

82350

Brevet N° _____

du **9 avril 1980**

Titre délivré : **-2 JUIN 1980**

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG



Monsieur le Ministre
de l'Économie Nationale et des Classes Moyennes
Service de la Propriété Industrielle
LUXEMBOURG

Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

La société dite: UNION SIDERURGIQUE DU NORD ET DE L'EST DE LA FRANCE, par abréviation "USINOR", 14, rue d'Athènes, à 75426 PARIS CEDEX 09, France, représentée par Monsieur Jacques de Muyser, agissant en qualité de mandataire

dépose ce **neuf avril 1980** quatre-vingt à **15** heures, au Ministère de l'Économie Nationale et des Classes Moyennes, à Luxembourg :

1. la présente requête pour l'obtention d'un brevet d'invention concernant :
"Machine pour le refendage de brames par oxycoupage".

déclare, en assumant la responsabilité de cette déclaration, que l'(es) inventeur(s) est (sont) :
Jean PAWLOWSKI, 31, Pont de Steendam, à 59210 COUDEKERQUE
BRANCHE, France

2. la délégation de pouvoir, datée de **PARIS** le **2 avril 1980**
3. la description en langue **française** de l'invention en deux exemplaires ;
4. **4** planches de dessin, en deux exemplaires ;
5. la quittance des taxes versées au Bureau de l'Enregistrement à Luxembourg,

le **9 avril 1980**
revendique pour la susdite demande de brevet la priorité d'une (des) demande(s) de
(6) **Brevet** déposée(s) en (7) **France**
le **27 avril 1979 (No. 79 10 906)**

au nom de **la déposante**
35, blâ. Royal élu domicile pour lui (elle) et, si désigné, pour son mandataire, à Luxembourg

sollicite la délivrance d'un brevet d'invention pour l'objet décrit et représenté dans les annexes
susmentionnées, — avec ajournement de cette délivrance à **//** mois.

Le **mandataire**

II. Procès-verbal de Dépôt

La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère de l'Économie Nationale et des Classes Moyennes, Service de la Propriété Industrielle à Luxembourg, en date du :
9 avril 1980

à **15** heures



Pr. le Ministre
de l'Économie Nationale et des Classes Moyennes,
d.

REVENDEICATION DE LA PRIORITE

de la demande de brevet / ~~du~~ / ~~modèle~~ / ~~d'invention~~ /

En FRANCE

Du 27 AVRIL 1979

Mémoire Descriptif

déposé à l'appui d'une demande de

BREVET D'INVENTION

au

Luxembourg

au nom de : UNION SIDERURGIQUE DU NORD ET DE L'EST DE LA FRANCE,
par abréviation "USINOR"

pour : "Machine pour le refendage de brames par oxycoupage".

Machine pour le refendage de brames par oxycoupage.-

La présente invention, due à la collaboration de Monsieur Jean PAWLOWSKI, Ingénieur à l'usine de Denain de la Société demanderesse, est relative au refendage des brames par oxycoupage.

5 En général, les machines d'oxycoupage destinées à effectuer des coupes droites se composent d'un banc portant directement les chalumeaux, et se déplaçant sur un chemin de roulement rectiligne.

Lorsqu'on utilise une telle machine pour le découpage
10 de brames en blooms, dont la section est faible par rapport à leur longueur, on constate un cintrage des blooms de rive. Ce défaut est une conséquence du phénomène de retrait de coupe, bien connu des chaudronniers. En se déformant, il arrive alors que le bloom de rive, prenant appui sur le
15 support de la brame, provoque un déplacement de celle-ci, ce qui entraîne un déport relatif de la trajectoire de coupe dont l'effet est de rendre les blooms de rive impropres à un traitement subséquent, par exemple dans un train à poutrelles.

20 On pourrait envisager un blocage physique de la brame dans une sorte d'étau, mais en fonction des dimensions des blooms, les efforts en jeu pourraient atteindre des valeurs tellement importantes que ce blocage n'est pas réalisable en pratique.

25 Le but de l'invention est de réaliser une machine de refendage de brames par oxycoupage, qui soit capable de débiter, y compris sur les deux rives, des blooms présentant des caractéristiques satisfaisantes en ce qui concerne leur profil longitudinal et leur section.

30 A cet effet, l'invention a pour objet une machine pour le refendage d'une brame reposant librement à plat sur un support fixe, au moyen de chalumeaux d'oxycoupage portés par un banc mobile en translation suivant la direction de coupe de la brame, caractérisée en ce que les chalumeaux

sont montés sur un chariot libre en translation sur un chemin de roulement porté par le banc et perpendiculaire à la direction d'avance de ce dernier, en ce qu'il est prévu des moyens d'autocentrage comprenant, comme connu
5 en soi, deux palpeurs coopérant avec les flancs respectifs de la brame, et en ce que ces palpeurs, portés par le chariot, ont l'un avec l'autre une liaison telle qu'ils occupent constamment des positions symétriques par rapport à un plan vertical confondu avec un plan de
10 référence du chariot et parallèle à la direction du refendage, ce plan de référence étant lui-même, de préférence, un plan de symétrie pour le chariot.

