

(19) 대한민국특허청(KR) (12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.⁴
B21D 3/00

(11) 공개번호 특1987-0009779
(43) 공개일자 1987년11월30일

(21) 출원번호	특1987-0002043
(22) 출원일자	1987년03월07일
(30) 우선권주장	856575 1986년04월25일 미국(US)
(71) 출원인	아본데일 인터스트리즈, 인크. 에드워드 제이. 죠이스
(72) 발명자	미합중국 02128 마사츄세츠 보스턴 원 매스테크 센터 알프레드 조지 해링
(74) 대리인	미합중국 44236 오하이오 허드슨 고센 드라이브 1694 장수길, 이세진, 최종왕

심사청구 : 없음

(54) 시이트 게이지 금속 스크랩을 평탄하게 하기 위한 장치 및 방법

요약

내용 없음

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

시이트 게이지 금속 스크랩을 평탄하게 하기 위한 장치 및 방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 발명에 따른 장치의 개략 수직 단면도.

제2도는 압축실린더 중 하나가 축적된 시이트 게이지 금속스크랩(Sheet gauge metal scrap)피이드를 해제하기 위한 편향된 위치에 있는 본 발명에 따른 장치의 개략 수직 단면도.

제3도는 본 발명에 따른 방법을 실시하기 위한 장치의 사시도.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명

10: 스크랩, 20: 피이드 슈우트, 30: 편향기(deflector)/감지기계이트, 40: 프레임, 50,60: 핀치로울, 54: 유압실린더, 52,62: 유압구동모우터, 70: 암, 80: 배출슈우트, 86: 컨베이어

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음.

(57) 청구의 범위

청구항 1

서로 압축식으로 접촉하여 반대방향으로 회전하는 견고한 1조의 대향 평행압축 로울의 nip위 및 속으로 시이트 게이지 금속 스크랩의 왜곡된 조각들을 피이드하고, 그것을 상기 압축 로울 사이로 하향 통과시켜 상기 시이트 게이지금속 스크랩의 왜곡된 조각들을 피이드하고, 그것을 상기 압축 로울 사이로하향 통과시켜 상기 시이트 게이지금속 스크랩의 왜곡된 조각들에 압축력이 작용하게 하며, 상기 로울의 nip의 밑으로부터 부피밀도가 증가된 시이트게이지 금속 스크랩의 조각들로 된 제품을 제거하는 단계들을 포함하는 시이트 게이지 금속 스크랩의 왜곡된 조각들의 부피밀도를 증가시키기 위한 방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 로울들 사이의 조합된 전체 압축력이 약 11,350내지 22,700킬로그램(25,000내지 50,000파운드)의 범위내에 있는 방법.

청구항 3

제1항에 있어서, 상기 로울들이 그 nip의 표면에서 분당 약 30.48-60.96미터(100내지 200피트)의 하향의

점선 방향속도를 발생시키기 위해 반대 방향으로 회전되는 방법.

청구항 4

1조의 서로 대향하며 평행한 견고한 압출로울, 상기 로울들의 각각을 그 가장 가까운 표면에서 동일한 하향 방향으로 누압적이며 가변적으로 구동하기 위한수단, 및 상기로울들 사이에서 약 11,350내지 22,700킬로그램(25,000내지 50,000파운드)의 조합된 전체 압축력을 발생시키기 위한 상기 압출로울들을 서로 연결하기 위한수단을 포함하는 시이트 게이지 금속 스크랩의 왜곡된 조각의 부피밀도를 증가시키기 위한 장치.

청구항 5

제4항에 있어서, 1압출로울의 회전축이 고정되거 다른 압출 로울의 회전축이 가동적으로 조절될 수 있으며 가동 회전축이 보통 고정 회전축을 통한 수평면위로 고정회전축으로 부터 약 20° 의 각도를 이루며 배치되는 장치.

청구항 6

제5항에 있어서, 시이트 게이지 금속 스크랩을 상기 압출 로울 위의 그사이로 향하게 하기 위한 평면 피이드 슈우트와, 상기 피이드 슈우트의 가장 가까운 평면으로 부터 그 하단부에 보통 약 127밀리미터(5인치)의 간격을 구비하는 가동편향기/감자기 게이트를 포함하는 장치.

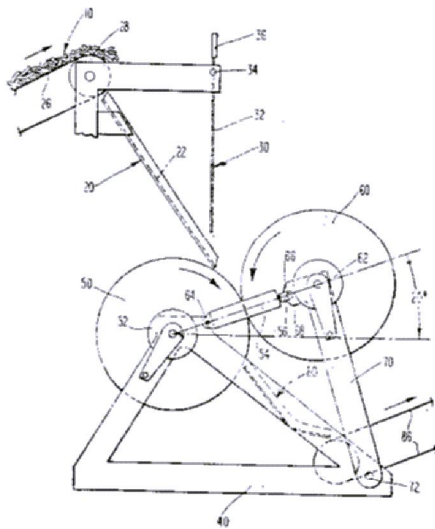
청구항 7

제6항에 있어서, 상기 피이드 슈우트가 수평으로 부터 하향하여 55° 의 각도로 경사지며 상기한 2개의 압출 로울사이에 가까운 선의 약간 상방으로 배출되도록 배치되며, 상기 편향기/감자기 게이트가 균형을 이루고 피이드된 물질이 축적됨에 응답하여 상기 피이드 슈우트에 대한 상기 간격을 증가시키기 위해 피벗식으로 설치되고, 예정량을 초과한 상기 게이트의 편향에 응답하여 상기압출로울들 사이에 간격을 마련하기 위해 상기 압출로울들의 조절할 수 있게 서로 연결하는 상기 수단과 상기 편향기./감자기 게이트를 전자적으로 연결하는 수단이 마련되는 장치.

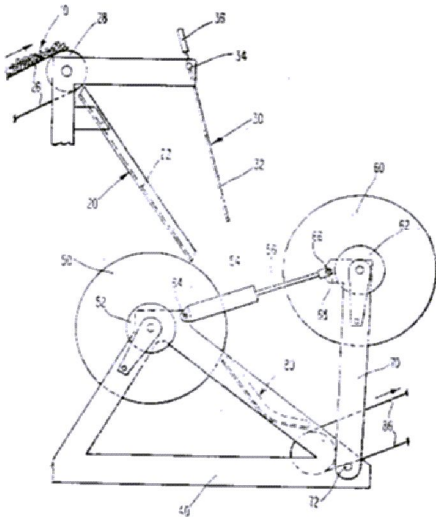
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임

도면

도면1



도면2



도면3

