



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY  
A OBJEVY

# POPIS VYNÁLEZU

## K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

200 110

(11) (B1)

(61)  
(23) Výstavní priorita  
(22) Přihlášeno 23 11 78  
(21) PV 7664-78

(51) Int. Cl.<sup>3</sup> A 41H 43/00

(40) Zveřejněno 30 11 79  
(45) Vydáno 01 10 82

(75)  
Autor vynálezu VYROUBAL ANTONÍN, PROSTĚJOV

(54) Zařízení k řezání tvarových přířezů

1

Vynález se týká zařízení k řezání tvarových přířezů ze základního bloku PU materiálu.

V současné oděvní výrobě se stává běžnou výroba tvarových přířezů z pružných pěnových materiálů, např. polyuretanu, které se používají buď přímo jako ramenní vložky, nebo jako součást ramenních vložek kombinovaných s různými textilními obalovými materiály. Vzhledem k tomu, že pro zabezpečení potřeb oděvního průmyslu je třeba vyrábět tyto ramenní vložky ve velkých seriích, vyskytla se potřeba řešit výrobní postupy a příslušná zařízení se značnou produktivitou práce.

Tak je např. známo poloautomatické zařízení, které vyřezává současně dva tvarové přířezy ze dvou hranolů výchozího materiálu při použití tzv. tvarovacích válců, opatřených dutinou, do níž je při vyřezávání vtlačován pružný základní materiál působením přerušovaného podávání směrem do řezu tak, že velikost podání odpovídá maximální tloušťce profilu tvarového přířezu.

Uvedené zařízení má však některé nevýhody spočívající zejména v tom, že po vyřezání každého páru přířezu je třeba provést vyrovnávací řez, který odstraňuje přebytek materiálu vznikající tím, že skladba páru tvarových přířezů nepokrývá beze zbytku průřez hranolu základního materiálu. Další nevýhodou je skutečnost, že výkon zařízení je limitován

možností použít současně nejvýše dvou výchozích materiálů ve tvaru hranolu, dvou tvarovacích válců a pouze jednoho řezného elementu, např. oboustranně činného pásového nože.

Dále je známo řešení, které dosahuje podstatného zvýšení výkonu tím, že se současně působí na zpracovávaný materiál sadou odvalovacích členů, který jsou přiřazeny jednotlivé řezné elementy. Řešení uvažuje použití dvou sad odvalovacích členů se současným zpracováním dvou ploten základního materiálu. V průběhu řezání jsou prováděny vždy postupně čtyři řezy na okraji každé plotny, přičemž se jednotlivé řezy s výhodou vzájemně překrývají tak, že vytváří prakticky bezezbytkovou skladbu využívající optimálně průřezu základního materiálu.

Uvedené zařízení má však nevýhody zejména v tom, že je značně komplikované, vyžaduje poměrně značnou zástavnou plochu, s ohledem na vyšší počet řezných elementů je zvýšená možnost prostojů zařízení, jelikož při poruše kteréhokoliv řezného elementu je nutno zařízení vyřadit z chodu. Vzhledem k uspořádání zařízení je část dráhy, po níž je materiál přesunován, nevyužita pro řezání. Řešení odvalovacího členu dává pouze možnost řezání zjednodušených přířezů s klínovým příčným profilem. Jelikož dotyk materiálu s odvalovacími členy je řešen bez přítlaku, je nutno základní materiál, který je sám o sobě pružný, navádět se značnou přesností k linii řezu. V neposlední řadě se pak jeví nepříznivou okolnost, že pouze u poloviny počtu tvarových přířezů skladby je řez veden po funkční části povrchu, která je po zpracování do oděvu určující pro tvar ramene, zatímco u druhé poloviny přířezů se překrýváním jednotlivých tvarových přířezů skladby vytváří na rozhraní překrytí zakřivených ploch znatelné přechody, které zůstávají na funkční ploše tvarového přířezu a mohou nepříznivě ovlivnit kvalitu zpracování ramenní partie oděvu.

Vynález si klade za cíl vyřešit zařízení, které by odstraňovalo nedostatky známých provedení a umožňovalo vysoce produktivní výrobu se značným stupněm mechanizace.

Zařízení podle vynálezu je vyznačeno tím, že na trubkovém podstavci nesoucím reverzační dopravníkový systém je na čelní straně posuvně uložen nosič řezného elementu a dále k této čelní straně přiléhá podélně zásobník žlabovitého tvaru, nad nímž jsou uspořádány trysky napojitelné na rozvod pneumatického systému, přičemž vyústění zásobníku tvoří dvojice podávacích válečků a na ně navazuje nejméně jedna dvojice vyřezávacích členů.

Dalším význakem zařízení je, že mezi členy jednotlivých dvojic vyřezávacích členů a jim protilehlými přítlačnými válečky je vytvořena mezera regulovatelná podle šíře zpracovávaného materiálu, kterážto mezera je dále mezi jednotlivými dvojicemi členů ohraničována vodítkem.