Grâce à un tel agencement, toute variation, soit de la largeur de la brame, soit de sa position, se traduit
15 par une modification de la position des palpeurs et par suite du chariot, jusqu'à ce que la coïncidence des deux plan de symétrie soit obtenue. Il en résulte que le groupe de chalumeaux, dont les becs sont situés sensiblement sur la droite joignant les palpeurs, suit l'axe
20 réel de la brame. Les variations de largeur de la brame sont réparties par moitié entre les deux blooms extrêmes, ce qui est parfaitement acceptable.

Dans le brevet US 3 001 680, est décrit un dispositif d'auto-centrage d'une bande en tôle mince, de largeur
25 constante, défilant au droit d'un dispositif de refendage fixe. L'auto-centrage est obtenu par l'intermédiaire de galets palpeurs appliqués au contact des rives de la bande et portés par des bras qui, étant articulés autour d'un axe vertical commun et fixe, n'ont pas de façon permanente
30 une position symétrique par rapport à l'axe longitudinal de référence du système.

Suivant une disposition préférée, les palpeurs, constitués par des patins en contact roulant ou frottant avec les flancs de brame, sont articulés respectivement sur deux bras d'égale longueur, montés oscillants sur le chariot en 5 des points symétriques par rapport au plan de référence, ces deux bras étant reliés entre eux par une chaîne cinématique, destinée à assurer leur maintien dans une position relative symétrique, comprenant un engrenage à deux roues dentées de même diamètre, qui sont solidaires des 10 axes de montage respectivement de l'un des bras et d'un levier d'inversion relié à l'autre bras par une bielle d'accouplement dont les articulations définissent, avec les axes de montage du levier et de l'autre bras, un parallélogramme articulé. Les deux patins sont appuyés sur 15 les flancs de la brame par un vérin pneumatique, articulé sur le chariot, dont l'élément mobile est articulé sur le levier d'inversion, et qui, pour permettre l'écartement des bras dans les positions extrêmes du banc, est à double effet.

20 Pour rendre inopérants les moyens d'autocentrage au début et à la fin d'une course de refendage, c'est-à-dire lorsque les patins palpeurs n'ont pas un contact total avec les flancs de la brame, le banc comporte des moyens de blocage du chariot, qui comprennent un frein 25 susceptible d'être commandé soit manuellement, soit automatiquement, sous l'effet d'un interrupteur soumis à l'action d'un palpeur secondaire porté par le patin et ayant normalement, avec le flanc de brame associé, une position de contact frottant à laquelle correspond un desserrage 30 du frein, et agencé pour déclencher le serrage du frein dès que cesse ce contact.

L'invention sera explicitée de façon purement indicative au cours de la description qui va suivre, en réfère-

rence aux dessins annexés, dans lesquels :

- la fig. 1 est une vue de face, en élévation, d'une machine de refendage de brame qui représente également, en coupe, l'infrastructure supportant la machine;
- 5 - la fig. 2 est une vue en plan correspondante;
- la fig. 3 est une vue en coupe suivant la ligne 3-3 de la figure 1;
- les fig. 4 et 5 sont des vues, à plus grande échelle, représentant l'un des patins palpeurs.
- 10 La machine 1, qui porte trois chalumeaux d'oxycoupage 2, 3, 4, orientés verticalement vers le bas pour le refendage d'une brame A en quatre blooms a, b, c, d, est supportée par une infrastructure en béton 6 qui comporte deux parois verticales parallèles 7, à la partie supérieu-
- 15 re desquelles sont fixés deux rails 8. Entre les parois 7 est construite, en partie basse, une fosse 9 remplie d'eau que surmontent des poutrelles transversales espacées 11 reposant sur des appuis 12. Chaque poutrelle 11 porte un bloc 13 en forme de peigne parallélépipédique, comportant
- 20 des encoches 14 ouvertes vers le haut, au droit de certaines desquelles sont situés les chalumeaux d'oxycoupage 2 à 4 qui attaquent la brame A reposant librement, à plat, sur le support constitué par l'ensemble des blocs 13 espacés longitudinalement.
- 25 La machine 1 comporte un banc 16 mobile en translation longitudinale qui, en plan, a la forme d'un U dont les ailes 17 sont munies, à leur partie inférieure, de galets 18, 19, à axe horizontal, appuyés sur les rails 8. En outre, pour le guidage transversal du banc des galets
- 30 21, à axe vertical, enserrant le rail 8 de l'une des rives. Les deux ailes 17 du banc 16 sont réunies à l'avant par une poutre droite 23, formant pont roulant, qui comporte quatre faces de structure en treillis délimitées par des profilés en caisson 24. Pour l'entraînement du

banc 16, un arbre 26 traversant la poutre 23 et relié aux galets avant 19 peut être couplé sélectivement avec deux moteurs 27, 28 à vitesse différente, permettant une marche lente dans le sens de la coupe et une marche rapide pour la
5 course de retour. La flèche f désigne le sens de la coupe.

