



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

248760

(11)

(B1)

(22) Přihlášeno 06 03 85
(21) PV 1551-85

(51) Int. Cl.⁴

B 23 K 37/00

(40) Zveřejněno 17 07 86

(45) Vydáno 15 12 87

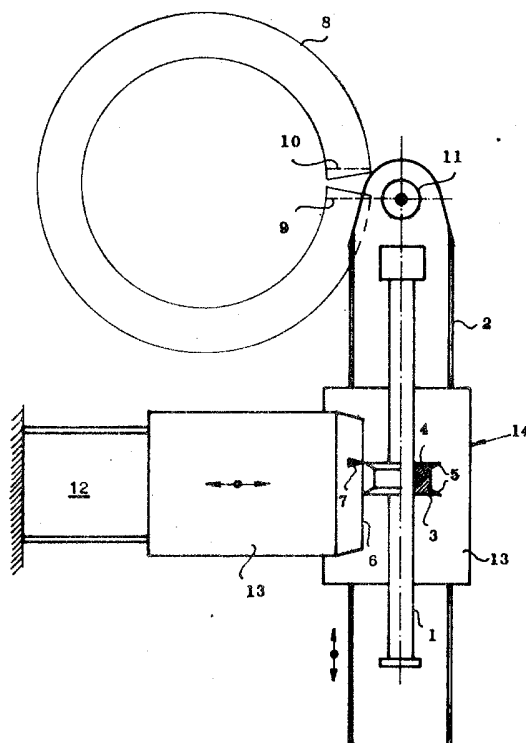
(75)

Autor vynálezu

JENIŠTA VÁCLAV, FRENŠTÁT pod Radhoštěm

(54) Zařízení pro vizuální kontrolu nastavení šířky řezu

Účelem řešení je možnost vizuální kontroly nastavení konstantní šířky řezu prováděné například řezacím hořákem, upevněným na posuvném vodítku suportu, kterého se dosáhne, když k tomuto posuvnému vodítku upevníme trn s kluznou zděří, na styčné ploše opatřené brzdícím prvkem, například třecím kroužkem z pružně deformovatelného materiálu a na čelech osazenými, majícími požadovanou rozteč a profil. kruhových nožů, vystupujících až k liště, opatřené tiskou a nepohyblivé vůči trnu s kluznou zděří.



Vynález se týká zařízení pro vizuální kontrolu nastavení konstantní šířky řezu, například pro svar mezikruží pod roztavenou struskou řezacím hořákem.

Výroba mezikruží z ocelových pásů zahrnuje několik operací, jako je dělení tyčí na potřebnou délku, stočení, svaření, obrábění apod. Jestliže svařování je realizováno metodou pod roztavenou struskou, je z technologického hlediska nezbytné mezi konci stočeného profilu vytvořit konstantní, předem určenou vzdálenost. Tuto spáru je možné vytvořit již vhodným dělením pásu, což ale klade zvýšené nároky na přípravu, anebo spáru vytvářít až po stočení profilu řezáním s použitím nejrůznějších přípravků.

Provádíme-li řezání hořákem ovládaným strojním posuvem, je nutné po provedení prvního řezu hořák přestavit o rozteč odpovídající šířce spáry a provést řez druhý a obdobně i u všech dalších mezikruží. Přestavování hořáku je možno provádět odměřováním, což je pro obsluhu dosti náročné a není vyloučen výskyt chyb.

Tyto nedostatky jsou odstraněny u zařízení pro vizuální kontrolu nastavení konstantní šířky řezu podle vynálezu tím, že k posuvnému vodítku suportu řezacího stroje je upevněn trn s kluznou zděří na styčné ploše opatřené brzdícím prvkem, např. třecím kroužkem z pružně deformovatelného materiálu a na čelech osazeními, majícími profil kruhových nožů vystupujících až k pevné liště opatřené ryskou.

Máme-li nasazeno mezikruží na roštu a suportem řezací hořák ustaven na počátek prvního řezu, přestavíme na trnu i kluznou zděř jedním osazením oproti rysce na liště tak, aby její druhé osazení bylo na opačnou stranu (vlevo nebo vpravo) od rysky, než je situován druhý řez vůči poloze hořáku provádějícího řez první. Po zhotovení prvního řezu najedeme posuvným vodítkem suportu hořákem tak, aby druhé osazení kluzné zděře bylo přestaveno oproti rysce na pevné liště, čímž dojde i k ustavení řezacího hořáku do polohy pro zhotovení řezu druhého. Pohybem posuvného tělesa pak najedeme hořákem na začátek materiálu a provedeme druhý řez. Výsledkem obou řezů je svařovací spára, jejíž šířka odpovídá rozteči osazení kluzné zděře.

Zařízení pro vizuální kontrolu nastavení konstantní šířky řezu usnadňuje najíždění řezacího hořáku na konstantní rozteč.

Zařízení pro vizuální kontrolu nastavení konstantní šířky řezu je znázorněno na připojeném výkrese.

S posuvným vodítkem 2 suportu 14 je spojen trn 1, na kterém je navlečena kluzná zděř 3 na styčné ploše opatřené brzdícím prvkem 4, např. třecím kroužkem z pružně deformovatelného materiálu a na čelech osazeními 5, jež mají profil kruhových nožů o požadované rozteči a vystupují až k liště 6 vůči trnu 1 nepohyblivé, opatřené ryskou 7. Najedeme-li posuvným vodítkem 2 s řezacím hořákem 11 na počátek prvního řezu 9, ručně přestavíme kluznou zděř 3 na trnu 1, jedním osazením 5 proti rysce 7 tak, aby druhé osazení 5 bylo situováno na opačnou stranu od rysky 7, než je situován druhý řez 10 vůči poloze hořáku 11, provádějícího první řez. K ucelení představy o zařízení patří i spojení posuvného vodítka 2 přes pevné těleso 13 a jeho pevným vodítkem 12, jež dohromady tvoří suport 14.

P R E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Zařízení pro vizuální kontrolu nastavení konstantní šířky řezu vyznačující se tím, že na trnu (1) či méně k posuvnému vodítku (2) je navlečena kluzná zděř (3) na styčné ploše opatřené brzdícím prvkem (4), například třecím kroužkem z pružně deformovatelného materiálu a na čelech osazeními (5) majícími profil kruhových nožů o požadované rozteči, vystupujících až k liště (6) opatřené ryskou (7).

1 výkres

248760

