



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY  
A OBJEVY

# POPIS VYNÁLEZU

## K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

199 781

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita  
(22) Přihlášeno 13 06 77  
(21) PV 3855-77

(51) Int. Cl.<sup>3</sup> B 30 B 13/00

(40) Zveřejněno 31 10 79  
(45) Vydáno 01 12 82

(75)  
Autor vynálezu KURIAL JAN, PRAŽÁK OTAKAR, BŘECLAV-POŠTORNÁ a  
RICHTER LADISLAV, BŘECLAV

(54) Zařízení k vytváření zámků čtyřhranných komínových vložek

1

Vynález se týká automatického zařízení, kterým lze vytvářet kónické zámký na čtyřhranných komínových vložkách za nepřerušovaného lisování.

Stávající způsob výroby čtyřhranných komínových vložek spočívá v tom, že na horizontálním lisu jsou komínové vložky vylisovány a rovným sekem odřezány. Nevýhoda spočívá v tom, že tímto způsobem nelze vytvořit na výrobku zámek.

Tato nevýhoda je odstraněna zařízením podle vynálezu, jehož podstatou je zařízení k vytvoření zámků čtyřhranných komínových vložek, vyznačené tím, že jedna část sestává ze vzduchových válců s odsekávacími noži na rámu s vodicími tyčemi, vedenými v kluzných pouzdrech, k jednorázovému vytvoření zámků čtyřhranné komínové vložky současně ze čtyř stran při lisování. Druhou část tvoří pohon uložený ve skříni, vačka, ke které přiléhá kulisa spojená přenosnou tyčí s rámem lisu, k zajištění posuvného pohybu odsekávacího zařízení.

Výhodou nového zařízení je jednorázové odseknutí a tím i současné vytvoření šikmého zámků při nepřetržitém lisování čtyřhranných komínových vložek, a to bez zásahu lidské ruky. Zámek na výrobku splňuje podmínky na něj kladené při používání netradičních paliv (plyn, nafta, topné oleje), čímž plní zásadní technické požadavky při konstrukci komínů.