Les chalumeaux 2 à 4 sont montés, non pas directement sur la poutre droite 23 du banc 16, mais sur un chariot 29 mobile en translation transversale le long de la poutre 23 et dont l'ossature est constituée par une charpente en
10 caisson rectangulaire enveloppant la poutre 23 et comportant des faces 31 à 34 de structure en treillis. La face supérieure 31 est munie de deux paires de galets obliques 36 guidés sur les ailes d'une cornière 37 soudée sur la face supérieure de la poutre 23, et de galets 38 à axe
15 horizontal qui roulent sur un rail 39 fixé lui aussi sur la face supérieure de la poutre. Un guidage complémentaire est assuré par des galets 41 à axe horizontal, portés par la face verticale avant 32 du chariot et qui ont un contact de roulement avec le dessous de l'aile horizontale
20 d'une cornière 42 soudée sur le profilé adjacent 24 de la poutre 23.

Chaque chalumeau 2, 3, 4 est fixé, en position verticale, dans une chape 43 dont les branches sont reliées par des biellettes 44, 46 formant un parallélogramme articulé
25 dont deux côtés sont verticaux, à l'extrémité avant 45 d'un bras-support 47 fixé à la partie inférieure du chariot en une position qui peut être réglée dans la direction de translation de ce dernier. A cet effet l'extrémité arrière du bras 47 peut coulisser dans une glissière 48
30 adjacente à la face inférieure 33 du chariot, tandis que sur l'extrémité avant 45 sont montés deux galets 49 à axe horizontal guidés le long de l'arête du bord coudé vers le haut 51 de l'aile horizontale d'une cornière 52, dont l'aile verticale est soudée dans la face avant 32 du cha-

riot. Le bras-support 47 peut être bloqué au moyen d'une ou plusieurs vis 53 portées par l'extrémité avant 45 du bras et engagées au contact de l'aile horizontale de la cornière 52.

- 5 Chaque chalumeau est maintenu à la distance voulue de la brame A par une pièce d'appui 55 en forme de compas ouvert vers le bas, dont la région de sommet est traversée par les axes 54, 56 reliant les biellettes 44, 46 à la chape 43, et dont les branches portent à leur extrémité
10 un galet 58 roulant au contact de la face supérieure de la brame.

Les biellettes supérieures 44 sont prolongées vers l'arrière, au-delà de l'axe d'articulation 59, en formant un bras de levier 61 sur lequel peut être exercée une pres-
15 sion vers le bas, pour le relevage des chalumeaux, sous l'effet d'un rouleau 62 s'étendant sur toute la longueur de la poutre 23, relié par des bras 63 à des articulations 64 portées par le profilé inférieur avant de la poutre 23, et par des pattes 66 aux articulations d'extrémité des ti-
20 ges 67 de vérins dont le corps 68 est articulé sur une ferrure 69 fixée sur la face supérieure de la poutre 23. La mise en extension des vérins 68 assure le relevage des chalumeaux.

Le chariot 29 a un plan vertical de symétrie XX dans
25 lequel se trouve le chalumeau central 3. Les autres chalumeaux 2, 4 sont espacés du chalumeau central d'une distance égale au quart de la largeur nominale de la brame. Les deux blooms médians b, c ont donc une largeur constante. Toutefois, en raison des variations de la largeur
30 réelle de la brame, la largeur des blooms de rive a, d ne peut pas être constante. Pour que ces variations soient réparties par moitié sur ces blooms de rive et pour que tout déplacement de la brame sur son support n'ait pas

de conséquence néfaste, la machine de refendage suivant l'invention comporte des moyens d'autocentrage dont le but est de faire coïncider à tout instant, pendant l'avance du banc 16 et grâce à la liberté de déplacement transversal du chariot, le plan de symétrie XX du chariot avec le plan de symétrie YY de la brame, auquel peut être assimilée la surface qui est le lieu géométrique du centre des sections planes de la brame perpendiculaires à la direction d'avance du banc.

