

PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

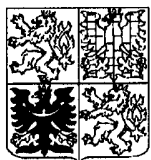
zveřejněná podle § 31 zákona č. 527/1990 Sb.

(21) Číslo dokumentu:

3639-98

(19)

ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLUVÉHO
VLASTNICTVÍ

(22) Přihlášeno: **09. 05. 97**

(32) Datum podání prioritní přihlášky: **10.05.96**

(31) Číslo prioritní přihlášky: **96/2176282**

(33) Země priority: **CA**

(40) Datum zveřejnění přihlášky vynálezu: **14. 07. 99**
(Věstník č. 7/99)

(86) PCT číslo: **PCT/CA97/00316**

(87) PCT číslo zveřejnění: **WO 97/43097**

(13) Druh dokumentu: **A3**

(51) Int. Cl.⁶:

B 26 D 1/42
B 23 D 25/02
B 23 D 25/12

(71) Přihlášovatel:

SURINA Michael, Waterdown, CA;

(72) Původce:

Surina Michael, Waterdown, CA;

(74) Zástupce:

**PATENTSERVIS PRAHA a.s., Jivenská 1,
Praha 4, 14000;**

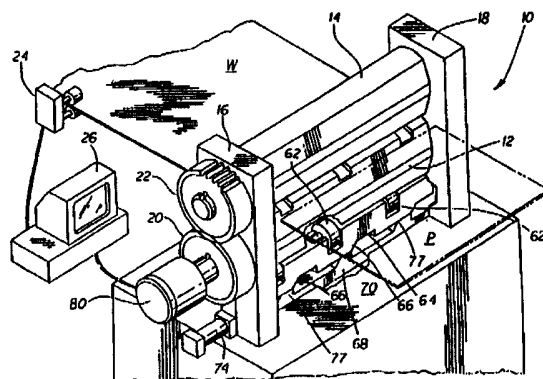
(54) Název přihlášky vynálezu:

**Otočné odřezávací zařízení a způsob
odřezávání**

(57) Anotace:

Zařízení obsahuje upevněnou dorazovou lištu /32/, která je namontována ve stálé poloze na jednom z válců /12, 14/ a vymezuje místo řezání; pohyblivou řezací čepel /52/ na dolním válci /12/; určitý počet ovládacích tyčí /54/ procházejících dolním válcem /12/; vačkové prostředky /60/ na ovládacích tyčích /54/ a vačkové ovládací prostředky /62/, jež jsou umístěny mimo dolní válec /12/ a spolupracují s vačkovými prostředky /60/, přičemž řezací čepel /52/ je napatrně odsazena ve vztahu k dorazové liště /32/ a pohybuje se v blízkosti ní a provádí odšťhávací činnost; pohyblivé nosné prostředky /64/ pro zdvihání vačkových ovládacích prostředků /62/, k nimž patří kluzné prostředky /68/, které se pohybují ve vztahu k nosným prostředkům /64/ a prostředkům sešikmení /66, 77/, výsledkem čehož je zdvihání nebo snižování nosných prostředků /64/ a mechanicky poháněné prostředky /74/ pro přemísťování kluzných prostředků /68/ mezi dvěma polohami. Při způsobu odřezávání se přerušované ovládá dolní a horní válec /12, 14/ tak, aby se oba tyto roztáčely ve vzájemné koordinaci pomocí mechanicky poháněných prostředků

/80/ propojených s délkovým měřicím zařízením /24/(), které je umístěno před odřezávacím zařízením ve směru pracovního směru linky, provádí se měření délky pásového materiálu, vysílají se signály do mechanicky poháněných prostředků /80/, a ovládají se kluzné prostředky /68/ v časovém vztahu k činnosti válců /12, 14/, v důsledku čehož vcházejí vačkové ovládací prostředky /62/ do styku s příslušnými vačkovými prostředky /60/ příslušných tyčí /54/ a uvádějí řezací čepel /52/ do pohybu směrem k dorazové liště /32/ za účelem odšťhávání plochého pásu.