199 781

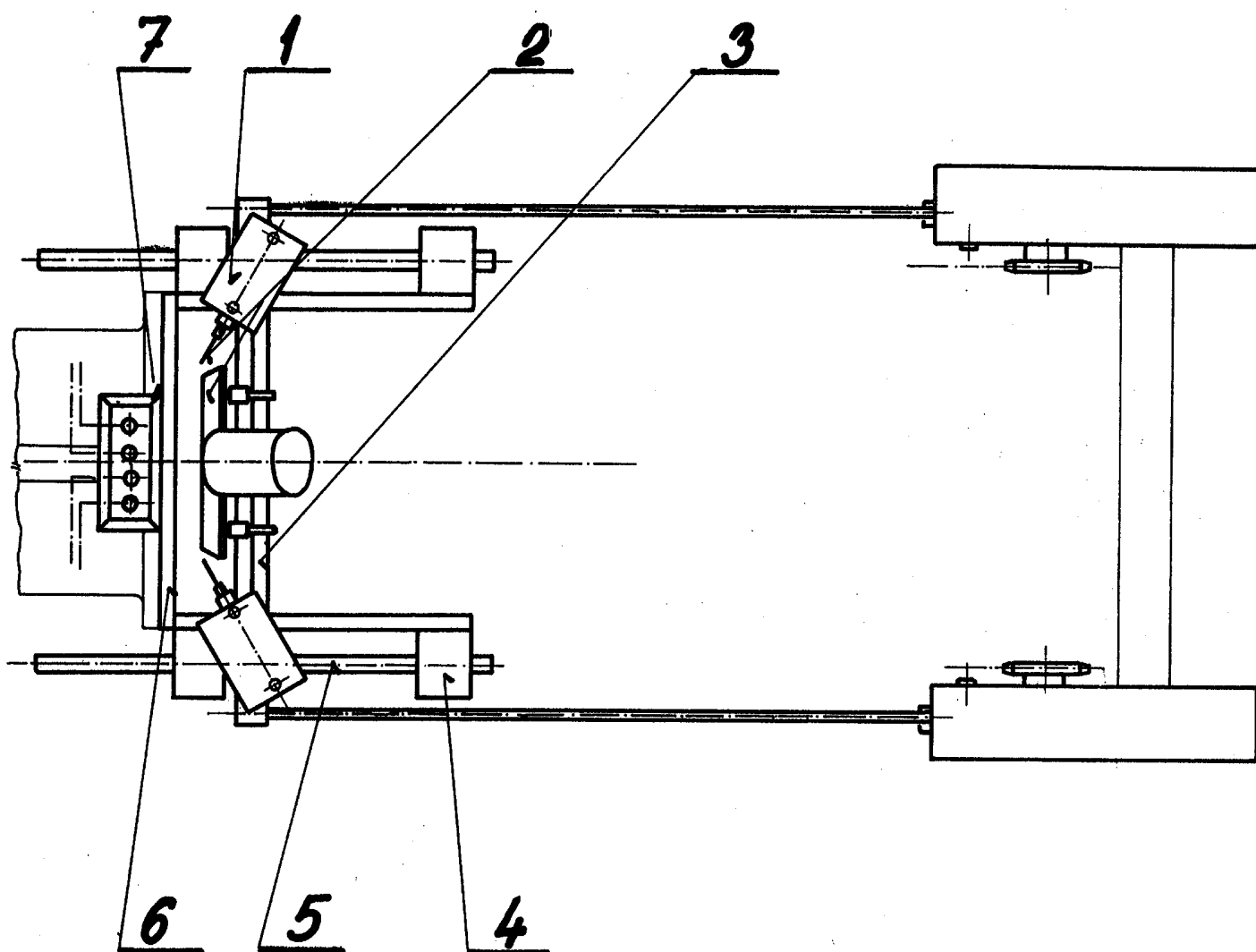
Schéma automatického vytváření zámků při odřezávání čtyřhranných komínových vložek je znázorněno na přiloženém výkresu, kde na obr. 1 je znázorněno odsekávací zařízení a jeho umístění na horizontálním lisu, obr. 2 znázorňuje pohon s vačkou a kulisou a jejich propojení s odsekávacím zařízením.

Pohyb odsekávacího zařízení je zajištěn z pohonu 8 (obr. 2) přes převod 9 na vačku 10 a kulisu 11, kde rotační pohyb se změní na kývavý. Spojovací přenosné tyče 12 (obr. 2) jsou uchyceny na rámu 3 (obr. 1) se vzduchovými válci 1 a odsekávacími noži 2, na kterých přenášejí kývavý pohyb kulisy 11. Vodicí tyče 5 jsou pevně spojeny s rámem 3 a kluzně uloženy v pouzdrech 4 držáku 6 lisu 7, ve kterých se pohybují vpřed a vzad, podle požadované délky čtyřhranné komínové vložky. Odseknutí vložky a tím i vytvoření zámků se děje noži 2 na penumatických válcích 1 těsně u ústí lisu 7, přičemž ovládání je zajišťováno ovládacím zařízením 15 (obr. 2) ve skříni 13 na rámu 14.

