem Einführ-Durchgangsloch **70** stehen, so dass ein Teil der komprimierten Luft in Längsrichtung mit der Innenwand des zylindrischen Werkstücks **W** in Kontakt tritt. Der Rest der komprimierten Luft strömt in den Umfangskanälen **78** entlang der Seitenwand des Halteabschnitts **66**, während sie in Umfangsrichtung mit der Innenwand des zylindrischen Werkstücks **W** in Kontakt tritt.

[0088] Wenn der Durchmesser des Halteabschnitts **66** des Haltelements **16** und der Durchmesser des Druckelements **80** von dem umgeformten Durchmesser des zylindrischen Werkstücks **W** reduziert werden, ist ein kleiner Abschnitt zwischen der Seitenwand des Halteabschnitts **66** und der Innenwand des zylindrischen Werkstücks **W** vorhanden. Dementsprechend bildet die komprimierte Luft eine Luftsicht an dem Abstand. Derweilen dient, da die komprimierte Luft zur Seitenwand des Haltelements **16** strömt, die Seitenwand als eine Kühleinrichtung mit exzellenter Kühleffizienz.

[0089] Im Übrigen strömt dann, wenn der Durchmesser des Halteabschnitts **66** und der Durchmesser des Druckelements **80** unverändert von dem umgeformten Durchmesser des zylindrischen Werkstücks **W**

bleiben, die komprimierte Luft immer noch zwischen der Seitenwand des Halteabschnitts **66** und der Innenwand des zylindrischen Werkstücks **W** hinein, um eine Luftsicht zu bilden.

[0090] Anschließend wird der Laserstrahl **L** von dem Arbeitskopf **18** auf das zylindrische Werkstück **W** appliziert. In der vorliegenden Ausführungsform wird der Laserstrahl **L** zuerst in einer Nachbarschaft des rechten Endes (in [Fig. 2](#)) des zylindrischen Werkstücks **W** appliziert, d. h. auf die am weitesten stromabwärts liegende Seite in die Zuführrichtung der komprimierten Luft. Zu diesem Zeitpunkt entsprechen der Abschnitt, auf welchen der Laserstrahl **L** appliziert ist, und die Position von einem der Umfangskanäle **78** im Wesentlichen einander.

[0091] Wenn der Laserstrahl **L** auf den Abschnitt des zylindrischen Werkstücks **W** appliziert wird, erhöht sich die Temperatur des Abschnitts und der Abschnitt schmilzt, so dass ein Metallring aus dem zylindrischen Werkstück **W** an dem geschmolzenen Abschnitt herausgeschnitten wird. Während des Schmelzens wird das Metallmaterial (z. B. Maraging-Stahl) des zylindrischen Werkstücks **W** sublimiert, um ein Sublimationsmetallgas zu erzeugen. Es ist zu verstehen, dass das Sublimationsmetallgas ebenfalls erzeugt wird, auch dann, wenn das zylindrische Werkstück **W** aus einem Metall hergestellt ist, welches von Maraging-Stahl verschiedenen ist, wie beispielsweise Edelstahl oder dergleichen.

[0092] Während des Schneidens kann, wenn die Drehgeschwindigkeit des zylindrischen Werkstücks **W** zwischen 30 und 200 m/Min ist, genügend Energie zum Schneiden des zylindrischen Werkstücks **W** eingesetzt werden. Mit anderen Worten kann das zylindrische Werkstück **W** leicht geschnitten werden. Wenn die Drehgeschwindigkeit innerhalb des obigen Bereichs liegt, wird eine kleine Menge von geschmolzenem Metall pro Zeiteinheit aus den folgenden Gründen generiert.

[0093] Da das zylindrische Werkstück **W** gedreht wird, fällt der Laserstrahl **L** intermittierend auf den gleichen Abschnitt des zylindrischen Werkstücks **W** ein.

[0094] Der Grund dafür ist, dass der Abschnitt nach der Bestrahlung mit dem Laserstrahl **L**, als ein Ergebnis der Drehung des zylindrischen Werkstücks **W**, von dem Laserstrahl **L** entfernt wird.