CZ 3639-98 A3

č. j. 74260

- 1 -

00.12.98

PV 3639 - 98

*

Otočné odřezávací zařízení a způsob odřezávání

Obnlast techniky

Tento vynález se týká

otočného odřezávacího

zařízení, které je upraveno pro průchod plochého, pásového materiálu zařízením, ^{a způsobu}

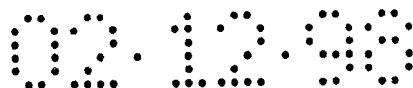
odřezávání,

při kterém stříhací mechanismus se uvádí do činnosti přerušovaně, aby po uplynutí předem stanoveného intervalu oddělil vyměřený úsek pásového materiálu.

Dosavadní stav techniky

Odřezávání pohybujícího se plochého, pásového materiálu se běžně provádí celou řadou způsobů. Podle jednoho z poměrně primitivních způsobů se pásový materiál dočasně zastavuje v daném bodě, který se nachází bezprostředně před stříhací čepelí, a stříhací čepel se uvádí do činnosti. Před stříhací čepelí však pásový materiál pokračuje v pohybu a vytváří smyčku. Po uvolnění stříhací čepele může pásový materiál opět postupovat a smyčka mizí. Některé systémy využívají dvojice horních a dolních stříhačů, které jsou namontovány na kolejnicích a mohou se pohybovat vpřed a vzad podle osy pásového materiálu. Výsledkem zrychlení horních a dolních střížných lisovadel může být uzavření těchto lisovadel bez zastavení postupu pásového materiálu. Následně by se tato lisovadla otevřela, zastavila a vrátila do jejich výchozí polohy pro další řez. Tyto systémy se osvědčily jako výkonné, ale jejich mechanismy jsou složité a nákladné. Jako obtížné se rovněž jeví zaujímání přesných poloh v místě provádění každého řezu. Navíc není vůbec možné získávat odřezané díly, které jsou kratší než předem stanovené délky, a to kvůli tomu, že se stříhací lisovadla musí v průběhu každého řezu přemisťovat vpřed a vzad jen jednou.

Patent USA 2,445,174 uplatňuje otočné čepele, které v podstatě rozřezávají pásový materiál v předem stanovených



místech. Avšak seřizování délky dílů odřezávaných těmito rozřezávači je obtížné, protože délka odřezaného dílu závisí do značné míry na rozměrech bubnu rozřezávače, na němž jsou připevněny rozřezávací břity.

Z toho jasně vyplývá, že existuje potřeba vyvinutí nového odřezávacího zařízení majícího schopnost odřezávání postupujícího, plochého, pásového materiálu v předem určených místech, kdy vymezení těchto míst je seřizovatelné a předem nastavovatelné a může se provádět dokonce na poměrně krátkých vzdálenostech mezi řezy, přičemž složitost mechanismů nového odřezávacího zařízení bude minimální.

Podstata vynálezu

Proto z hlediska dosažení zmíněných zdokonalení tento vynález představuje otočné odřezávací zařízení pro použití v souvislosti s pohyblivým se plochým, pásovým materiálem, a to při rozřezávání řečeného plochého pásového materiálu na předem stanovené délky, kdy toto zařízení má dolní odřezávací válec a horní odřezávací válec a oba tyto válce jsou propojeny převodovými prostředky pro otáčení ve vzájemném souladu a vymezují mezi sebou mezeru pro průchod plochého, pásového materiálu, volitelné ovládací prostředky pro řízení činnosti řečeného dolního a horního válce při otáčení ve vzájemném souladu, dorazovou lištu na jednom z řečeného dolního a horního válce, která vymezuje místo odřezání, a pohyblivou řezací čepel na druhém z řečeného dolního a horního válce a prostředky pro přemísťování řečené řezací čepele směrem k řečené dorazové liště a směrem od této dorazové lišty, přičemž řečená řezací čepel je nepatrně odsazena ve vztahu k řečené liště, takže řečená řezací čepel se pohybuje v blízkosti řečené lišty a provádí odstřihávací činnost.