Dalším význakem zařízení je, že každý jednotlivý odvalovací člen sestává ze základní desky, na níž je prostřednictvím otočného čepu uchycen tvarový držák s náhonovým motorem a řemenicemi, přes které je opásán nekonečný pásový nůž, přičemž v tvarovém držáku je dále otočně uložen tvarový válec, jehož součástí je řídicí kotouč, nalézající se

v silovém styku s rolnou uchycenou na základní desce.

Dále je zařízení vyznačeno tím, že v části válcového povrchu tvarových válců jsou vytvořeny dutiny ve tvaru negativního otisku hotoveného výrobku.

Ještě dále se zařízení vyznačuje tím, že nejméně u jednoho tvarového válce z každé dvojice odvalovacích členů je dutina vytvořená s opačnou orientací největší hloubky, než je tomu u protilehlého členu dvojice.

Pro bližší objasnění vyřezávání tvarových přířezů a sestavení, jakož i funkce zařízení je připojen výkres, kde značí

obr. 1 schéma půdorysného uspořádání zařízení na vyřezávání tvarových přířezů,

obr. 2 axonometrický pohled na část zařízení oddělující pásy materiálu a

obr. 3 uspořádání výklopného odvalovacího členu.

Zařízení podle vynálezu vytváří s výhodou čtyřvrstvou skladbu výřezu tvarových přířezů optimálně vyplňující profil základního materiálu ve tvaru pásu a doplňuje tuto výhodu uspořádáním vždy dvojice odvalovacích členů po obou stranách zmíněného pásu, takže je umožněno vyřezávání přířezů vždy s řezem provedeným po tzv. funkční části povrchu tvarového přířezu, tj. té, která po montáži do oděvu vytváří linii ramene. Postup výroby probíhá tak, že je vytvářen samostatně pás základního materiálu o tloušťce odpovídající max. tloušťce tvarového přířezu a výšce pásu, která je dána výškou přířezu a tento pás je pak postupně přiváděn mezi nejméně jednu dvojici v podstatě proti sobě uspořádaných odvalovacích členů, z nichž každému je přiřazen řezný element, který je veden po povrchu tvar. válce, tvořícího součást odvalovacího členu.

Výroba tvarových přířezů je v podstatě rozdělena do dvou pracovních míst-pracovišť, kdy na prvním pracovišti je hotoven pás základního materiálu s odpovídajícím průřezem a tento je dále přiváděn k druhému pracovišti, kde dochází k výřezu tvarových přířezů.

Tento postup může být realizovaný např. tak, že výchozí materiál je na zvláštním pracovišti upravován z původního hranolu loupáním na pás s odpovídajícím profilem, který je dodáván ve tvaru role k vlastnímu výřezu. Uvedený postup je výhodný vzhledem k jednoduchosti vyřezávacího zařízení a možnosti jeho využití v plynulém chodu. Současně s ohledem na délku pásu v roli se značně sníží počet náběhů a výběhů řezných elementů souvisejících vždy s počátkem a koncem pásu základního materiálu a které jinak přinášejí nutný technologický odpad. Na druhé straně však technologie hotovení pásu loupáním vyžaduje operaci na speciálním stroji, která se nepříznivě promítá do ceny polotovaru a dále přináší zvýšení technologického odpadu v prvovýrobě s ohledem na nevyužití celého průřezu výchozího hranolu základního materiálu, protože rohy a střed hranolu nelze využít.

Z těchto důvodů se jeví jako výhodnější alternativa, kdy operace hotovení pásu o požadovaném profilu je přiřazena k pracovišti na němž je prováděno vyřezávání tvarového přířezu tak, že s ním tvoří kontinuální linku.

Výchozím materiálem je v tomto případě plotna PU o výšce odpovídající výšce příře-

zu, zatímco šířka a délka zůstávají v běžných mírách dodávaných výrobcem. Plotna je postupně přiváděna kombinovaným pohybem sestávajícím jednak z vratného přímočarého posunu kolem dělicích nožů a jednak z přerušovaného pohybu - kroku, kolmo ke směru vratného pohybu, prováděného vždy po oddělení jednoho pruhu základního materiálu k dělicímu noži, který odděluje z jednoho boku plotny pás požadované tloušťky, který je přímo od dělicího nože usměrňován k odvalovacím členům, kde je prováděn výřez tvarových přířezů.

Jedno z možných zařízení pro provádění způsobu podle vynálezu sestává ze dvou pracovních míst, obr. 1, tvořících jeden konstrukční celek se vzájemnou návazností operací.