[0095] Im Allgemeinen ist die Energiedichte des Laserstrahls **L** an dem Mittelpunkt einer Spotbreite hoch und an einer Peripherie derselben niedrig. Mit anderen Worten zeigt der Laserstrahl **L** eine Verteilung der Energiedichte. Dementsprechend wird ein Teil des zylindrischen Werkstücks **W**, auf welchen der zentrale Bereich der Spotbreite des Laserstrahls **L** einfällt,

leicht sublimiert, während ein anderer Teil des zylindrischen Werkstücks W, auf welchen der Seitenabschnitt der Spotbreite einfällt, nicht leicht sublimiert wird.

[0096] Wenn die Drehgeschwindigkeit innerhalb des obigen Bereichs liegt, wird der Teil, auf welchen der zentrale Bereich der Spotbreite (hohe Energiedichte) einfällt, sofort sublimiert, um in Sublimationsmetallgas umgewandelt zu werden. Andererseits, obwohl die Temperatur des Teils, auf welchen der Seitenabschnitt davon (niedrige Energiedichte) einfällt, größer wird, bleibt die Temperatur im Wesentlichen unterhalb des Schmelzpunktes davon. Aufgrund der Drehung des zylindrischen Werkstücks W wird der Teil von dem Laserstrahl L entfernt, wodurch verhindert wird, dass die Temperatur des Teils ansteigt, so dass es schwierig ist, dass die Temperatur des Teils den Schmelzpunkt überschreitet. Somit ist es schwierig, geschmolzenes Metall zu erzeugen, wodurch das Erzeugen von Schlacke verhindert wird.

[0097] Im Übrigen wird der Teil sublimiert, wenn der Mittelpunkt der Spotbreite des Laserstrahls L in der zweiten oder nachfolgenden Umdrehung des zylindrischen Werkstücks W bestrahlt wird. Dementsprechend wird, wie oben beschrieben, das zylindrische Werkstück W geschnitten, um einen Metallring zu erhalten.

[0098] Ferner kann, da im Wesentlichen das gesamte erzeugte Sublimationsmetallgas durch die Saugdüse 130 angesaugt werden kann, eine Ablagerung des Sublimationsmetallgases auf dem zylindrischen Werkstück W und somit das Entstehen von Schlacke verhindert werden.

[0099] Ferner dient die Seitenwand des Haltelements 16 als eine effektive Kühleinrichtung durch die zugeführte komprimierte Luft. Dementsprechend wird die Temperatur von Teilen des zylindrischen Werkstücks W, die von dem Teil verschieden sind, der durch den Laserstrahl L bestrahlt wird, nicht erhöht, so dass die Teile vom Schmelzen abgehalten werden und ein Erzeugen von Schlacke an den Teilen verhindert werden kann.

[0100] Ferner wird in der vorliegenden Ausführungsform eine Luftsicht zwischen der Seitenwand des Haltelements 16 und der Innenwand des zylindrischen Werkstücks W gebildet. Somit wird, auch dann, wenn geschmolzenes Metall und Schlacke erzeugt werden, das geschmolzene Metall und die Schlacke durch die Luftsicht absorbiert.

[0101] Wenn sich das geschmolzene Metall, welches während des Schneidens erzeugt wurde, sich verfestigt, wird eine Schichtmarkierung (Zugmarkierung) auf dem zylindrischen Werkstück W entlang des Laserstrahls L erzeugt. Allerdings ist in der vor-

liegenden Ausführungsform, wie in [Fig. 5](#) gezeigt, der Arbeitskopf 18 an einer Position angeordnet, welche von der Drehmittellinie des Haltelements 16 versetzt ist. Dementsprechend fällt der Laserstrahl L auf das zylindrische Werkstück W mit einem Einfallwinkel θ ein.

[0102] In diesem Verfahren wird eine Zugmarkierung geradlinig von der Außenwand zu der Innenwand des zylindrischen Werkstücks gebildet, d. h. in der dicken Richtung des zylindrischen Werkstücks. In dieser Anordnung haftet die Schlacke kaum daran (lagert sich kaum an).

[0103] Mit anderen Worten kann, da der Arbeitskopf 18 an einer Position angebracht ist, welche von der Rotationsmittellinie des Haltelements 16 versetzt ist, und der Laserstrahl L auf das zylindrische Werkstück W mit einem Einfallwinkel θ appliziert wird, die Ablagerung der Schlacke ferner effektiv verhindert werden.

