



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

198 806

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavná priorita

(22) Prihlášené 13 06 78

(21) PV 3822 - 78

(51) Int. Cl.³ B 21 L 11/DO

(40) Zverejnené 17 09 79

(45) Vydané 30 04 82

(75)

Autor vynálezu VALO JÁN ing., HRONSKÝ BEŇADIK
DUROVIC VILIAM ing., KOZÁROVCE

(54)

Zariadenie na výrobu tvarových pásov

1

Vynález sa týka zariadenia na kontinuálnu výrobu tvarových pásov pomocou tvarovacích segmentov, ktoré sú súčasťou hnacích reťazí zariadenia.

V súčasnosti sa výroba tvarových pásov prevádza lisovaním pomocou prípravkov - matrice a patrice. Tieto prípravky sú tvarované podľa žiadaného tvaru výrobku. Nedostatky tejto výroby spočívajú v tom, že dochádza k zoslabovaniu prierezu materiálu na hranách ohybom, čím sa zoslabí pevnosť pásu, nepresnosť výroby a potreba technologického prídavku spôsobuje odpad materiálu. Tento spôsob výroby viaže kapacitu listu a vyžaduje viac pracovných síl.

Vyššie uvedené nedostatky sú odstránené zariadením podľa vynálezu, ktorého podstatou je, že vo dvojiciach tvarovacích jednotiek sú uložené reťazové kolesá obopínané viacradovými hnacími reťazami, ktorých krajné rady tvoria hnaciu časť a stredný rad tvarovacie segmenty otočne uložené na čapoch, a opatrené lištami, pričom tvarovacie segmenty a viacradové hnacie reťaze sú voči sebe presadené o polovicu rozetupu článkov reťaze.

Zariadením podľa vynálezu sa dosiahne vyššia kvalita výrobku, pretože nedochádza k zoslabeniu prierezu materiálu, zmenší sa technologický odpad, umožnenie automatizácie výroby po pripojení deliaceho zariadenia. Zariadenie nie je náročné na zriaďovacie náklady a tým, že samostatne pracuje, neviaže kapacitu nákladných univerzálnych strojov.

Na pripojenom výkrese na obr. 1 je znázornená v náryse zostava zariadenia s čiastočným rezom hnacích reťazí a na obr. 2 je pôdorys hnacej reťaze a tvarovací segment.

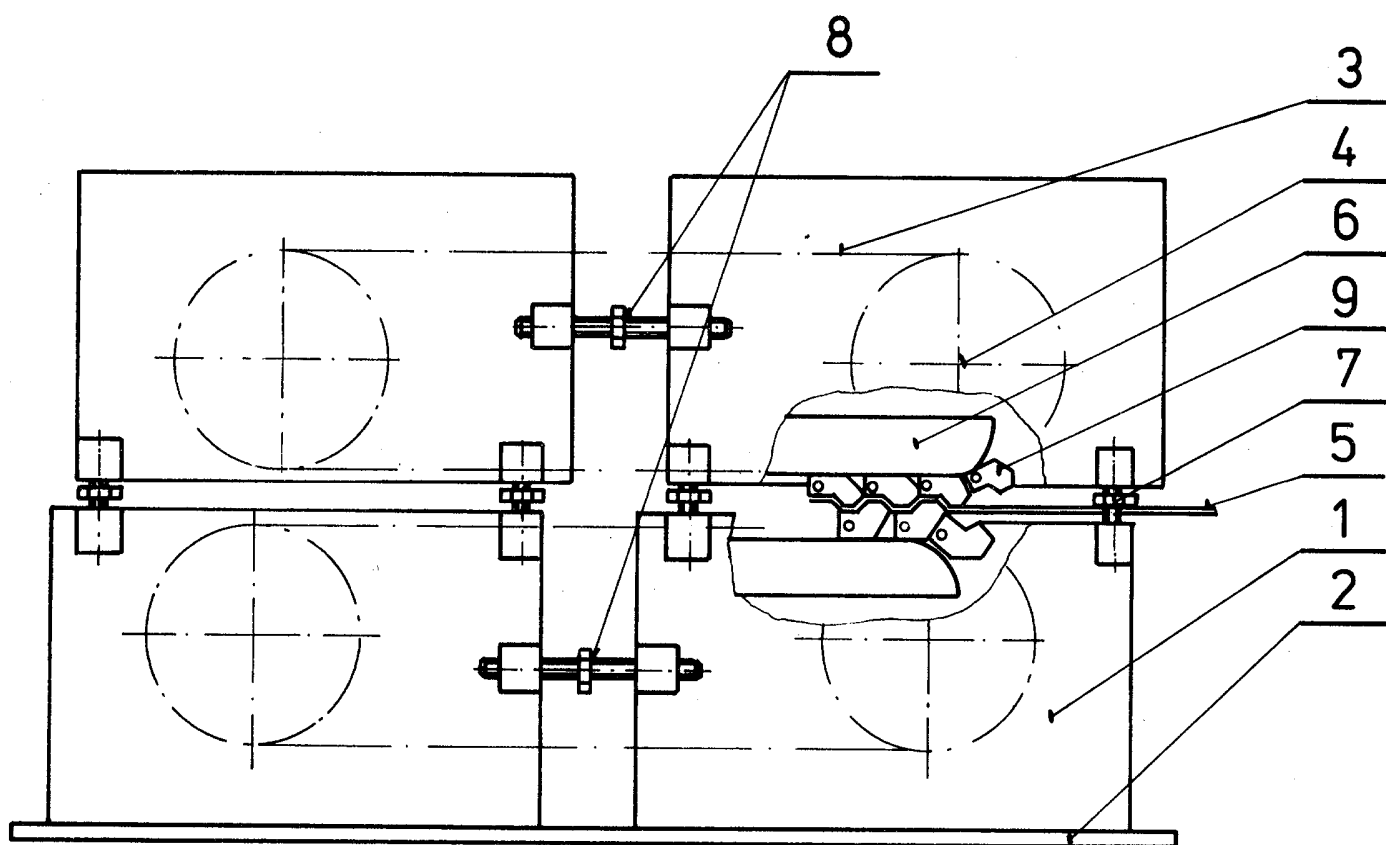
Zariadenie pozostáva zo štyroch tvarovacích jednotiek 1 usporiadaných vo dvojiciach pričom jedna dvojica tvorí vstup tvárneného pásu 5 a druhá výstup vytvarovaných pásov. V tvarovacích jednotkách sú umiestnené reťazové kolesá 4, ktoré zabezpečujú pohyb dvoch oproti sebe zaberajúcich hnacích reťazí 3. Napínanie reťazí 3 sa prevádza pomocou napínacích skrutiek 8. Vôľu medzi hnacími reťazami 3 určujú ustanovacie skrutky 7. Celá zostava tvarovacích jednotiek 1 je umiestnená na základovej doske 2. Tvarovanie pásu 5 sa prevádza pomocou tvarovacích segmentov 9, ktoré sú súčasťou hnacích reťazí 3 a sú otočne uložené na čape 10. Hnacie reťaze 3 sú viacrakové, pričom krajné rady tvoria hnaciu časť reťaze 3 a stredný rad je tvorený otočne uloženými tvarovacími segmentami 9. Spoluzaberajúce tvarovacie segmenty 9, a tým aj hnacie reťaze 3, sú voči sebe presadené o polovicu rozostupu reťaze 3. K tvarovaniu pásov 5 dochádza striedavým záberom protialhých tvarovacích segmentov 9 unášaných hnacími reťazami 3. Otočenie a pritlačenie tvarovacieho segmentu 9 do záberu zabezpečujú lišty 6.