Tento vynález dále poskytuje možnost připojení pohyblivé řezací čepele k přinejmenším třem plunžrovým součástem, které jsou vedeny skrze řečený druhý z řečených válců, k vačkovým prostředkům na řečených plunžrech a k ovládacím vačkovým prostředkům nacházejícím se vně řečeného válce a spolupracujícím s řečenými vačkovými prostředky, takže během otáčení

zmiňovaného válce jsou tyto vačkové prostředky ve styku s řečenými vačkovými prostředky a prostřednictvím řečených plunžrů řídí pohyb řečené řezací čepele směrem k řečené dorazové liště.

Tento vynález bude rovněž výhodně poskytovat možnost roztáčení a zastavování řezacích válců na základě činnosti mechanicky poháněných prostředků, jako jsou motorové nebo spojkové prostředky, které jsou připojeny k zařízení pro měření délky umístěnému z hlediska pracovního směru před řezacím zařízením, provádějícímu odměřování délky pásového materiálu a vysílajícímu signály do mechanicky poháněných prostředků.

Je výhodné, když je stříhací čepel vedena v mírném úhlu ve vztahu k dorazové liště, čímž jsou vytvořeny podmínky pro stříhací činnost, která začíná na jedné straně pásu a pokračuje na druhé straně pásu.

Oba válce mají upřednostňovaně malý průměr, takže jejich roztáčení a zastavování je snadné, což umožňuje přesné vymezování místa každého řezu.

Řezací čepel pracuje tak, že, jakmile je to možné po provedení řezu, se znovu stahuje zpět, aby přední konec postupujícího pásu mohl pokračovat v průchodu mezi válci bez jakýchkoli překážek.

Různé znaky novosti, kterými se tento vynález vyznačuje, jsou konkrétněji formulovány v připojených patentových nárocích tvořících součást této specifikace.

Přehled obrázků na výkrese

Pro lepší srozumitelnost přihlašovaného vynálezu, jeho provozních výhod a specifických cílů dosahovaných při jeho využívání by měl sloužit odkaz na text popisu, v němž jsou přiblížena upřednostňovaná provedení tohoto vynálezu, a na připojená vyobrazení, na nichž :

obr. 1 je perspektivní pohled na otčné odřezávací zařízení podle tohoto vynálezu, kdy zpracováváný díl pásu je vyznačen přerušovaně;

obr. 2 je příčný řez, který je vzat podle přímky 2 - 2 nakreslené na obr. 1 a který předvádí oba válce v nečinnosti, kdy mezi nimi prochází zpracováváný díl pásu;

obr. 3 je příčný řez, který odpovídá obr. 2, avšak s tím rozdílem, že tentokrát se oba válce otáčejí, přičemž je předvedena řezací činnost řezací čepele; a

obr. 5 je přední nárys odřezávacího zařízení podle přihlašovaneho vynálezu.

Příklady provedení vynálezu

Nejdříve bude proveden odkaz na obr. 1 předvádějící odřezávací zařízení, které je označováno jako celek odkazovou značkou 10 a které se používá v souvislosti se zpracováváným dílem pásu označovaným jako W při odřezávání dílů s určitou délkou, jež jsou označovány odkazovou značkou P.

Odřezávací zařízení bude typicky včleněno do provozní linky, která má typickou odvíječku pásu nesoucí svitek pásového materiálu a která může nebo nemusí mít natahovače, napínače, rovnače a další zařízení, jež jsou v oblasti výroby plochých, pásových materiálů všeobecně známá. Tyto součásti vybavení jsou typicky využívány v oblasti výroby a zpracování plochých kovových pásů. Pokud však jde o jiné materiály, může být odřezávací zařízení uplatněno na různých pracovištích, kde se pásový materiál zpracovává v podobě plochých dílů nebo tam, kde je pásovým materiálem nekovový materiál.

Odřezávací zařízení je určeno pro odřezávání vřdčího dílu P pásu ze zbytku pásu za situace, kdy se řečený pás pohybuje nepřetržitě a poměrně velkou rychlostí, přičemž výsledný díl se může přímo použít nebo tvarovat, popřípadě prodat nebo jinak uplatnit. Při řezání dílu P se musí dodržet jeho přesná délka. Zařízení dále musí splňovat požadavek snadné ovladatelnosti a seřizovatelnosti, aby délka odřezaného dílu P měla jakýkoli požadovaný rozměr, který může být, existuje-li takový záměr, obměňován od řezu k řezu.