10 A cet effet deux patins palpeurs 71, portés par le chariot 29 et disposés symétriquement, ont un contact roulant avec les flancs 72 respectifs de la brame et sont articulés, en 73, sur l'extrémité correspondante de deux bras 74, d'égale longueur, montés oscillants sur le chariot au moyen d'axes verticaux 76, 77 et ayant entre eux une liaison cinématique assurant leur maintien dans une position relative symétrique par rapport au plan vertical XX. Chaque axe vertical 76 ou 77 tourillonne dans deux ferrures 78 fixées à l'extrémité correspondante du chariot et se prolonge vers le haut, au-dessus de la charpente du chariot. Sur le prolongement de l'un des axes, 76, situé à gauche aux figures 1 et 2, est fixée une roue dentée 79 qui est en prise avec une roue dentée 81, de même diamètre, fixée sur un axe 82 aligné transversalement
15 avec l'axe 76 et solidarisé avec l'une des extrémités d'un levier d'inversion 83 qui, avec la direction d'avance, fait un angle égal à celui du bras 74 adjacent, mais de sens contraire. A mi-longueur de ce levier est articulée, par un axe 84, l'une des extrémités d'une bielle
20 d'accouplement 86 dont l'autre extrémité est articulée sur l'autre bras oscillant 74 au moyen d'un axe 87 dont la position est telle que les axes 82, 84, 77, 87 définissent un parallélogramme articulé. La barre d'accouple-

ment 86 est donc parallèle à la direction de translation du chariot et les deux bras 74 restent symétriques par rapport au plan XX.

Un contact serré des patins 71 avec les flancs de brame 72 est assuré au moyen d'un vérin pneumatique à double effet 88 monté entre l'extrémité 89 du levier 83, qui est opposée à l'axe 82, et une ferrure 91 fixée sur le dessus du chariot.

Aux extrémités d'une course de travail du banc 16 les patins palpeurs 71 peuvent ne pas avoir tous deux un contact franc avec les flancs 72 de la brame. Il convient alors de rendre le chariot 29 insensible à l'action des moyens d'autocentrage. C'est la raison pour laquelle est prévu un frein 92, représenté schématiquement à la figure 3. Ce frein comporte un étrier 93, fixé sur la face 34 du chariot 29, entre les branches duquel des mâchoires 94 peuvent être déplacées, sous l'effet d'une commande électrohydraulique par exemple, pour serrer une lame verticale 96 solidaire du profilé inférieur arrière 24 de la poutre 23 du banc 16. Le frein 92 peut être actionné manuellement ou de façon automatique en fonction de la position qu'occupent longitudinalement les patins 71 par rapport aux extrémités de la brame.

Pour cet actionnement automatique chaque patin 71 est muni (fig. 4) d'un palpeur secondaire 97 comprenant une lame pliée dont une extrémité est articulée sur un axe 98 porté par les flasques 99 du patin et dont une portion droite 101 forme un frotteur appuyé par un ressort 105 au contact du flanc de brame 72, dans une position où la portion terminale 102, opposée à l'axe 98, maintient enfoncée une touche 103 d'un interrupteur 104, en assurant ainsi le desserrage du frein 92 et la liberté de mouvement du chariot. Lorsque le contact de frottement du palpeur 97 cesse, le ressort 105 fait pivoter le palpeur en

libérant la touche 103 qui modifie l'état du circuit associé en provoquant le serrage du frein et le blocage du chariot.

De préférence l'interrupteur 104 commande non seulement le circuit de freinage mais aussi le circuit d'alimentation du vérin pneumatique 88, de telle sorte que lorsque la touche 103 est enfoncée les patins 71 soient appuyés sur les flancs de brame 72 et que lorsque après rupture du contact frottant la touche prend son autre position l'alimentation du vérin soit inversée et les bras 74 écartés.

En fin de coupe, dès que l'un des deux palpeurs 97 détecte l'extrémité de la brame, le serrage du frein qui se produit alors empêche toute réaction non contrôlée du système et la dizaine de centimètres restants sera coupée dans de bonnes conditions, sans que l'opérateur ait à intervenir. On pourrait d'ailleurs prévoir un automatisme qui, après temporisation suffisante, commanderait l'arrêt de la machine.

Au commencement d'une coupe les bras 74 sont ouverts et le frein de chariot 92 serré. L'opérateur amène la machine au début de la brame, il commande le desserrage du frein et la fermeture des bras par le vérin 88 en assurant ainsi le centrage du chariot. Après avoir bloqué le chariot au moyen du frein 92 et écarté les bras 74, il fait reculer la machine pour venir en position d'amorçage. Pendant le commencement de la coupe le chariot conserve sa position initiale et dès que la coupe est parvenue au point où la brame se retrouve dans le champ d'action des patins, l'opérateur passe en position "automatique" en activant les moyens d'autocentrage; les bras se ferment et, lorsque les palpeurs secondaires 97 détectent l'un et l'autre la présence de la brame, le frein de chariot se desserre et le processus normal est engagé.

Les crasses d'oxycoupage, qui dans l'eau de la fosse 9 se transforment en granulés, sont reprises périodiquement par un racleur, non représenté, pour être rassemblées puis évacuées par une benne preneuse.