[0104] Wenn das zylindrische Werkstück W geschnitten wird, ist, da der durch den Laserstrahl L bestrahlte Teil und die Position des Umfangskanals 78 im Wesentlichen einander entsprechen, der Umfangskanal 78 nach außen freigelegt, und dann entweicht Luft der Luftsicht nach außen. Anschließend wird die Luftsicht zentrifugal zerstreut. Der Grund dafür liegt in der Drehung des Haltelements 16.

[0105] Die Luftsicht trägt das geschmolzene Metall oder die Schlacke. Mit anderen Worten kann, auch dann, wenn das geschmolzene Metall oder die Schlacke erzeugt werden, das geschmolzene Metall oder die Schlacke effizient von der Schnittposition entfernt werden.

[0106] In dieser Anordnung wird komprimierte Luft usw. aus der Abgabedüse 128 abgegeben, während die komprimierte Luft durch die Saugdüse 130 angesaugt wird. Da die komprimierte Luft und dergleichen zu der Saugdüse 130 hin strömt, wird die Luftsicht durch die komprimierte Luft und dergleichen transferiert und strömt zu der Saugdüse 130 hin. Wie aus dem Obigen zu verstehen ist, dient die komprimierte Luft und dergleichen als ein Transfermittel zum Transferieren der Luftsicht zu der Saugdüse 130 hin, wobei dadurch die Luftsicht effizient entfernt wird.

[0107] Zusätzlich werden das Sublimationsmetallgas, das geschmolzene Metall und dergleichen, welche an dem Schnittabschnitt in dem Schneidevorgang durch den Laserstrahl L erzeugt wurden, ebenfalls durch die komprimierte Luft oder dergleichen zu der Saugdüse 130 hin transferiert. Somit wird der Schnittabschnitt sauber gehalten.

[0108] Nachdem ein Metallring wie oben beschrieben erhalten wurde, wird der Arbeitskopf **18**, wie in **Fig. 2** gezeigt, bewegt, um einen anderen Teil des zylindrischen Werkstücks **W** mit dem Laserstrahl **L** zu bestrahlen. Zu diesem Zeitpunkt wird der Arbeitskopf **18** ebenfalls zu einer Position bewegt, welche einem anderen der Umfangskanäle **78** entspricht. Anschließend wird das zylindrische Werkstück **W**, in einer ähnlichen Weise wie oben beschrieben, geschnitten.

[0109] Wenn das zylindrische Werkstück **W** von einem linken Ende desselben nahe dem zweiten Verbindungselement **46** geschnitten wird, d. h. an einer stromaufwärtigen Seite, in welche die komprimierte Luft zugeführt wird, kann die gesamte komprimierte Luft, welche zu dem Inneren des Haltelements **16** zugeführt wird, durch den Schnittabschnitt austreten, so dass die Luftschicht zwischen der Seitenwand des Halteabschnitts **66** und dem zylindrischen Werkstück **W** nicht gebildet werden kann. Allerdings strömt, da der Schneidevorgang des zylindrischen Werkstücks **W** an der stromabwärtigen Seite der Richtung beginnt, in welcher die komprimierte Luft zugeführt wird, die komprimierte Luft, welche dem Inneren des Haltelements **16** zugeführt wird, zu einem Bereich zwischen der Seitenwand des Halteabschnitts **66** und der Innenwand eines noch zu schneidenden Abschnitts des zylindrischen Werkstücks **W** hin. Dementsprechend kann, da die Luftschicht kontinuierlich gebildet wird, das geschmolzene Metall und die Schlacke, welche an dem Schnittabschnitt generiert wurden, leicht entfernt werden.

[0110] Im Übrigen, obwohl die komprimierte Luft als ein Kühlmittel in der obigen Ausführungsform verwendet wird, können andere Gase oder Flüssigkeiten benutzt werden. Wenn eine Flüssigkeit verwendet wird, wird eine Flüssigkeitsschicht anstelle der oben beschriebenen Luftschicht gebildet. Die Flüssigkeitsschicht dient ebenfalls dazu, das geschmolzene Metall oder die Schlacke effizient aus dem Schnittabschnitt zu entfernen. In Bezug auf eine exzellente Kühleffizienz und niedrige Kosten ist die Flüssigkeit vorzugsweise Wasser.