Odřezávací zařízení se částečně skládá z dolního válce 12 a horního válce 14, kdy oba tyto válce 12 a 14 jsou

umístěny mezi stojany 16 a 18 a prostřednictvím převodů 20 a 22 jsou vzájemně propojeny pro harmonické otáčení.

Ve smyslu pracovního směru je před válci 12 a 14 umístěno čidlo 24 pro detekování délky, které může být připojeno k centrální ovládací jednotce 26 a které generuje délkový signál. Centrální ovládací jednotka 26 bude umožňovat řízení činnosti zařízení natolik, aby po naměření předem stanovené délky pásu vyslalo signál pro řezání. Délky odřezávané ze zpracovávaného pásového dílu W se mohou programovat do centrální ovládací jednotky včeoobecně známým způsobem.

V popisovaném provedení přihlašovaného vynálezu má horní válec 14 v příčném řezu obecně oválný tvar, jehož vrcholy 28 a 30 mají hladký povrch v podobě části povrchu válce. Na vrcholu 26 je připevněna dorazová lišta 32, jejíž účel bude vysvětlen v dalším textu.

Dorazová lišta 32 vymezuje hladký stříhací povrch 34, který je veden radiálně ve vztahu ke středu válce a je ukončen hranou.

Lišta 32 je umístěna v celkově pravoúhlém vybrání 36, které je vytvořeno ve vrcholu 28, a je uvolnitelně připevněna pomocí šroubů 38 tak, aby z času na čas mohla být z důvodů údržby vyjmuta. Vedle stříhacího povrchu 34 je na vrcholu 28 vytvořena zploštělá část 40 pro účely, které budou vysvětleny v dalším textu.

Dolní válec 12 má v tomto provedení rovněž obecně oválný tvar svého průřezu a vymezuje vrcholy 42 a 44, které mají hladký povrch v podobě části povrchu válce. Avšak ve válci 12 se nachází středová šterbina 45, která odpovídá vedení průměru válce a je do určité hloubky vytvořena po celé délce válce 12. V souvislosti se středovou šterbinou 45 existují v tomto provedení tři díry 46, 48 a 50 (obr. 5), které jsou seřazeny vedle sebe s tím, že jejich osy odpovídají vedení průměru válce, a které po vyvedení ze šterbiny vyúsťují na opačné straně válce 12. Ve šterbině se nachází pohyblivá řezací čepel 52, která může kluzně vyjíždět ven ze šterbiny 45 a naopak zajiždět do ní zpět. V tomto případě je čepel 52 namontována na třech ovládacích tyčích 54 procházejících

třemi dírami 46, 48 a 50. Pevnou součástí těchto tyčí jsou kroužky 56, které účinkují jako vymezovací dorazy.

V dírách 46, 48 a 50 jsou umístěny vratné pružiny 58, jejichž účelem je vynucování návratu tyčí do jejich zatažené polohy, účinkem čehož se čepel 52 zatahuje zpět do štěrbin 45.

Na volných koncích všech tyčí 54 jsou vytvořena naprosto stejná vačková ramena 60. Vačková ramena 60 jsou konstrukčně řešena tak, aby pojížděla na příslušných vačkových válečkách 62. Vačkové válečky 62 jsou otočně, v určitých vzdálenostech od sebe nesené na kluzné vačkové liště 64 (viz obr. 5), která je v tomto provedení umístěna pod dolním válcem. Na vačkové liště jsou vytvořeny tři ovládací sešikmení 66. Kluzná řídicí lišta 68 je pohyblivě připevněna k podstavci 70, k němuž jsou rovněž připevněny stojany 18 a 20. Šrouby 72 procházejí skrze štěrbinové otvory (nejsou předvedeny) v liště 60 a umožňují vratný pohyb lišty sem a tam (obráz. 5). Na podstavci 70 je umístěn ovládací válec 74, jehož pístová tyč 76 je napojena na lištu 68. Sešikmení 77 vytvořená na liště 68 spolupracují s odpovídajícími sešikmeními 66 na liště 64. Válec 74 může být poháněn jakýmkoli vhodnými prostředky a výsledkem jeho činnosti je ovládání pohybu lišty 68 sem a tam ve vztahu k vačkové liště 64.

