



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 958047

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 13.02.81 (21) 3281916/25-27

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 15.09.82. Бюллетень № 34

Дата опубликования описания 17.09.82

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

В 23 D 31/04  
В 23 D 19/04

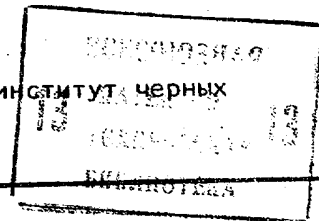
(53) УДК 621.967.  
.34(088.8)

(72) Авторы  
изобретения

Л.Х. Певзнер и Х.Ю. Певзнер

(71) Заявитель

Уральский научно-исследовательский институт черных  
металлов



(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРЕЗКИ КРОМОК  
ПОЛОСОВОГО МАТЕРИАЛА

1

Изобретение относится к обработке металлов давлением и может быть использовано для обрезки кромок стальной или другой ферромагнитной полосы.

Известно устройство для обрезки кромок полосового материала, содержащее разматыватель, две пары дисковых ножей, механизм направления полосы, датчики ширины отрезаемых кромок и моталку [1].

Недостатком этого устройства является невысокая точность регулирования ширины отрезаемых кромок, что повышает расход металла.

Целью изобретения является экономия металла за счет обеспечения более точного регулирования ширины отрезаемых кромок.

Указанная цель достигается тем, что в устройстве для обрезки кромок полосового материала, содержащем разматыватель, две пары дисковых ножей, механизм направления полосы, датчики ширины отрезаемых кромок и моталку,

2

датчики ширины отрезаемых кромок выполнены в виде двух катушек с обмотками, сердечники которых являются отрезаемые кромки полосы.

Устройство для обрезки полосового материала изображено на чертеже.

Устройство для обрезки кромок полосового материала содержит разматыватель 1, две пары дисковых ножей 2, механизм 3 направления полосы, датчики 4 ширины отрезаемых кромок и моталку 5.

Датчики 4 ширины отрезаемых кромок выполнены в виде двух катушек с обмотками и сердечника, при этом сердечником служит отрезаемая кромка 6 полосы 7.

Устройство для отрезки кромок полосового материала работает следующим образом.

В первичную катушку датчика 4 подается переменный ток напряжением 220 В и силой 1 А. Во вторичной катушке наводится ток порядка 2-5 В.

Полоса 7 разматывается с разматывателя 1 и направляется в дисковые ножи 2 механизмом 3 направления полосы. Выйдя из дисковых ножей полоса 7 сматывается моталкой 5, а обрезанные кромки 6 проходят через датчики 4 ширины отрезаемых кромок и служат в качестве сердечников датчиков 4.

В зависимости от изменения ширины кромки 6 отрезаемой полосы 7 меняется величина сигнала в датчике 4 ширины отрезаемых кромок, который подается на механизм 3 направления полосы, который сдвигает полосу в нужном направлении, сохраняя заданную ширину 15 отрезаемой кромки 6.

По сравнению с базовым объектом, в качестве которого выбран прототип, выполнение датчика ширины отрезаемых кромок в виде двух катушек с обмотками и использование в качестве сердечника отрезаемой кромки позволит более точно регулировать ширину отреза-

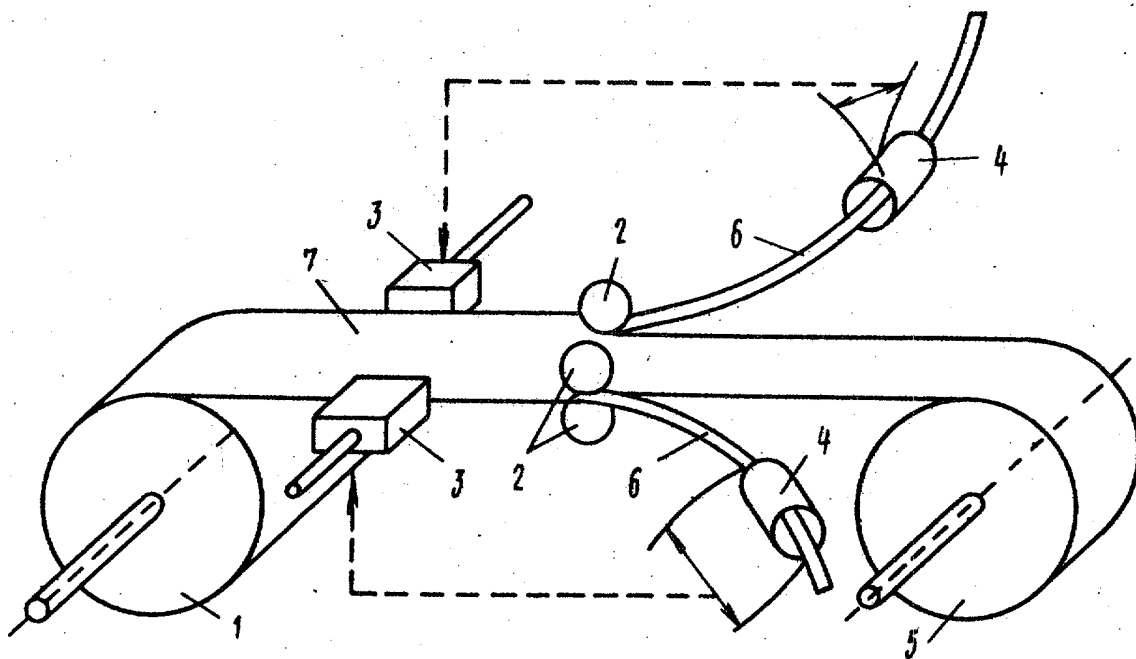
емой кромки и тем самым получить экономию металла.

#### Формула изобретения

Устройство для обрезки кромок полосового материала, содержащее разматыватель, две пары дисковых ножей, механизм направления полосы, датчики ширины отрезаемых кромок и моталку, отличающееся тем, что, с целью экономии металла за счет обеспечения более точного регулирования ширины отрезаемых кромок, датчики ширины отрезаемых кромок выполнены в виде двух катушек с обмотками, сердечниками которых являются отрезаемые кромки полос.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

1. Авторское свидетельство СССР № 207660; кл. В 23 D 19/08, 1966 (прототип).



Составитель В. Свириденко

Редактор С. Тимохина  
Заказ 6683/14

Техред М. Тепер  
Тираж 1153

Корректор М. Шарош  
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная,