



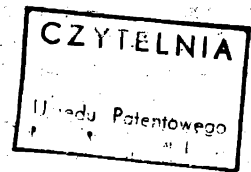
Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 16.10.76 (P. 193091)

Pierwszeństwo _____

Zgłoszenie ogłoszono: 24.04.78

Opis patentowy opublikowano: 15.12.1979



Int. Cl.²
B23D 23/00

Twórcy wynalazku: Stanisław Pilat, Jerzy Siwulski, Zenon Jastrzębski

Uprawniony z patentu: Wytwórnia Maszyn Górniczych „NIWKA”
im. Marcelego Nowotki, Sosnowiec (Polska)

**Przyrząd do bezodpadowego cięcia kształtowników specjalnych,
zwłaszcza boków przenośnika zgrzeblowego**

1

Przedmiotem wynalazku jest przyrząd do bezodpadowego cięcia kształtowników specjalnych, zwłaszcza boków przenośnika zgrzeblowego, składający się z dwóch płyt tnących osadzonych w kadłubie i przeznaczony do mocowania na prasie lub podobnym urządzeniu.

Znane są z polskich opisów patentowych 87.344, 84.404, 94.791, 91.856, urządzenia do bezodpadowego cięcia, zarówno prętów jak i kształtowników np. kątowników, gdzie elementy tnące urządzeń działają w układzie gilotynowym, bądź są względem siebie osadzone obrotowo. Jednakże zakres stosowania znanych urządzeń jest ograniczony do zaledwie kilku profili kształtowników.

Dotychczasowe próby cięcia przy pomocy znanych urządzeń bardziej skomplikowanych kształtowników specjalnych, jak boki przenośników zgrzeblowych, zbliżonych w swym kształcie do dużej litery „S” nie dawały zadowalających wyników. Występujące zniekształcenia i zagięcia końców ciętych boków eliminowały stosowanie znanych urządzeń. Pozostawała tradycyjna metoda cięcia kształtowników przeznaczonych na boki przenośników zgrzeblowych na pilach tarczowych, związana z dużymi nakładami i bardzo pracochłonna.

Istotę wynalazku w przyrządzie do bezodpadowego cięcia kształtowników specjalnych, zwłaszcza boków przenośnika zgrzeblowego stanowi to, że pionowa oś poprzecznego przekroju przecina-

2

nego kształownika, w stosunku do kierunku przesunięcia ruchomej płyty odchylona jest o kąt α równy 45° , a przesunięcie „S” ruchomej płyty względem nieruchomej płyty wynosi korzystnie 10 do 20 mm. Kształtowe otwory z krawędziami tnącymi wykonane w wymienionych płytach odpowiadają ciętemu kształtownikowi.

Zaletą przyrządu według wynalazku jest możliwość stosowania go w szerokim zakresie do cięcia kształtowników specjalnych, nie konieczne tylko boków przenośników zgrzeblowych, ale również innych kształtowników, w przypadku zamontowania płyt tnących z odpowiednimi otworami kształtowymi.

Przedmiot wynalazku uwidoczniiony jest w układzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przyrząd w widoku, a fig. 2 — przekrój poprzeczny przyrządu A—A z fig. 1.

Przyrząd według wynalazku składa się z dolnej części 1 kadłuba, w którym osadzona jest nieruchoma płyta 2, dodatkowo mocowana nakładką 3. Ruchoma płyta 4 mocowana jest do górnej części 5 kadłuba i ustalona nakładką 6. Obie części 1 i 5 kadłuba ustalają prowadniki 7.

Kształtowe otwory 8 z krawędziami tnącymi wykonane w płytach 2 i 4 usytuowane są tak, że pionowa oś 9 poprzecznego przekroju przecinałego kształownika, w stosunku do kierunku przesunięcia ruchomej płyty 4 odchylona jest o kąt α równy 45° . W dolnej części 1 kadłuba osadzone

są rolki 10 dla prowadzenia ciętego kształtownika. Przesunięcie „s” ruchomej płyty 4 względem nieruchomej płyty 2 wynosi korzystnie 10 do 20 mm.

Płyty 4 i 2 są w przyrządzie według wynalazku wymienne i w zależności od wykonania kształtowego otworu 8, można stosować przyrząd do 5 cięcia kształtowników specjalnych, nie tylko boków przenośników zgrzeblowych ale również do np. kształtowników szalunkowych, na poręcze dro- 10 gowe.

Zastrzeżenie patentowe

Przyrząd do bezodpadowego cięcia kształtowników specjalnych, zwłaszcza boków przenośnika

zgrzeblowego, składający się z dwóch płyt tnących osadzonych w kadłubie i przeznaczony do mocowania na prasie, **znamienny tym**, że pionowa oś (9) poprzecznego przekroju przecinanego kształtownika, w stosunku do kierunku przesunięcia 5 ruchomej płyty (4) odchylona jest o kąt (α) równy 45° , a przesunięcie „s” ruchomej płyty (4) względem nieruchomej płyty (2) wynosi korzystnie 10 do 20 mm, przy czym kształtowe otwory (8) z krawędziami tnącymi wykonane w wymiennych płytach (2 i 4) odpowiadają ciętemu kształtowni- 10 kowi.