Vynález je možné využiť v strojárstve a v elektrotechnike a všade tam, kde je potreba výroby tvarovaných pásov.

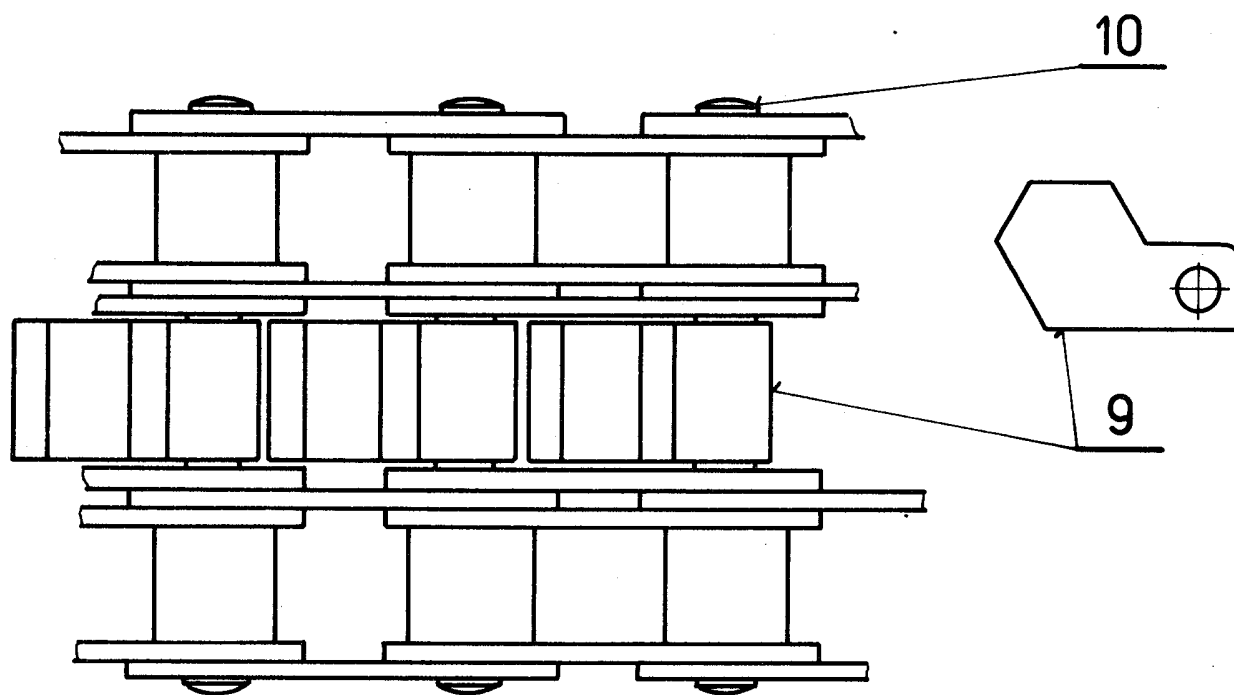
P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Zariadenie na výrobu tvarových pásov, pozostávajúce z tvarovacích jednotiek uložených na základovej doske, z reťazových kolies, napínacích a ustanovovacích skrutiek, vyznačujúce sa tým, že reťazové kolesá /4/ vo dvojiciach usporiadaných tvarovacích jednotiek /1/ sú obopínané viacrakovými hnacími reťazami /3/, ktorých krajné rady tvoria hnaciu časť a stredný rad tvarovacie segmenty /9/, otočne uložené na čapoch /10/ a opatrené lištami /6/, pričom tvarovacie segmenty /9/ a viacrakové hnacie reťaze /3/ sú voči sebe presadené o polovicu rozostupu článkov reťaze /3/.

2 výkresy



OBR. 1



OBR. 2