



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

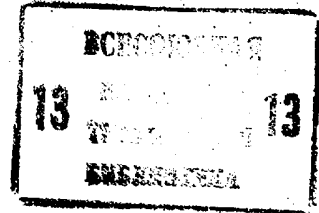
(19) SU (11) 1237282 A1

(51) 4 В 21 D 45/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

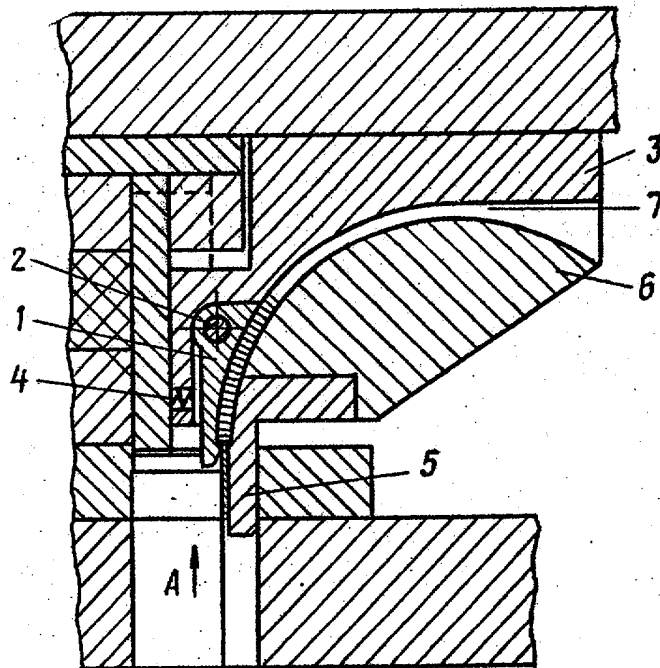
# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3734585/25-27  
(22) 29.04.84  
(46) 15.06.86. Бюл. № 22  
(71) Всесоюзный проектно-конструктор-  
ский и технологический институт свето-  
технической промышленности  
(72) В.Н.Бутковский, Л.Г.Иванюта  
и М.С.Силинский  
(53) 621.979(088.8)  
(56) Авторское свидетельство СССР  
№ 575163, кл. В 21 D 45/00, 1975.

(54)(57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ДЕ-  
ТАЛЕЙ ИЗ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ ШТАМПА, содер-  
жащее сбрасыватель, установленный  
на подвижной части штампа, от ли-  
ч а ю щ е е с я тем, что, с целью  
повышения надежности работы устройст-  
ва, оно снабжено корпусом и крышкой,  
жестко закрепленными на подвижной  
части штампа с образованием между  
ними криволинейного паза для удале-  
ния деталей, а сбрасыватель выполнен  
в виде подпружиненного захвата, ус-  
тановленного в корпусе, и упора, жест-  
ко закрепленного на крышке.



Фиг.1

(19) SU (11) 1237282 A1

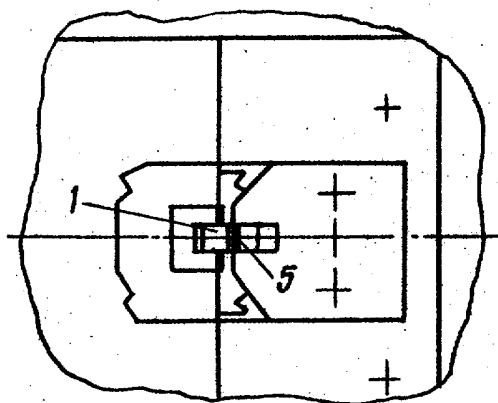
Изобретение относится к обработке металлов давлением и может быть использовано для удаления из рабочей зоны вырубных штампов последовательного действия поперечных отходов при малоотходной штамповке или деталей при безотходной штамповке.

На фиг. 1 изображено предлагаемое устройство для удаления отходов (деталей) из рабочей зоны штампа; на фиг. 2 - вид А на фиг. 1; на фиг. 3 - 4 - схемы раскроя материала при малоотходной и безотходной штамповках с применением предлагаемого устройства.

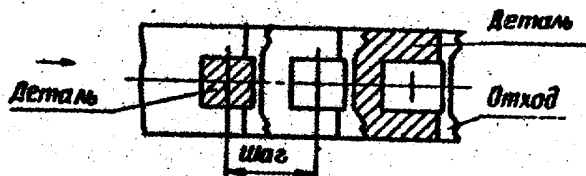
Устройство для удаления деталей из рабочей зоны штампа содержит захват 1, закрепленный на оси 2 в корпусе 3, пружину 4, постоянно поджимающую захват 1 к упору 5, жестко закрепленному на крышке 6, установленной неподвижно на корпусе 3 и образующей с ним криволинейный канал 7 для транспортировки отходов (деталей) за пределы рабочей зоны штампа.

Устройство для удаления деталей из рабочей зоны штампа работает следующим образом.

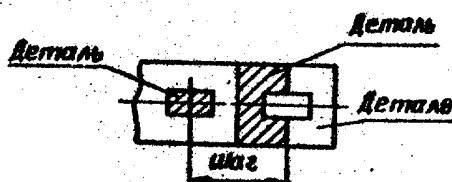
### Вид А



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Материал подается до упора 5, длина которого подбирается так, чтобы при раскрытии штампа упор не выходил из зацепления с матрицей.

При смыкании штампа захват 1 и упор 5 охватывают поперечную перемычку материала с двух сторон, обеспечивая точную фиксацию материала в момент вырубки. В конце хода захват 1 своим уступом заскакивает под нужную поверхность материала.

При ходе ползуна вверх деталь, поддерживаемая уступом захвата 1, поднимается вместе с подвижной частью штампа.

При следующем ударе вновь вырубленная деталь поднимает ранее вырубленную деталь вверх по каналу 7 на величину толщины материала и т.д. Со временем канал заполняется полностью и детали начинают высыпаться с другой его стороны в тару или на склиз (не показаны).

Кривизна канала 7 для выхода деталей подбирается в зависимости от ширины поперечной перемычки и материала, а радиус кривизны должен быть в 8-20 раз больше ширины перемычки.

Составитель М. Ласточкина

Редактор И. Рыбченко Техред В. Кадар

Корректор М. Шароши

Заказ 3225/10

Тираж 783

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д., 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4