První pracoviště je tvořeno trubkovým podstavcem 20 (obr. 1), stolového typu, na němž je uložen reverzační dopravníkový systém 30, umožňující přerušované podávání plotny základního materiálu 1 do řezu, tzv. krokování. Na obou koncích podstavce 20 jsou uchyceny zarážky 32, 33, které dávají neznázorněné pohonné jednotce impuls ke změně smyslu pohybu nosiče 34 řezného elementu 4 a dále bočnice 7, 7', opěrné lišty 6, která je vratně posuvná směrem k a od linie řezu. Zmíněná plotna základního materiálu 1 je uložena na dopravním systému 30 v prostoru ohraničeném z jedné strany opěrnou lištou 6 a na druhé straně lištou 51 dopravního systému 30. Pás materiálu 11, oddělený z plotny základního materiálu 1 řezným elementem 4 je odkládán do zásobníku 52 a nato je přiváděn k podávacím válečkům 80, 81, pomocí kterých v součinnosti s vodítkem 61 je dále veden k odvalovacím členům 90, 91, 92 a 93.

Podstavec 20 je tvořen trubkovou konstrukcí a jsou na něm uchyceny prostředky pro pohon a řízení dopravního systému 30, např. rolny 21 a neznázorněný krokovací mechanismus, pracující např. na pneumatickém systému, umožňující přerušovaný, vratný pohyb dopravního systému 30 směrem do řezu. Dopravní systém 30 je tvořen soustavou podávacích pásů 31, na nichž je uchycena lišta 51 a neznázorněným krokovacím mechanismem a je uváděn do pohybu v intervalu, závislém na pracovním cyklu stroje.

Rovnoběžně s přední částí podstavce 20 je uchycena opěrná lišta 6, nesená dvěma bočnicemi 7, 7' uloženými na podstavci 20 přestavitelně pomocí vodítka 22, které je přímočaře posuvné ve směru podávání materiálu do řezu. Opěrná lišta 6 tvoří svojí horní částí opěrku plotny základního materiálu 1 a spodní částí přestavitelnou bočnici zásobníku 52. Zmíněná opěrná lišta 6 je dále opatřena rozvodem 36 pneumatického systému sestávajícího ze skupiny trysek 37, které jsou uspořádány podél opěrné lišty 6 tak, že proud tlakového vzduchu z nich proudícího zasahuje horní plochu okraje plotny základního materiálu 1.

Mezi opěrnou lištou 6 a předním okrajem stolu podstavce 20 je veden oboustranně ostřený řezný element 4, představovaný nekonečným pásovým nožem, uloženým na řemenicích 39, 39'. Pohon řezného elementu obstarává neznázorněný elektromotor, na jehož hřídeli je horní řemenice 39 naklínována. Celá řezná jednotka je pak uložena na nosiči 34, který tvoří v podstatě vozík pojíždějící podél předního okraje stolu podstavce 20 na neznázorněném přímočarém vedení. Spodní řemenice 39' je opatřena obvyklým systémem napínání řez-

ného elementu 4 a zajištěna neznázorněnou zarážkou proti vypadnutí z tohoto systému.

Jeden z odvalovacích členů 90, 91, 92, 93 v podstatě shodných je znázorněn na obr. 3, z něhož je patrné, že sestává ze základové desky 901, která je spojena výkyvně pomocí čepu 902 s podstavcem 20, aby tak bylo umožněno vyklopení řezacího členu pro montážní práce. Na dalším otočném čepu 903 je uchycen na základní desku 901 tvarový držák 904, který nese na své horní části pevně uchycený náhonový motor 905, na jehož hřídeli je naklínována řemenice 906. Na opačném konci tvarového držáku 904 je uchycena řemenice 906', opatřená v podstatě známým systémem odpruženého napínání pásového nože 907, který je přes obě řemenice 906, 906' veden. Řemenice 906' je zajištěna obvyklými, na obr. 3 neznázorněnými zarážkami proti vypadnutí z vedení systému napínání. Na základní desce 901 je dále upevněn tvarový válec 900, v části jehož válcového povrchu je vytvořena minimálně jedna dutina 98, do níž se zasunuje při řezání odpovídající část pásu materiálu 11. Dutina 98 ve tvarovém válci 900 je vytvořena jako negativní tvar požadovaného tvarového přířezu tak, že ponechává z válcové plochy nepřerušené části povrchu na jejích okrajích, které tvoří čela sloužící pro vedení a oporu pásového nože 907.

Vzájemné vyklápění držáku 904 a základní desky 901, které umožňuje čep 903, slouží pro dosažení záběru nože 907 tím, že odpovídající část pásu se vsune do dutiny 98 tvarového válce 900 a nůž 907 nabíhá do řezu v šikmé rovině odpovídající vychýlení. Vyklápění držáku 904 je odvozeno od obrysové křivky řídicího kotouče 909, který je uchycen na náhonový mechanismus tvarového válce 900, který je synchronizován s pohybem pásu materiálu 11. Na obrysovou křivku kotouče 909 je neznázorněnou pružinou přitlačována rolna 911, která je součástí základové desky 901.