Pohyb jedním směrem bude zvedat vačkovou lištu 64 vzhůru a pohyb druhým směrem umožní klesání vačkové lišty 64 dolů. Takové přemísťování vačkové lišty 64 bude řídit buď styk válečků 62 s vačkovými rameny 60 nebo oddálení válečků 62 od vačkových ramen 60.

Když se při provozu dolní válec začne otáčet, vcházejí vačky do styku s rameny a tlačí tyče dovnitř tohoto dolního válce, výsledkem čehož je vysunutí čepele ze štěrbin. V průběhu pokračujícího otáčení dochází k oddalování vaček od ramen a pružiny zatahují tyče a tím i čepel zpět.

Je potřebné seříditi polohu a umístění převodů tak, aby čepel umístěná v dolním válci směřovala k dorazové liště na horním válci v předem stanoveném místě na opačných stranách pásového materiálu (obráz. 3). Poté, co činnost vačky zajistí vysunutí čepele ze štěrbin, sklouzne ostří čepele podél

hladkého, radiálně nasměrovaného povrchu dorazové lišty, výsledkem čehož je provádění střižací činnosti. Na obr. 4 lze vidět, že na ostří řezací čepele je vytvořen mírný úhel, jenž směřuje od jedné strany ostří čepele ke druhé, aby mohlo být prováděno souvislé odřezávání z jedné strany pásu na druhou.

Pro ovládání válců, jejich uvádění do otočného pohybu a následné zastavování mohou být použity jakékoli vhodné, mechanicky poháněné prostředky. Na obr. 1 je znázorněn motor 80 na stejnosměrný proud, který může být spouštěn a vypínán na základě signálů vysílaných z centrální ovládací jednotky. Toto je jednoduchý a vysoce účinný způsob ovládání řezacích válců. Avšak v některých případech může být potřebné použití kombinace spojkových a brzdových mechanismů, popřípadě jen samotné spojky. Taková konstrukční řešení jsou v této oblasti techniky všeobecně známa a nevyžadují zvláštní popis. Jakmile centrální ovládací jednotka 26 vyšle řezací signál, uvádějí se mechanicky poháněné prostředky do činnosti a roztáčíjí zmíněné převody.

Po uplynutí předem stanoveného časového úseku, v jehož průběhu se válce otáčely a bylo provedeno odřezání, se pohon odstavuje a převody se zastavují, přičemž plochý pás může pokračovat v posunování mezi válci bez jakýchkoli překážek. Situace, ve které se válce mohou zastavit a zpracovávaný díl může volně postupovat, je předvedena na obr. 2. Alternativně se mohou válce zastavit v poloze předvedené na obr. 4, kdy je vidět pootočení válců o 90° za bod řezání.

V mnoha případech mohou být tímto způsobem válce uváděny do činnosti přerušovaně. V jiných případech se mohou válce otáčet nepřetržitě předem stanovenou, sníženou rychlostí. V takovém případě se válec ovládá na základě klesání vačkové lišty znemožňující uvádění řezací čepele do činnosti. Pásový materiál může pokračovat v postupu mezi válci bez překážek i při otáčení válců, protože mezera mezi válci umožňuje průchod zpracovávaného pásu. Po vyslání řezacího signálu válec zareaguje uvedením kluzné lišty do pohybu s následným zdvižením vačkové lišty vzhůru. Výsledkem toho bude zdvižení vačkových válečků a jejich uvedení do styku s vačkovými rameny, která následně zprostředkují řezací zdvih.

Způsob činnosti odřezávacího zařízení je sám o sobě zřejmý z provedeného popisu.

Předcházející text obsahuje popis upřednostňovaného provedení tohoto vynálezu, který je zde proveden pouze na základě analýzy příkladu. Tento vynález by neměl být chápán jako rámec omezující se na popisované specifické znaky, neboť jeho rozsah zahrnuje všechny změny a úpravy, které vyplývají z připojených patentových nároků.