REVENDICATIONS

- 1 - Machine pour le refendage d'une brame reposant librement à plat sur un support fixe, au moyen de chalumeaux d'oxycoupage portés par un banc mobile en translation suivant la direction de coupe de la brame, caractérisée en ce que les chalumeaux sont montés sur un chariot libre en translation sur un chemin de roulement porté par le banc et perpendiculaire à la direction d'avance de ce dernier, en ce qu'il est prévu des moyens d'auto-centrage comprenant, comme connu en soi, deux palpeurs coopérant avec les flancs respectifs de la brame, et en ce que ces palpeurs, portés par le chariot, ont l'un avec l'autre une liaison telle qu'ils occupent constamment des positions symétriques par rapport à un plan vertical confondu avec un plan de référence du chariot et parallèle à la direction du refendage.
- 2 - Machine suivant la revendication 1, caractérisée en ce que le plan vertical de référence est un plan de symétrie du chariot.
- 3 - Machine suivant l'une des revendications 1 et 2, caractérisée en ce que les deux palpeurs sont disposés au droit des becs de chalumeau.
- 4 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que les palpeurs respectifs sont articulés sur deux bras d'égale longueur, montés oscillants sur le chariot en des points symétriques par rapport au plan de référence, ces deux bras ayant entre eux une liaison cinématique assurant leur maintien dans une position relative symétrique par rapport au plan vertical de référence.
- 5 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que les palpeurs sont des patins en contact glissant avec les flancs de la brame.
- 6 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que les palpeurs sont des patins en contact roulant avec les flancs de la brame.

7 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que, pour appuyer les palpeurs au contact des flancs de la brame, des moyens élastiques, constitués de préférence par un vérin pneumatique, sont prévus.

5 8 - Machine suivant la revendication 4, caractérisée en ce que les deux bras oscillants sont reliés entre eux par une chaîne cinématique comprenant un engrenage à deux roues dentées de même diamètre, qui sont solidaires des axes de montage respectivement de l'un des bras et d'un
10 levier d'inversion relié à l'autre bras par une bielle d'accouplement dont les articulations définissent, avec les axes de montage du levier et de l'autre bras, un parallélogramme articulé.

9 - Machine suivant les revendications 7 et 8, caracté-
15 tée en ce que sur le chariot est monté un vérin pneumatique dont l'élément mobile sollicite normalement le levier d'inversion dans le sens qui appuie les deux palpeurs au contact des flancs de la brame.

10 - Machine suivant la revendication 9, caractérisée
20 en ce que, pour permettre l'écartement des bras, le vérin pneumatique est à double effet.

11 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 10, caractérisée en ce que le banc comporte des moyens de blocage du chariot pour rendre inopérants les moyens d'auto-
25 centrage.

12 - Machine suivant la revendication 11, caractérisée en ce que les moyens de blocage comprennent un frein qui peut être commandé manuellement.

13 - Machine suivant la revendication 12, caractérisée
30 en ce que chaque palpeur comporte un palpeur secondaire normalement en contact avec le flanc de brame correspondant, et agencé pour provoquer automatiquement le serrage du frein dès que cesse le contact avec la brame, à la fin d'une course de refendage.

14 - Machine suivant la revendication 13, caractérisée en ce que le serrage du frein est commandé par un interrupteur associé au palpeur secondaire.

15 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 14, caractérisée en ce que le support de brame comporte plusieurs éléments transversaux espacés longitudinalement, en forme de peigne, dans lesquels sont formées, dans les zones de passage des chalumeaux, des encoches ouvertes vers le haut.

10 16 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 15, caractérisée en ce que le chariot se déplace au-dessus d'une fosse remplie d'eau, qui reçoit les crasses d'oxycoupage.

15 17 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 16, caractérisée en ce que la charpente du chariot, dont la section a une forme générale en caisson entoure la partie transversale du banc et comporte des galets guidés par des rails situés à la partie haute du banc.