Pro dosažení trvalého záběru po dobu řezu, tj. zabezpečení zasunutí odpovídající části pásu materiálu 11 po celou dobu jeho odvalování kolem té části válcového povrchu tvarového válce 900, v níž je vytvořena výše popsaná dutina 98, je proti vyřezávacímu členu 90 v úrovni tvarového válce 900, proti té části povrchu o níž se opírá pásový nůž 907 uspořádán opěrný, volně otočný přitlačný váleček 94.

Pro dosažení výhodné skladby vyřezávaných přířezů jsou dva ze čtveřice odvalovacích členů 90 a 92 na obr. 1 uspořádány z jedné strany přiváděného pásu materiálu 11, zatímco další dva 91, 93 jsou uchyceny na protilehlé straně tohoto pásu. Přitom první dva odvalovací členy 90, 91 ve směru přivádění pásu materiálu 11 jsou uspořádány výkyvně v závislosti na pohybu materiálu, zatímco u odvalovacích členů 92, 93 je vychýlení osy tvarovacích válců konstantní s hodnotou, odpovídající tloušťce a velikosti hotoveného tvarového přířezu. Dále se uspořádání odvalovacích členů 92, 93 liší od výše popsaného sestavení funkčních prvků v tom, že jsou ve vztahu k horizontální rovině proložené osou čepu 903, obr. 3, uloženy osově souměrně na spodní části základové desky 901. Tomu odpovídá i poloha rolny 911 na tvarovém držáku 904. V důsledku toho vyřezávají takto uspořádané odvalovací členy tvarové přířezy s nejsilnějším profilem řezu na opačné na spodní straně pásu materiálu 11 pro dosažení optim. skladby přířezu. U těchto odvalova-

cích členů je rovněž obrácen smysl pohybu pásového nože 907, čehož se dosáhne změnou smyslu otáčení náhonového motoru 905.

V rozsahu vynálezického řešení je rovněž alternativa provedení zařízení, kde jsou odvalovací členy 90, 91, 92 a 93 obr. 1 uspořádány bez vychýlení osy s tím, že zasouvání odpovídající části pásu materiálu 11 umožňují přítlačné válečky 96, 97, 98 a 99 opatřené na svém obvodu výstupky takového tvaru, který odpovídá profilu zpracovávaného pásu materiálu 11 a korespondujícímu tvaru dutiny tak, že vyvozuje konstantní přítlak PU materiálu v místě řezání pásovými noži 907, který nepřesáhne hranici objemové deformace.

V rozsahu vynálezického řešení je dále alternativa provedení zařízení, kde jsou ponechány v činnosti pouze první dva odvalovací členy 90, 91 (obr. 1). Toto uspořádání sice nedovoluje tak vysokou výtěžnost zpracovávaného materiálu, jako dříve popsané uspořádání se 4 odvalovacími členy, ale vede ke zjednodušení zařízení, snížení poruchovosti dané nižším počtem použitých pásových nožů 907, k snížení požadavků na zástavnou plochu a tedy i nižším celkovým výrobním nákladům. Dvouvrstvá skladba výřezu umožňuje také v případě výskytu takového požadavku, vyřezávání tvarově extrémních přířezů pro netypické druhy oděvů.

Pracovní cyklus navrhovaného zařízení probíhá tak, že obsluhující pracovník vloží plotnu materiálu 1 obr. 1 na dopravní systém 30 prvního pracoviště tak, aby se dotýkala jedna její podélná strana lišty 51 dopravníkového systému 30 a její přední strana se nalézala před popř. za řezným elementem 4, který je v jedné ze svých krajních poloh.

Přestavením dopravního systému 30 tak, že protilehlá podélná strana plotny materiálu 1 se přisune k opěrné liště 6, je dosaženo výchozí polohy této plotny. Dále nastaví obsluha hodnotu tloušťky řezání pásu materiálu 11 a to přestavením bočnic 7, 7' a o stejnou hodnotu též nastaví krokovací mechanismus. Tím je zařízení připraveno k další automatické činnosti, která spočívá v tom, že nosič 34 řezného elementu 4 je prostřednictvím reverzačního pohonu střídavě unášen od jednoho koncového dotyku k druhému, např. od dotyku 32 k dotyku 33 a zpět. Působením řezného elementu 4 přitom dojde k odřezání pásu materiálu 11. Před každým vratným pohybem nosiče 34, na impuls daný z koncových dotyků 32, popř. 33 a polohového čidla 70, provede opěrná lišta 6 krátký oddělovací pohyb tak, že se přeruší její dotyk s čelní stranou plochy materiálu 1, kterýžto pohyb je odvozený od pohybu vodiče 22 na obr. 2 napojeného na neznázorněný pneumatický válec a současně se otevře ventil pneumatického systému do rozvodu 36 a proudem tlakového vzduchu z trysek 37 se oddělí odřezaná část materiálu 1 a propadne do zásobníku 52 a je dále posouvána pneumaticky k dalšímu zpracování.