PATENTSERVIS
Praha a.s.
24 -

č.j. 74260

- 9 -

00.12.98

PV 3639 - 98 *

U P R A V E N É P A T E N T O V É N Á R O K Y

1. Otočné odřezávací zařízení (10) pro řezání pohyblivého se plochého, pásového materiálu (W) na předem vyměřené délky mající dolní odřezávací válec (12) a horní odřezávací válec (14), kdy oba tyto válce mezi sebou vymezují mezeru pro průchod řečeného plochého, pásového materiálu a mají prostředky pro ovládání řečeného dolního a horního válce ve vzájemném souladu, výsledkem čehož je roztáčení řečených válců ve zájemném souladu, v y z n a č u j í c í s e t í m , že obsahuje upevněnou dorazovou lištu (32), která je namontována ve stálé poloze na jednom (14) z řečených dolních a horních válců a vymezuje místo řezání; pohyblivou řezací čepel (52) na druhém (12) z řečených dolních a horních válců (12,14); určitý počet ovládacích tyčí (54) procházejících řečeným druhým (12) z řečených dolních a horních válců (12,14); vačkové prostředky (60) na řečených ovládacích tyčích (54) a vačkové ovládací prostředky (62), jež jsou umístěny mimo řečený válec a spolupracují s řečenými vačkovými prostředky (60), takže otáčení řečeného válce (12) způsobuje uvádění řečených vačkových prostředků (60) do styku s řečenými vačkovými ovládacími prostředky (62) a vyvolává pohyb řečených ovládacích tyčí (54) a tím i řečené řezací čepele (52) směrem k a od řečené upevněné dorazové lišty, přičemž řečená řezací čepel (52) je nepatrně odsazena ve vztahu k řečené dorazové liště, takže řečená řezací čepel se pohybuje v blízkosti řečené lišty a provádí odstřihávací činnost; pohyblivé nosné prostředky (64) pro zdvihání řečených vačkových ovládacích prostředků (62), k nimž patří kluzné prostředky (68), které se pohybují ve vztahu k řečeným nosným prostředkům (64) a prostředkům sešikmení (66,77), výsledkem čehož je zdvihání nebo snižování řečených nosných prostředků, a mechanicky poháněné prostředky (74) pro přemísťování řečených kluzných prostředků (68) mezi dvěma polohami.

2. Otočné odřezávací zařízení podle nároku 1, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že obsahuje prostředky pro
roztáčení a zastavování odřezávacích válců (12,14) pomocí
mechanicky poháněných prostředků (80) připojených k čidlu
(24) pro měření délky, které je umístěno před odřezávacím
zařízením ve směru pracovního směru zařízení, provádí
měření délky pásového materiálu a vysílá signály do mecha-
nický poháněných prostředků.
3. Otočné odřezávací zařízení podle nároku 1, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že řečená řezací čepel (52)
je namontována v mírném střížném úhlu ve vztahu k dorazové
liště (32) tak, aby řezací činnost začala na jedné straně
pásu a pokračovala na jeho druhé straně.
4. Otočné odřezávací zařízení podle nároku 1, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že řečené dva válce (12,14)
mají výhodně malý průměr, takže jejich roztáčení a zasta-
vování je snadné a nastavování místa každého řezu může být
přesné.
5. Otočné odřezávací zařízení podle nároku 1, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že co nejdříve po provedení
řezu se ostří čepele (52) zatahuje v důsledku činnosti
vačkových ovládacích prostředků (62), takže vůdčí konec
pásu může dále postupovat mezi řečenými válci (12,14) bez
překážek.
6. Otočné odřezávací zařízení podle nároku 1, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že řečené válce (12,14) mají
v příčném řezu celkově oválný tvar s vymezením dvou
vrcholů (28,30,42,44), přičemž na jednom vrcholu (28)
jednoho řečeného válce je umístěna řečená dorazová lišta
(32) a na vrcholu (42) řečeného druhého válce se nachází
štěrba (45) a řečená řezací čepel (52).