[0111] Ferner kann das Transfermittel, welches von der Abgabedüse **128** abgegeben wird, eine Flüssigkeit, wie beispielsweise Wasser sein. Mit dieser Anordnung kann der Schnittabschnitt effizienter gekühlt werden und der Schnittabschnitt kann sauberer gehalten werden. Im Übrigen versteht es sich, dass, wenn Flüssigkeit verwendet wird, die Abgabedüse **128** und die Saugdüse **130** derart angeordnet sind, dass die Strahlung des Laserstrahls **L** nicht blockiert wird.

[0112] Ferner muss die Bestrahlungsposition des Laserstrahls **L** nicht der Position des Umfangskanals **78** entsprechen. Der Grund dafür ist, dass auch dann,

wenn die Bestrahlungsposition des Laserstrahls **L** und die Position des Umfangskanals **78** einander nicht entsprechen, das Austreten der Flüssigkeitsschicht oder der Luftschicht nicht blockiert ist.

[0113] Ferner es versteht sich, dass die vorliegende Erfindung anwendbar ist, um einen Metallring herzustellen, in einer Struktur, die verschieden ist von einem Kraftübertragungsriemen, welcher in einem stufenlos verstellbaren Getriebe eines Fahrzeugs eingesetzt ist.

Patentansprüche

1. Schneidevorrichtung für ein zylindrisches Werkstück zum Schneiden eines hohlen zylindrischen Werkstücks (**W**) aus Metall durch einen Laserstrahl (**L**), welcher durch eine Laserstrahlquelle (**18**) appliziert wird, in eine Mehrzahl von Metallringen, wobei die Schneidevorrichtung umfasst:

ein Halteelement (**16**), welches eine Seitenwand aufweist, die in ein Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks (**W**) eingesetzt ist, wobei das Haltelement als eine Kühlseinrichtung zum Kühlen des zylindrischen Werkstücks (**W**) dient,
dadurch gekennzeichnet,

dass die Seitenwand des Haltelements (**16**) zu einer Innenwand des Durchgangsloches des zylindrischen Werkstücks (**W**) hin und von dieser weg verlagerbar ist;

wobei dann, wenn die Seitenwand des Haltelements (**16**) in das Durchgangsloch des zylindrischen Werkstücks (**W**) eingesetzt ist, die Seitenwand zu der Innenwand des Durchgangslochs hin verlagert wird und dadurch die Innenwand derart drückt, dass das zylindrische Werkstück (**W**) in eine im Wesentlichen kreisförmige Form umgeformt wird; und
wobei das zylindrische Werkstück (**W**), welches in die im Wesentlichen kreisförmige Form umgeformt wurde, durch den Laserstrahl (**L**) geschnitten wird, und dass die Schneidevorrichtung (**10**) ferner umfasst:

eine Mehrzahl von Kühlmittelkanälen (**78**), welche sich in Umfangsrichtung entlang der Seitenwand des Haltelements (**16**) erstrecken, und durch welche ein Kühlmittel strömt,
eine Saugeinheit (**130**) zum Ansaugen des Kühlmittels, welches durch einen Schnittabschnitt ausläuft, wenn das zylindrische Werkstück (**W**) geschnitten wird, und

eine Transfermittel-Abgabeeinheit (**128**) zur Abgabe eines Transfermittels, welches das Kühlmittel, welches durch den Schnittabschnitt gelaufen ist, zu der Saugeinheit (**130**) hin transferiert.

2. Schneidevorrichtung (**10**) für ein zylindrisches Werkstück nach Anspruch 1,
ferner umfassend:

ein Druckelement (**80**), welches in ein Inneres des Haltelements (**16**) eingesetzt wird und welches einen ersten Nocken (**88, 90**) auf einer Innenwand des-

selben aufweist, wobei der erste Nocken (88, 90) derart verjüngt ist, dass ein Durchmesser desselben in eine Längsrichtung desselben progressiv abnimmt, wobei ein Durchmesser des Druckelements (80) dazu ausgebildet ist, vergrößert und verkleinert zu werden; und

