РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(19) **RU** (11) **2012 151 992** (13) **A**

(51) МПК
*B21D 28/06* (2006.01)

# (12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2012151992/02, 04.12.2012**

Приоритет(ы):
(22) Дата подачи заявки: **04.12.2012**

(43) Дата публикации заявки: **10.06.2014** Бюл. № **16**

Адрес для переписки:
**445043, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Заставная, 2, ОАО "АВТОВАЗ", ДКУ, УРИ, ОИС, В.А. Авдонину**

(71) Заявитель(и):
**Открытое акционерное общество "АВТОВАЗ" (RU)**

(72) Автор(ы):
**Ананченко Игорь Юрьевич (RU),**
**Кандауров Павел Иванович (RU),**
**Жарков Валерий Алексеевич (RU)**

## (54) СПОСОБ МАЛООТХОДНОЙ ОДНОРЯДНОЙ ВЫРУБКИ ЗАГОТОВОК ИЗ ЛЕНТЫ, ШИРОКОГО РУЛОНА ИЛИ ПОЛОСЫ

### (57) Формула изобретения

Способ малоотходной однорядной вырубки заготовок из широкого рулона, ленты или полосы, при котором из этого листового материала последовательно одну за другой с определенным шагом, заданным подающим устройством оборудования, в одном штампе последовательного действия или в нескольких штампах простого действия, установленных на этом оборудовании, после каждой подачи листового материала поэтапно обрабатывают первую, вторую, третью и четвертую, считая в направлении подачи рулона, заготовки, у которых верхние и нижние прямые линии контура совпадают соответственно с верхним и нижним краями рулона, верхняя и нижняя перемычки между заготовками прилегают соответственно к верхним и нижним краям рулона и отсутствуют между заготовками в средней части рулона, по отношению к верхним и нижним прямым линиям контура заготовки, совпадающим соответственно с верхним и нижним краями рулона, контур каждой заготовки имеет верхний левый и верхний правый участки, средний левый и средний правый участки и нижний левый и нижний правый участки, отличающийся тем, что на первой позиции штампа последовательного действия или на первом штампе простого действия, в пределах шага подачи рулона, за каждый ход подвижной части штампа: у верхней перемычки, разделенной на три части таким образом, что две верхние левая и правая части прилегают к верхнему краю рулона, а третья часть расположена ниже первых двух частей, пробивают отверстие по форме третьей части этой верхней перемычки и, тем самым, образуют только нижнюю часть верхнего правого участка контура первой заготовки и нижнюю часть верхнего левого участка контура второй заготовки, у нижней перемычки между заготовками, разделенной на три части таким образом, что две нижние левая и правая части прилегают к нижнему краю рулона, а третья часть расположена выше первых двух частей, пробивают отверстие по форме третьей части этой нижней перемычки и, тем самым, образуют только верхнюю часть нижнего правого

RU 2012151992 A

RU 2012151992 A

участка контура первой заготовки и верхнюю часть нижнего левого участка контура второй заготовки, на второй позиции штампа последовательного действия или на втором штампе простого действия, после подачи рулона с двумя пробитыми на предыдущей позиции отверстиями на один шаг, за каждый ход подвижной части этого штампа: у верхней перемычки между второй и третьей заготовками отрезают прилегающую к верхнему краю рулона правую часть и, тем самым, образуют недостающую верхнюю часть верхнего левого участка контура третьей заготовки, правее верхних прямых линий контура третьей заготовки, совпадающих с верхним краем рулона, отрезают левую часть верхней перемычки и, тем самым, окончательно образуют верхний правый участок контура третьей заготовки, одновременно у нижней перемычки между второй и третьей заготовками отрезают правую часть перемычки и, тем самым, образуют недостающую нижнюю часть нижнего левого участка контура третьей заготовки, правее нижних прямых линий контура третьей заготовки, совпадающих с нижним краем рулона, отрезают левую часть нижней перемычки и, тем самым, окончательно образуют нижний правый участок контура третьей заготовки, одновременно на этой позиции около верхних и нижних прямых линий контура заготовки, совпадающих соответственно с верхним и нижним краями рулона, отрезают прилегающие к этим прямым линиям части рулона с целью получения заданного контура заготовки, одновременно внутри контура второй и/или третьей заготовки пробивают одно или несколько отверстий; одновременно на следующей позиции этого же штампа последовательного действия или на следующем штампе простого действия от средней части рулона отрезают без перемычки по заданному среднему участку контура заготовки предварительно подготовленную на предыдущих позициях одну четвертую, считая по ходу подачи рулона, заготовку и после отрезки одновременно образуют средний правый участок контура третьей заготовки; подавая рулон на один шаг, за каждый ход пресса и подвижной части штампа получают одну заготовку для дальнейшей обработки на другом оборудовании или одну готовую деталь.

RU 2012151992 A

RU 2012151992 A