7. Otočné odřezávací zařízení podle nároku 2, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že má průchozí otvory (46),
jež jsou vedeny shodně s vedením průměru v řečeném druhém
válci (12), a že v řečených průchozích dírách se nacházejí
řečené tyče (54) a prostředky pro pružící odtlačování
řečených tyčí do takové polohy, ve které jsou tyto tyče
zataženy v řečeném válci.
8. Otočné odřezávací zařízení podle nároku 7, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že na jednom vrcholu řečeného
válce (14) majícího řečenou dorazovou lištu je vytvořeno
pravouhlé rameno (36) a že připevňovací prostředky (38)
připevňují řečenou dorazovou lištu k řečenému ramenu tak,
aby existovala možnost odmontovávat řečenou dorazovou
lištu z důvodů údržby.
9. Způsob řezání pohybujícího se plochého, pásového materiálu
(W) pro řezání téhož na předem vyměřené délky při průchodu
řečeného plochého, pásového materiálu mezi dolním odřezá-
vacím válcem (12) a horním odřezávacím válcem (14), kdy
oba tyto válce mezi sebou vymezují mezeru pro průchod
plochého, pásového materiálu, kdy řečená pohyblivá řezací
čepel (52) se připojuje k určitému počtu ovládacích tyčí
(54) procházejících řečeným druhým (12) z řečených válců,
kdy řečené vačkové ovládací prostředky (62) se umísťují na
na řečených nosných prostředcích (60) a vcházejí do styku
nebo se oddalují od příslušných, řečených vačkových ramen
(60) na řečených tyčích (54), kdy řečené kluzné prostředky
(68) se pohybují ve vztahu k řečeným nosným prostředkům
(64) a prostředkům sešikmení (66,77), takže pohyb řečených
kluzných prostředků vyvolává zdvihání nebo snižování
řečených nosných lištových prostředků (64), a kdy řečené
mechanicky poháněné prostředky (74) přemisťují řečené
kluzné prostředky (68) mezi dvěma polohami, v y z n a -
č u j í c í s e t í m , že obsahuje kroky
přerušovaného ovládání řečeného dolního a horního válce
(12,14) tak, aby se oba tyto válce roztáčely ve vzájemné

koordinaci, kdy na jednom (14) z řečeného dolního a horního válce (12,14) se umísťuje dorazová lišta (32) vymezující místo řezání a na druhém (12) z řečeného dolního a horního válce (12,14) se umísťuje pohyblivá řezací čepel (52), takže řečené vačkové prostředky vcházejí do styku s řečenými vačkovými ovládacími prostředky a uvádějí řečené tyče a tím i řečenou řezací čepel (52) do pohybu směrem k řečené dorazové liště (32), přičemž řečená řezací čepel (52) je mírně odsazena ve vztahu k řečené dorazové liště (32), takže řečená řezací čepel se pohybuje v blízkosti řečené lišty a provádí činnost odstřihávání řečeného pásového materiálu, a že dále obsahuje kroky roztáčení a zastavování řečených odřezávacích válců pomocí mechanicky poháněných prostředků (80) propojených s délkovým měřicím zařízením (24), které je umístěno před řečeným odřezávacím zařízením ve smyslu pracovního směru linky, provádí měření délky pásového materiálu a vysílá signály do mechanicky poháněných prostředků, a ovládání řečených kluzných prostředků (68) v časovém vztahu k činnosti řečených válců, v důsledku čehož vcházejí řečené vačkové prostředky (62) do styku s příslušnými, řečenými vačkovými prostředky (60) příslušných tyčí a uvádějí řečenou řezací čepel do pohybu směrem k řečené dorazové liště za účelem provádění činnosti odstřihávání řečeného plochého pásu.


PATENTSERVIS

Praha a.s.