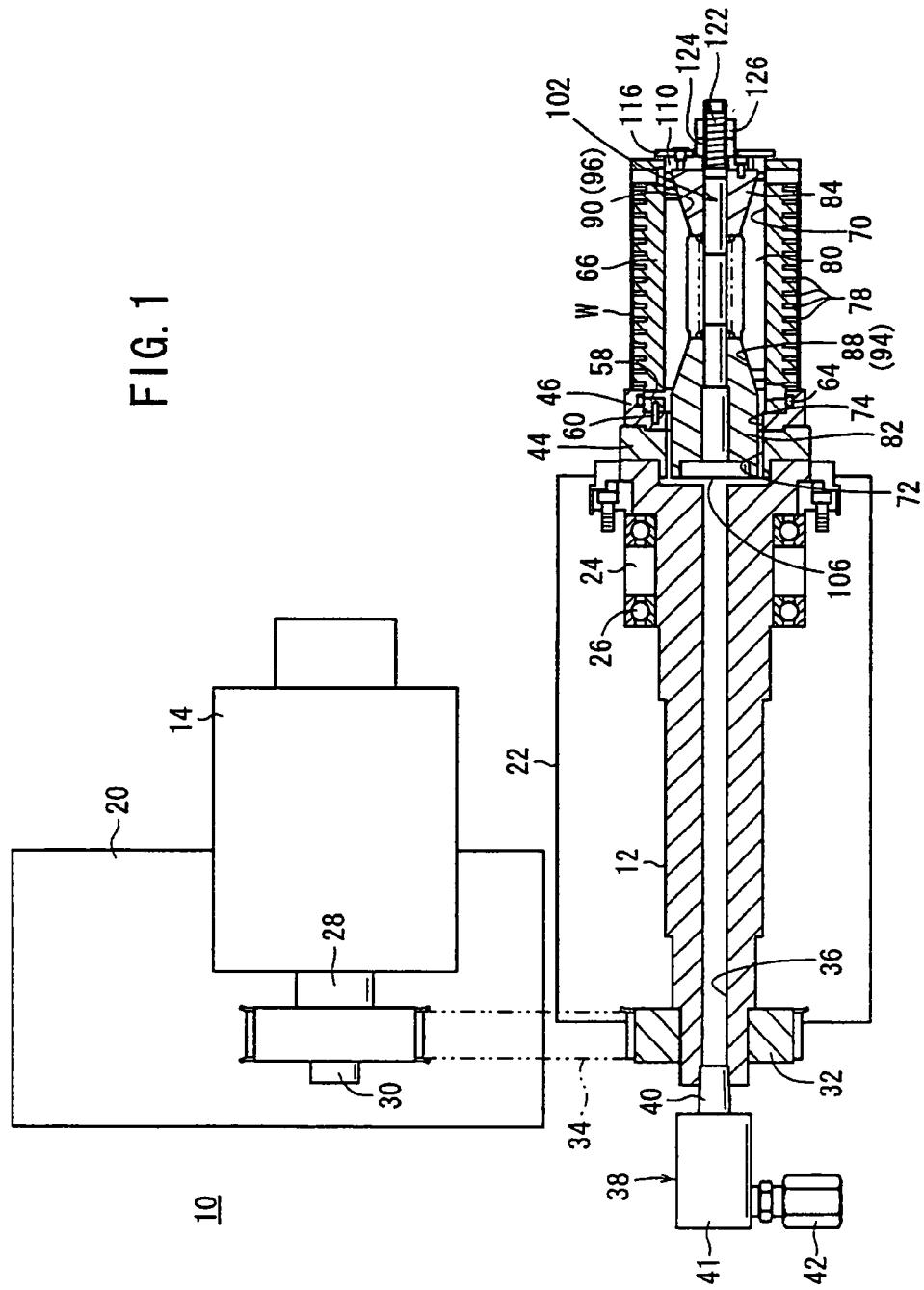
ein Durchmesser-Veränderungselement (82, 84), welches einen zweiten Nocken (94, 96) zum Kontaktieren mit dem ersten Nocken (88, 90) des Druckelements (80) aufweist, wobei das Durchmesser-Veränderungselement (82, 84) längs einer Längsrichtung des Druckelements (80) in Richtungen verlagerbar ist, in welcher es in ein Inneres des Druckelements (80) einzusetzen und von diesem zu trennen ist, wobei dann, wenn das Durchmesser-Veränderungselement (82, 84) in die Richtung verlagert wird, in welche es in das Innere des Druckelements (80) einzusetzen ist, der zweite Nocken (94, 96) mit dem ersten Nocken (88, 90) in Kontakt gebracht wird, um den ersten Nocken (88, 90) derart zu drücken, dass der Durchmesser des Druckelements (80) vergrößert wird, um das Halteelement (16) von dem Inneren her zu drücken, wobei das Halteelement (16) zu der Innenwand des Durchgangslochs des zylindrischen Werkstücks (W) hin verlagert wird; und wobei dann, wenn das Durchmesser-Veränderungselement (82, 84) in die Richtung verlagert wird, in welche es von dem Inneren des Druckelements (80) zu trennen ist, der erste Nocken (88, 90) von einem durch den zweiten Nocken (94, 96) ausgeübten Druck entlastet wird, um den Durchmesser des Druckelements (80) in einer Richtung zu verkleinern, in welche es von dem Halteelement (16) zu trennen ist, wobei das Halteelement (16) in eine Richtung weg von der Innenwand des Durchgangslochs des zylindrischen Werkstücks (W) verlagert wird.