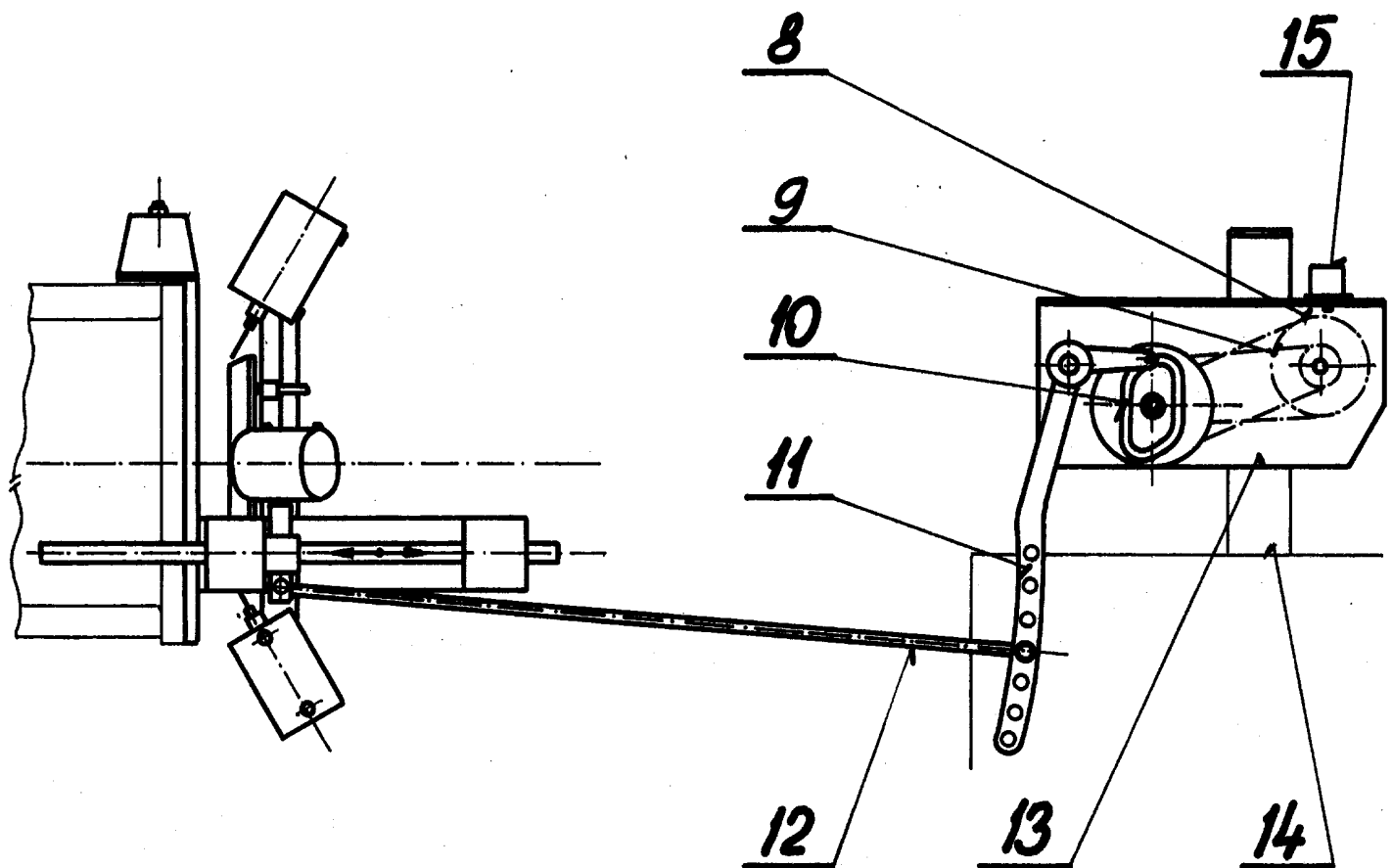
#### P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

Zařízení k vytváření zámků komínových vložek, vyznačené tím, že sestává ze vzduchových válců (1) s odsekávacími noži (2) uchycených na rámu (3) s vodicími tyčemi (5) vedenými v pouzdrech (4) v držáku (6) lisu (7) a dále je opatřeno pohonem (8), uloženým ve skříni (13) s vačkou (10), ke které přiléhá kulisa (11), spojená přenosnou tyčí (12) s rámem (3) lisu (7).

2 výkresy



Оbr. 1



Obr. 2

Vytiskly Moravské tiskařské závody,  
provoz 12, Lenínova 15, Olomouc

Cena: 2,40 Kčs