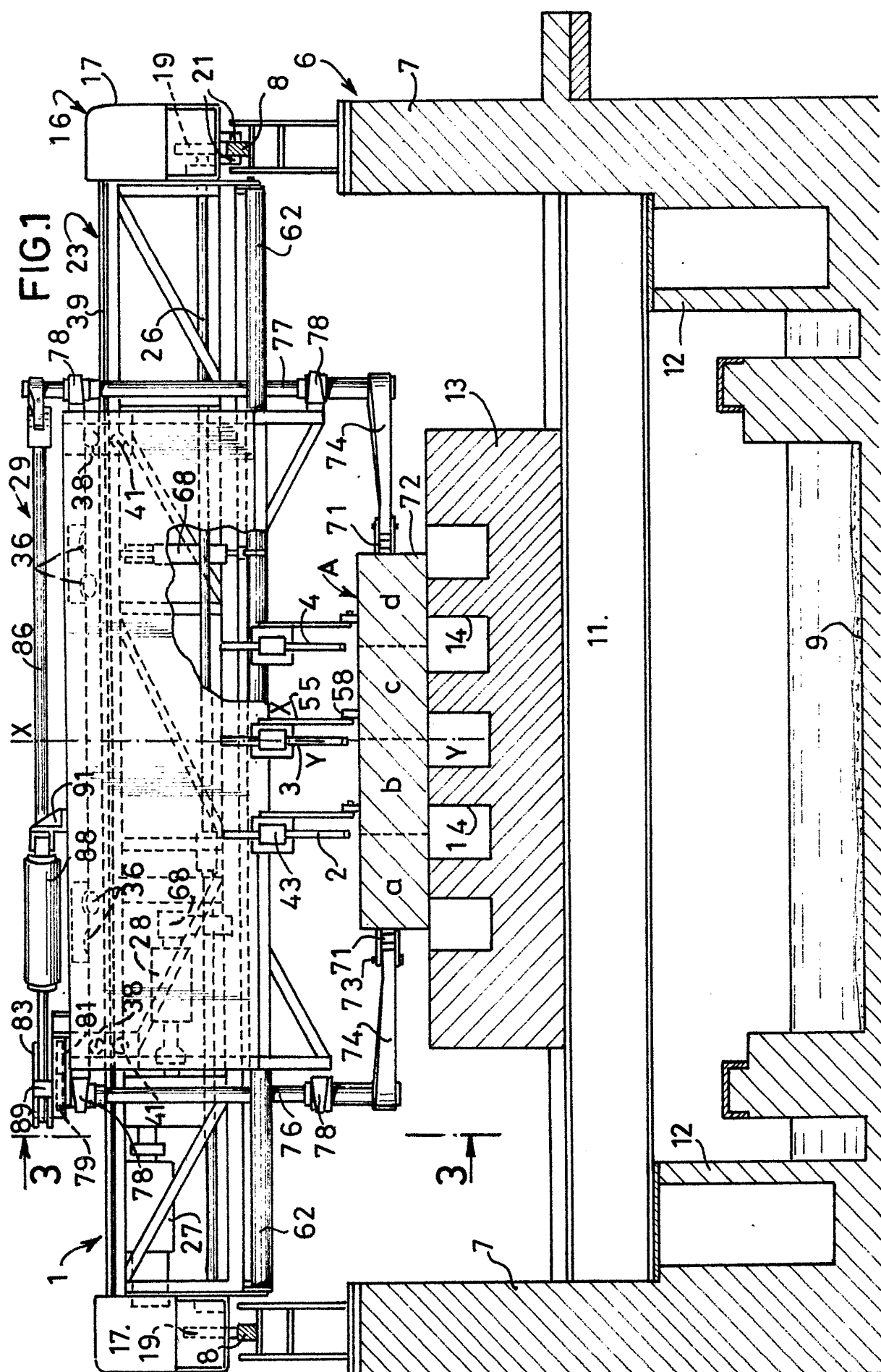
20 18 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 17, caractérisée en ce que les moyens d'entraînement en translation du banc peuvent être couplés sélectivement avec deux moteurs à vitesse différente.

25 19 - Machine suivant l'une des revendications 1 à 18, caractérisée en ce que chaque chalumeau est supporté en position verticale dans une monture reliée par des biellettes formant un parallélogramme articulé sur un bras-support du chariot, qui peut être fixé dans une position réglable le long du chariot.

30 20 - Machine suivant la revendication 19, caractérisée en ce que la position de travail, par rapport à la brame, de chaque chalumeau est définie par une pièce d'appui solide de la monture.

35 21 - Machine suivant la revendication 19 ou 20, caractérisée en ce que les chalumeaux peuvent être relevés au moyen d'au moins un vérin articulé sur le banc dont la

partie mobile est reliée à une barre transversale reliée au banc et capable d'agir sur un prolongement, formant bras de levier, de certaines biellettes.