Po oddělení odřezané části pásu materiálu 1 se na krátký časový úsek vrátí vodič 22 působením neznázorněného pneumatického válce a s ním i opěrná lišta 6, do své výchozí polohy a návazně provede krokovacím mechanismem ovládaný dopravníkový systém 30 na obr. 1 s lištou 51 přesun plotny základního materiálu 1 směrem k opěrné liště 6 o nastavenou vzdálenost, tj. krok.

Oddělený pás materiálu 11 je pomocí podávacích válečků 80, 81 a vodítka 61 podáván k prvnímu vyřezávacímu členu 90. Přítlačný váleček 94 uspořádaný proti prvnímu tvarovému válci 900 působí na probíhající pás materiálu 11 tak, že jej otiskuje do dutiny 98 tvarového válce 900, na obr. 3, který je současně vyklápen proti pásu materiálu 11 vzájemným působením otáčejícího se řídicího kotouče 909 působícího svým okrajem na rolnu 911, kterážto rolna je součástí zákl. desky 901. Tvarový válec 900 unáší při svém vychýlení i nůž 907, který je veden po jeho povrchu a způsobuje tak, že zmíněný nůž 907 vykrajuje potřebný tvarový profil z volného tvarově nedeformovaného pásu materiálu 11, v důsledku toho, že vyklopení tvarového válce 900 umožňuje vyplnění jeho dutiny 98 bez tvarové deformace. Odřezaný tvarový přířez je po odřezání odváděn z prostoru odvalovacího členu 90 k neznázorněným zásobníkům.

Dále se dostává pás materiálu 11 na obr. 1 do oblasti působení druhého odvalovacího členu 91, který je uspořádán na protilehlé straně pásu materiálu 11 a liší se od uspořádání předchozího odvalovacího členu 90 tím, že přítlačný váleček 95 je periodicky vychylován proti příslušnému tvarovému válci 910 tak, aby mohla být respektována okolnost, že profil přiváděného materiálu již není konstantní vzhledem k odřezání částí materiálu na předchozím odvalovacím členu 90.

Odvalovací člen 92 je upraven opět na protilehlé straně pásu materiálu 11 vůči předchozímu vyřezávacímu členu 91 a je stabilně vychýlen do řezu vychýlkou od  $5 - 14^\circ$  v závislosti na velikosti a tvaru požadovaného tvarového přířezu. Dutina 98 tvarového válce 920 je v tomto případě upravena odlišně a to tak, že největší hloubka je ve spodní části válce. Tomu také odpovídá odlišné uspořádání vychylování přítlačného válečku 96, který se vychyluje směrem k tvarovému válci 920 svojí spodní částí. Pro dosažení snazšího otisku přiváděného pásu materiálu 11 s pláštěm tvarového válce 920 je odvalovací člen 92 podobně jako následující člen 93 vysunut směrem do osy podávání pásu materiálu 11, čímž se dosahuje zvětšení úhlu opásání. Dráha směru posouvání pásu materiálu 11 je tvořena vodítkem 61.

Poslední odvalovací člen 93 se liší od předchozího pouze tím, že je uspořádán na protilehlé straně pásu materiálu 11. Tvarovacím válci 930 odpovídá uspořádání přítlačného válečku 97, který se vychyluje směrem k tvarovému válci 930 svojí spodní částí.

Zařízení podle vynálezu přináší zdokonalení výroby ramenních přířezů z pružného PU materiálu zejména v tom, že řez oddělující tvarový přířez z pásu základního materiálu je veden po té části povrchu přířezu, která po zpracování do oděvu tvoří funkční plochu, tj. určuje vytvarování ramenní partie oděvu. Okolnost, že řez je veden po této části povrchu výrobku, umožňuje dosáhnout naprosto hladký povrch funkční části bez jakýchkoliv hran a přechodů, které jsou jinak nepříznivým průvodním zjevem dosavadních produktivních způsobů výroby využívajících systémů výřezů, který tvoří vzájemným překrýváním tvarů přířezů skladbu vyplňující efektivně profil základního materiálu.

Postup výroby podle vynálezu přitom zachovává možnost zpracování přířezů ve výhod-

né skladbě s využitím prakticky celého profilu přiváděného pásu materiálu.