3. Schneidevorrichtung (10) für ein zylindrisches Werkstück nach Anspruch 1, wobei die Laserstrahlquelle (18) an einer Position von einem von den Kühlmittelkanälen (78), welche sich in Umfangsrichtung entlang der Seitenwand des Halteelements (16) erstrecken, stoppt, und den Laserstrahl (L) an der Position abstrahlt, um das zylindrische Werkstück (W) zu schneiden.

Es folgen 6 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

FIG. 1



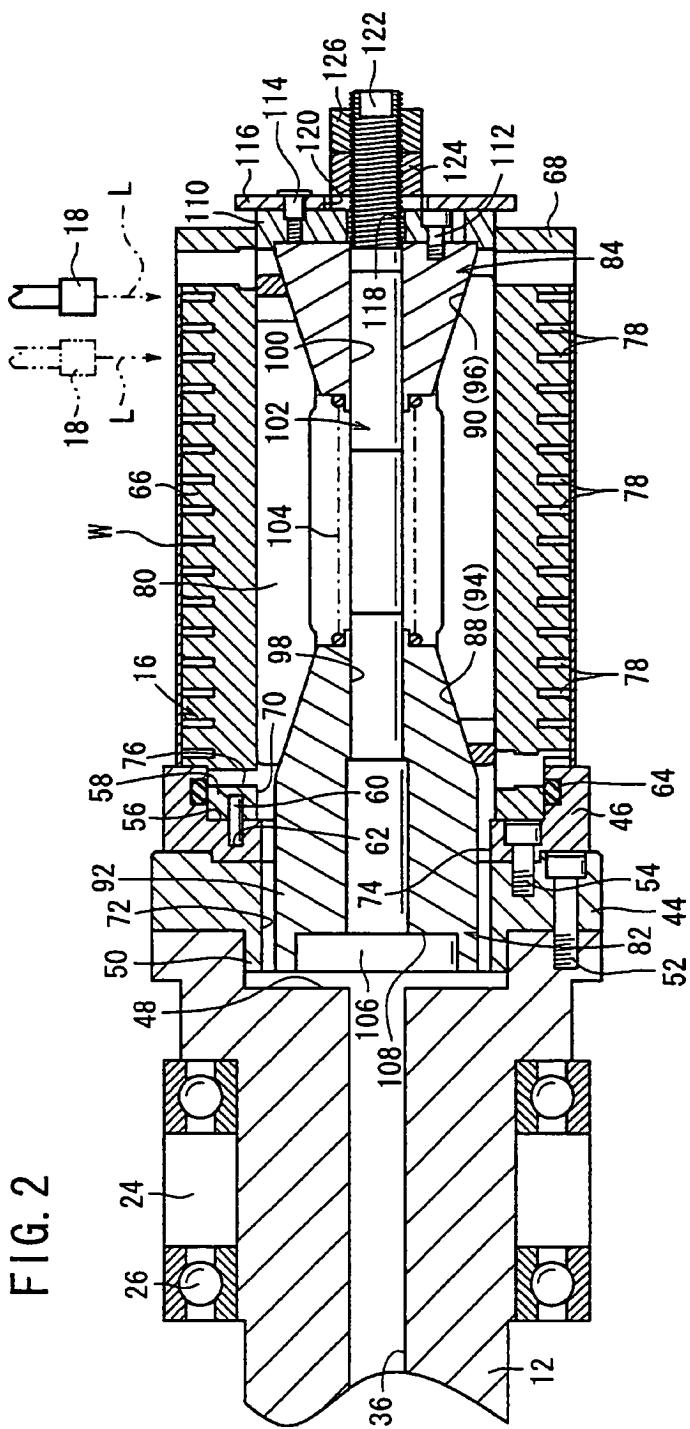


FIG. 3

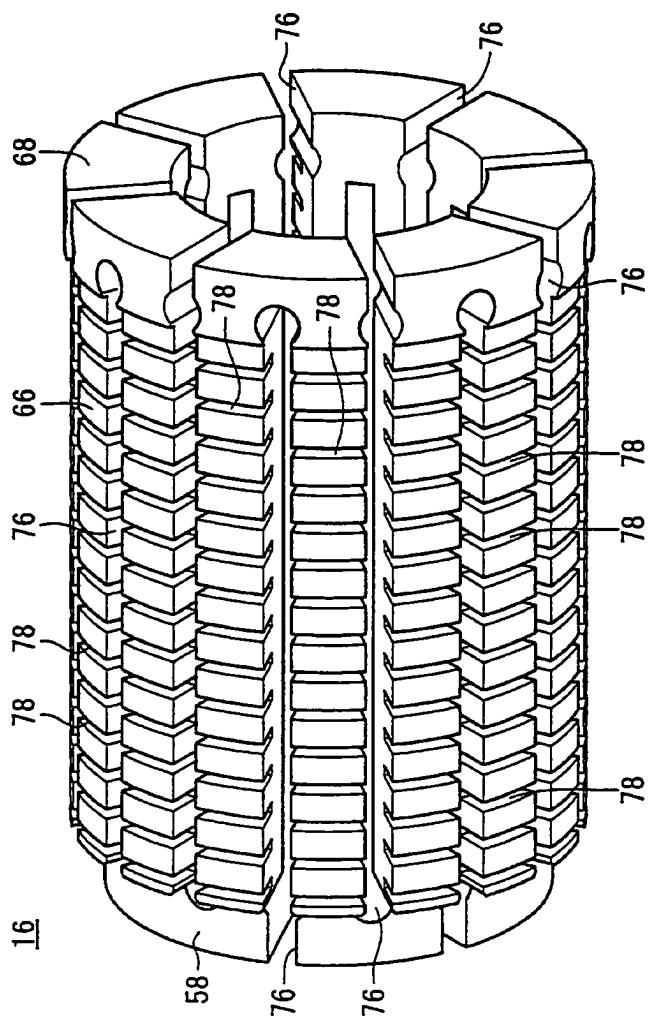


FIG. 4

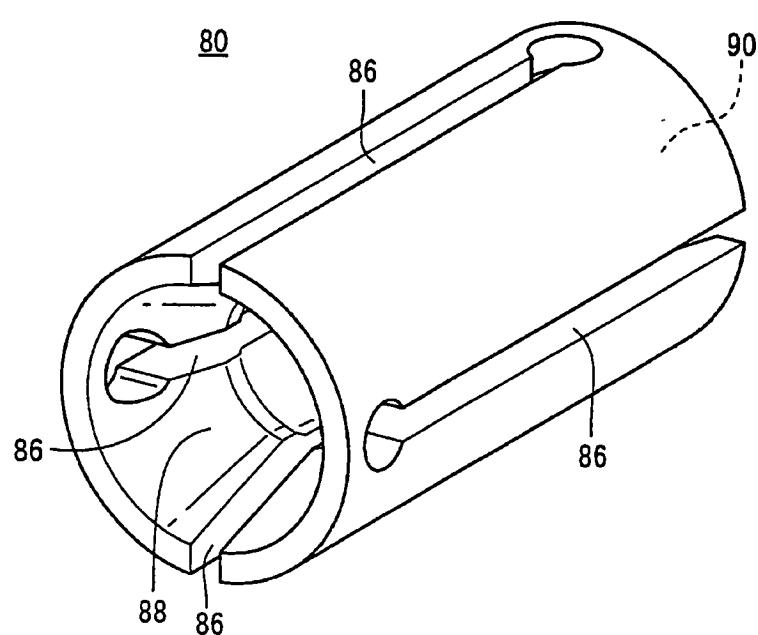


FIG. 5