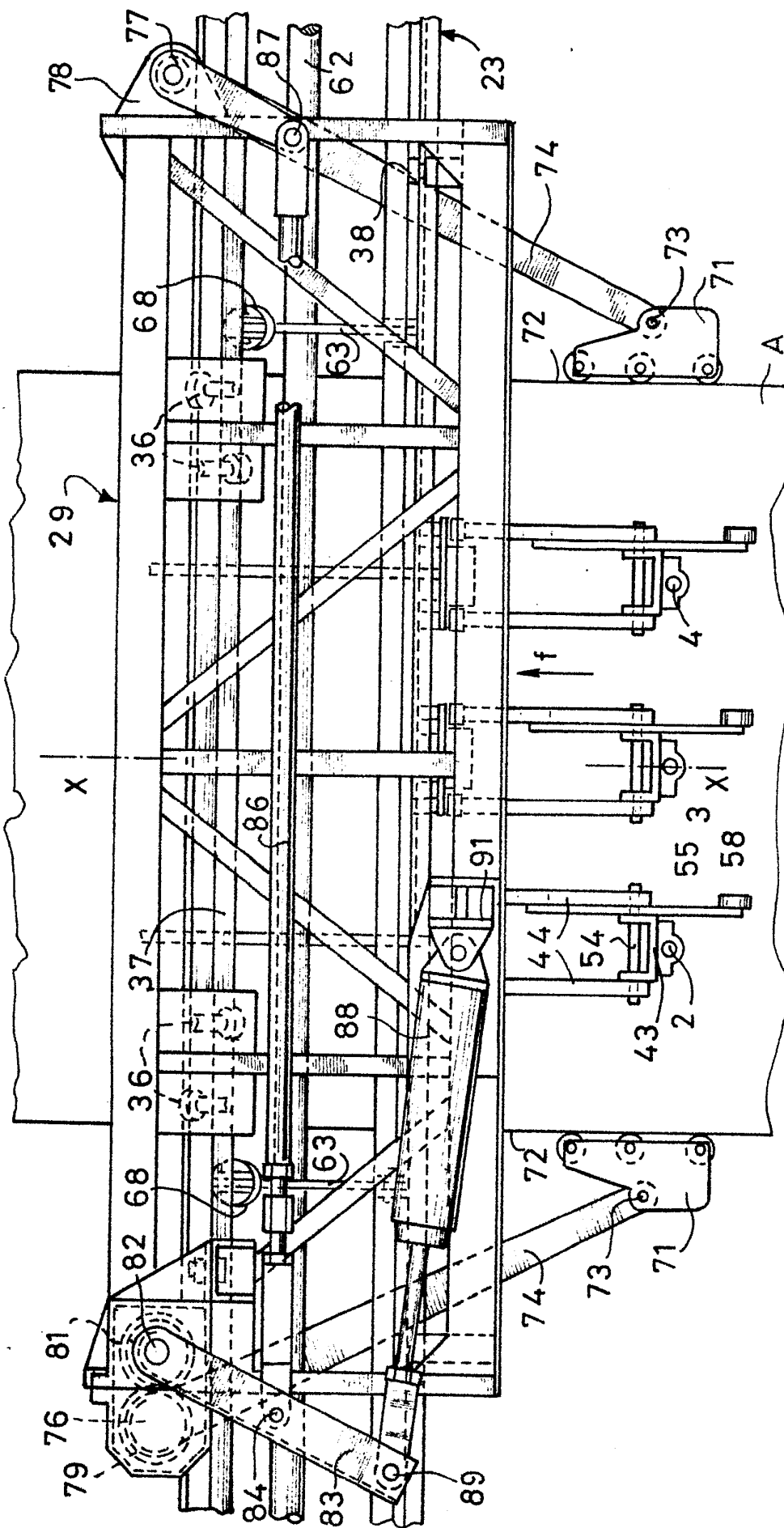


FIG. 3

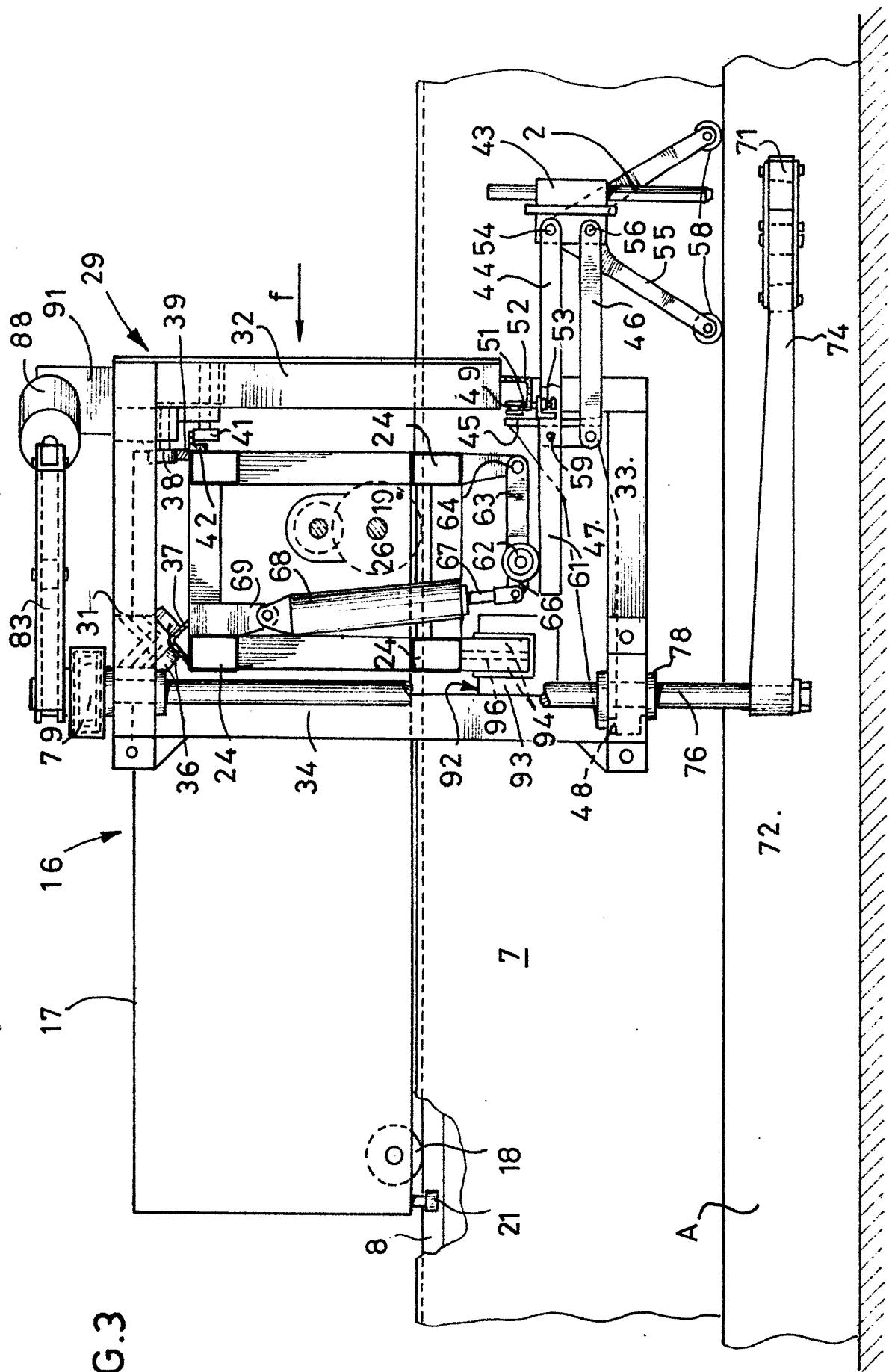