Řešení podle vynálezu využívá dále dosavadních poznatků z výroby ramenních přířezů a zdokonaluje systém vlastního vyřezávání. Je odstraněna nutnost tvarové deformace výchozího materiálu jeho pýchováním do dutiny před řezem tím, že příslušná část materiálu je pouze otiskována na tvarovou dutinu válce a tím je podstatně sníženo namáhání pásového nože při průchodu materiálem, snižuje se kapacita vznikajícího elektrostatického náboje působícího nepříznivě na oddělování zhotovených přířezů a v souhrnu tyto příznivější podmínky dovolují použít vyšší posuvové rychlosti pásu materiálu do řezu, což přímo ovlivňuje dosažitelný výkon zařízení.

To, že materiál je přiváděn do dutiny tvarového válce zmíněným principem otisku, zaručuje naprosto shodné tvary jednotlivých přířezů, aniž je nutno zabezpečovat vysokou přesnost navádění základního materiálu k vyřezávacím členům, což je vzhledem k pružnosti materiálu značně obtížné a umožňuje také použití jednostranně ostřeného řezného nože, který může být na plošce proti ostří opřen opěrkou a díky tomu snese vyšší posuvovou rychlost do řezu.

Uspořádání zařízení podle vynálezu zabezpečuje dále variabilitu v použití stroje spočívající v tom, že bez větších úprav lze použít pro řezání pouze prvních dvou odvalovacích členů a lze pak hotovit přířezy ve dvouvrstvé skladbě, která dovoluje vyřezávání tvarových přířezů s extrémními profily s vysokou produktivitou.

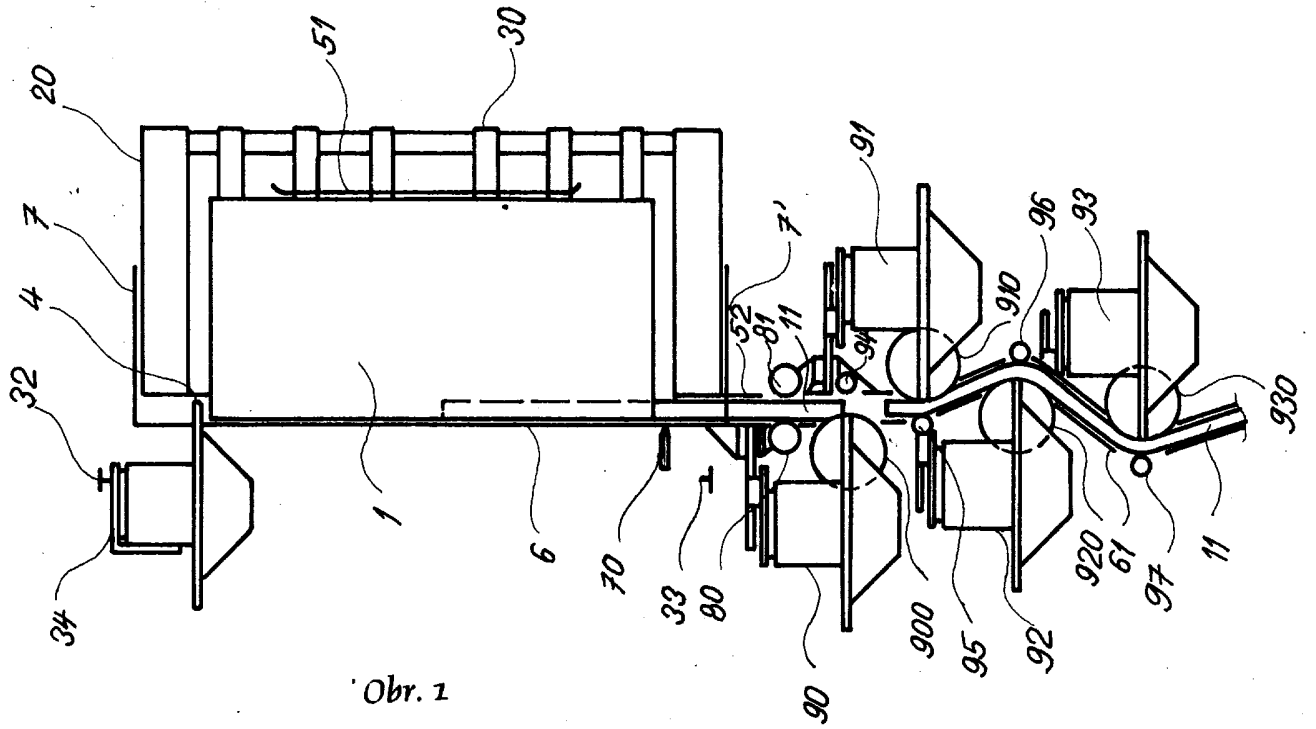
Díky popsaným vlastnostem vynálezeckého řešení je dosahováno úspory živé práce a materiálu a s ohledem na značný stupeň mechanizace výrobního procesu se snižují nároky na kvalifikaci obsluhujících pracovníků a zvyšuje se rovněž hygiena práce.