02.12.98



FIG. 1

2/3

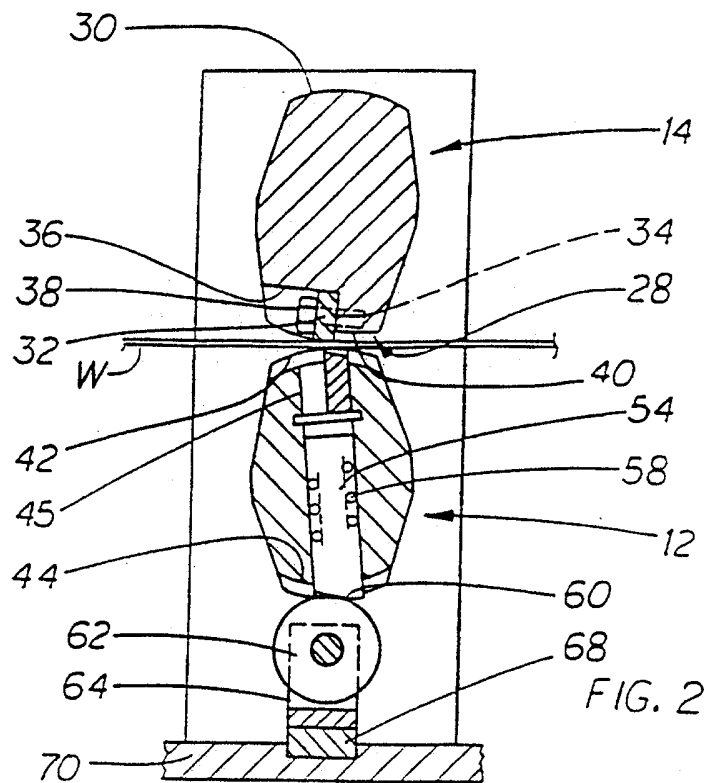


FIG. 2

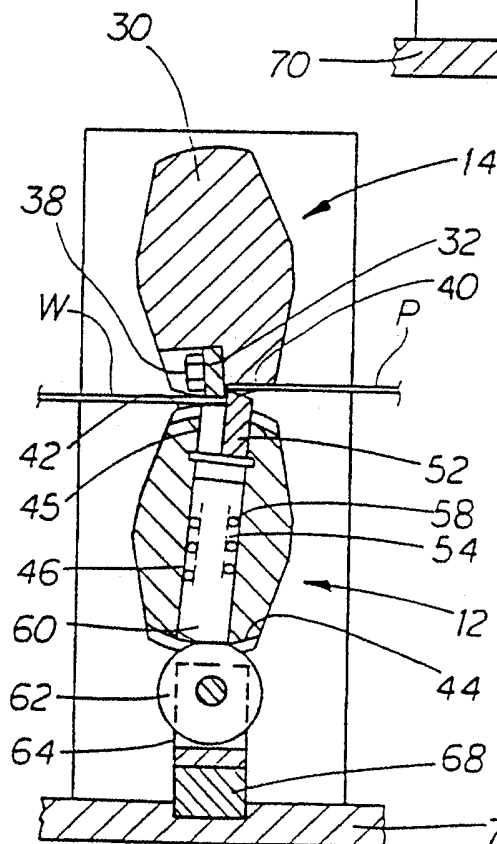


FIG. 3

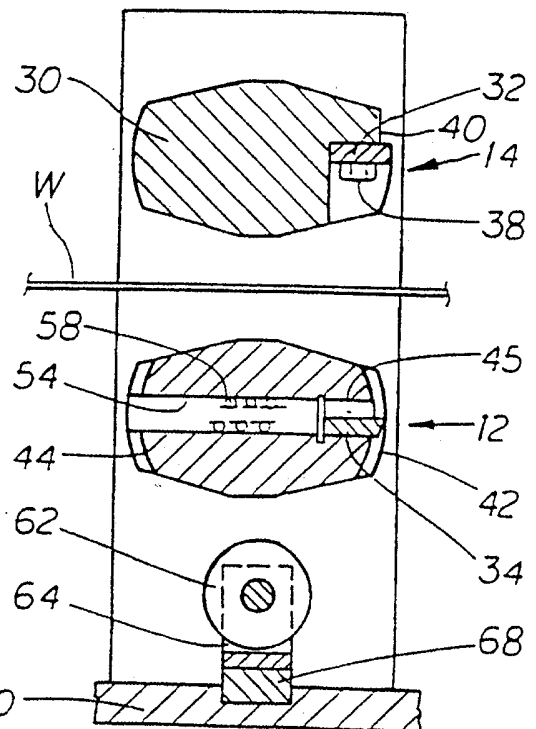


FIG. 4

©.j. 74260

3639-98
00.12.98
*

3/3