FIG.4

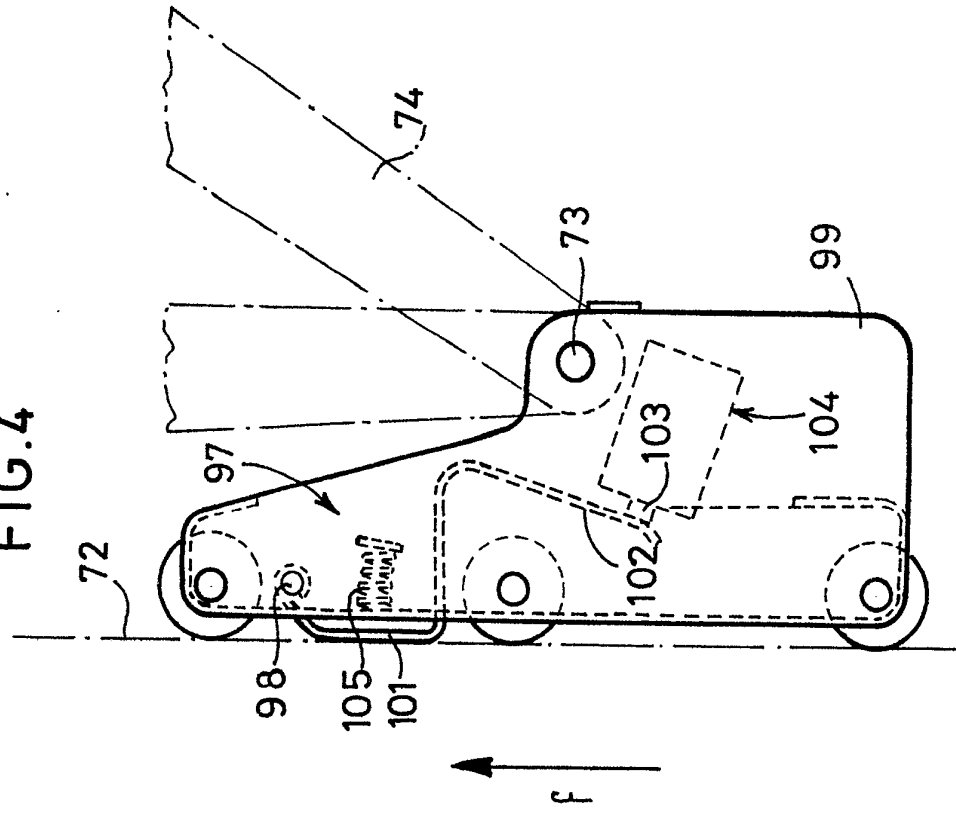


FIG.5