#### P Ř E D M Ě T V Y N Á L E Z U

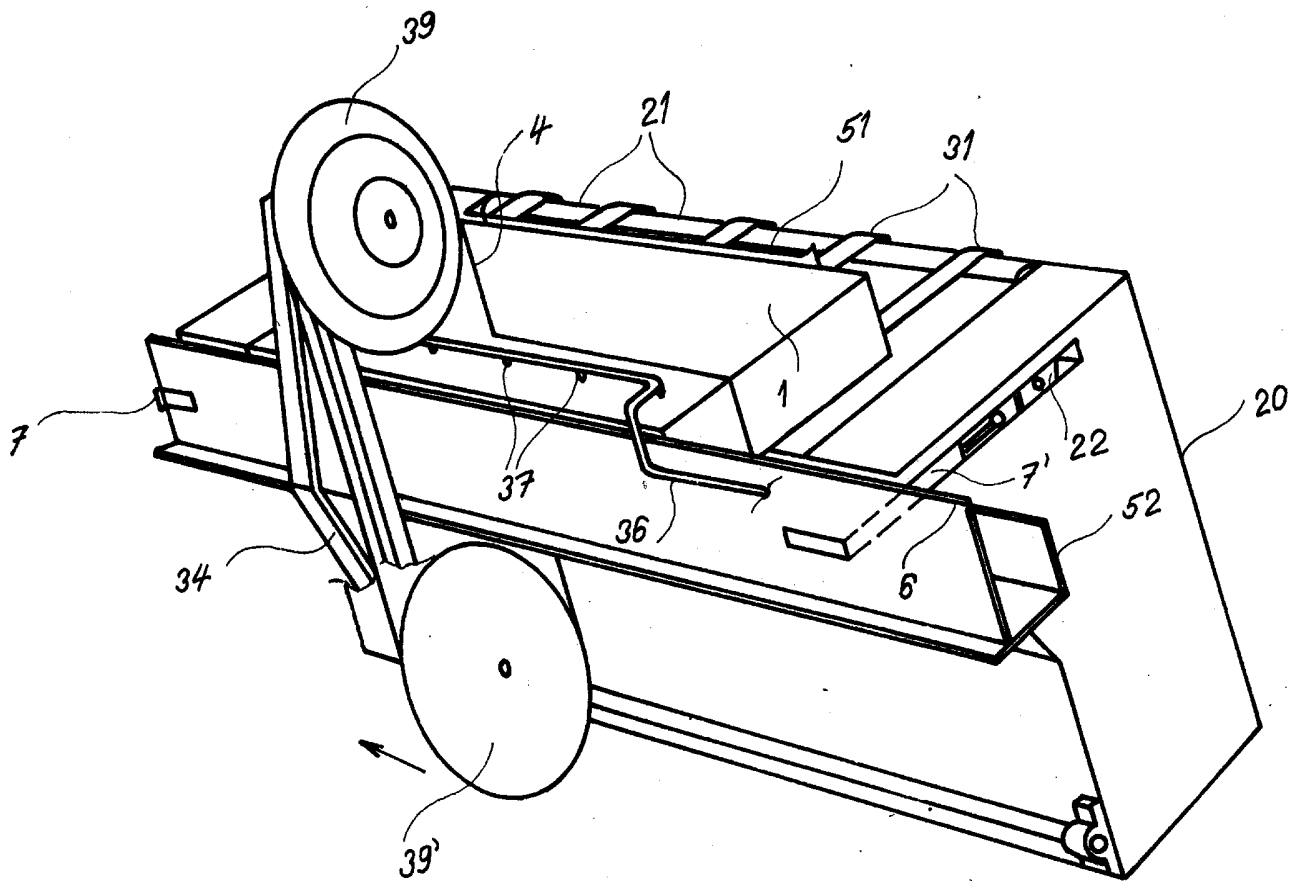
1. Zařízení k řezání tvarových přířezů ze základního bloku polyuretanového materiálu, vyznačující se tím, že na trubkovém podstavci (20) nesoucím reverzační dopravníkový systém, je na čelní straně posuvně uložen nosič (34) řezného elementu (4) a dále k této čelní straně přiléhá podélně zásobník (52) žlabovitého tvaru, nad nímž jsou uspořádány trysky (37) napojené na rozvod (36) pneumatického systému, přičemž vyústění zásobníku (52) tvoří dvojice podávacích válečků (80, 81) a na ně navazuje nejméně jedna dvojice vyřezávacích členů (90, 91 a 92, 93).
2. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že mezi členy jednotlivých dvojic vyřezávacích členů (90, 91 a 92, 93) a jim protilehlými přítlačnými válečky (94, 95 a 96, 97) je vytvořena mezera regulovatelná podle šíře zpracovávaného materiálu (11), kterážto mezera je dále mezi jednotlivými dvojicemi členů ohraničována vodítkem (61).

3. Zařízení podle bodu 1, vyznačující se tím, že každý jednotlivý vyřezávací člen sestává ze základní desky (901) na níž je prostřednictvím otočného čepu (903) uchycen tvarový držák (904) s náhonovým motorem (905) a řemenicemi (906, 906'), přes které je opásán nekonečný pásový nůž (907), přičemž v tvarovém držáku (904) je dále otočně uložen tvarový válec (900), jehož součástí je řídicí kotouč (909) nalézající se v silovém styku s rolnou (911) uchycenou na základní desce (901).
4. Zařízení podle bodu 3, vyznačující se tím, že v části válcového povrchu tvarových válců (900, 910, 920, 930) jsou vytvořeny dutiny (98) ve tvaru negativního otisku hotoveného výrobku.
5. Zařízení podle bodů 4 a 5, vyznačující se tím, že nejméně u jednoho tvarového válce z každé dvojice odvalovacích členů je dutina (98) vytvořena s opačnou orientací největší hloubky, než je tomu u protilehlého členu dvojice.

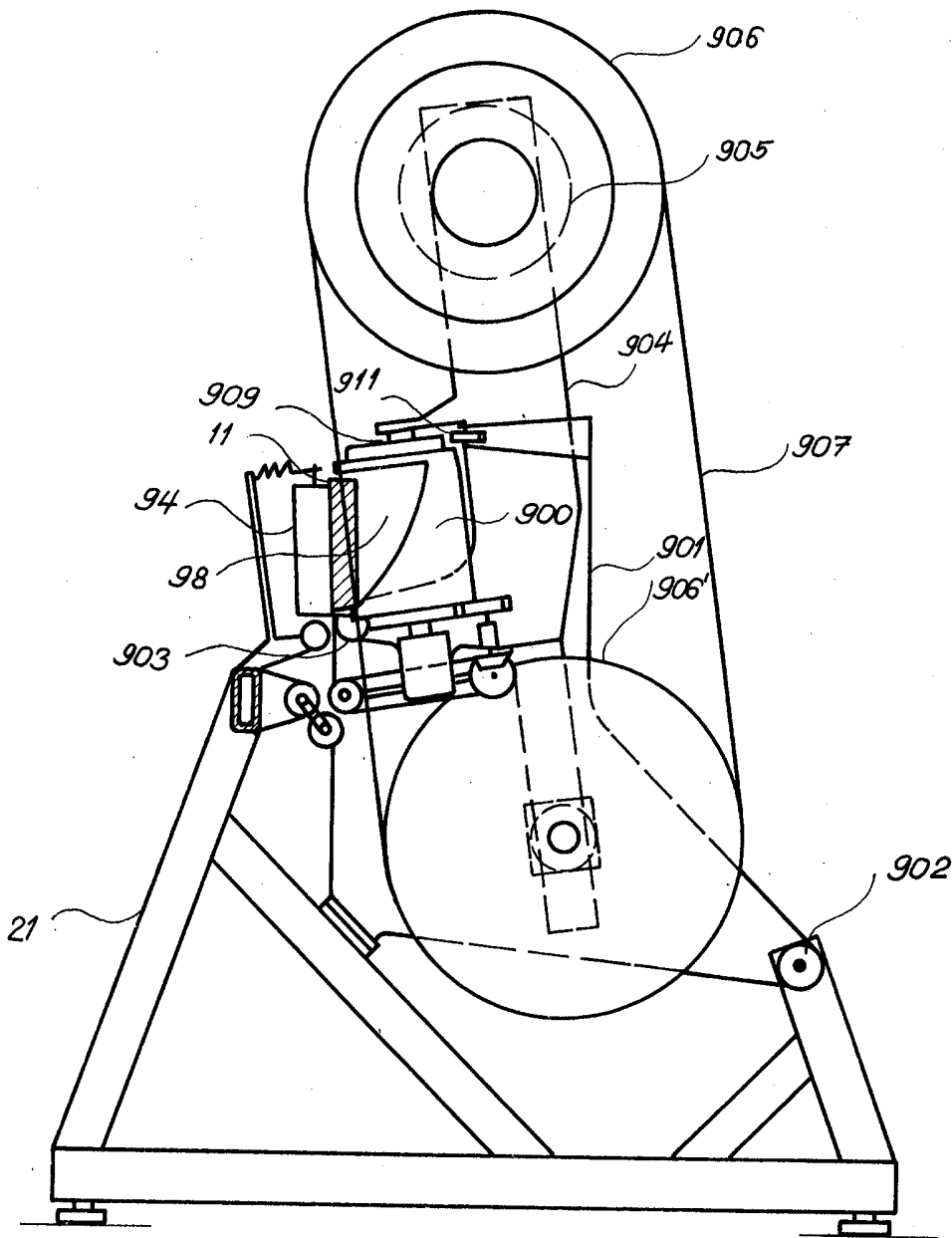
3 výkresy



Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3