



(51) 5 В 26 D 1/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4428314/25-27

(22) 23.05.88

(46) 15.10.90. Бюл. № 38

(75) Э.М.Хорол, Л.А.Маринский,
Ю.В.Крупин и А.М.Зак

(53) 621.967 (088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1123846, кл. В 26 D 1/06, 1984.

(54) СПОСОБ РЕЗКИ БУМАГИ

(57) Изобретение относится к обработке бумаги и может быть использовано при резке рулонной бумаги на машинах для упаковки сварочных электродов. Цель изобретения - повышение

2

ние качества получаемых изделий. Способ включает размотку рулона бумаги, ее протяжку, фиксирование между прижимами и опорным элементом и резку по всей ширине путем поступательного перемещения пилообразного ножа в плоскости, перпендикулярной опорной поверхности ниже ее уровня. Для резания используют пилообразный нож с шагом между его зубьями, превышающим длину безопорного участка бумаги, при этом рез начинают в зонах фиксации и ведут его одновременно к середине безопорного участка бумаги. 5 ил.

Изобретение относится к обработке бумаги и может быть использовано в промышленности для резки бумажных рулонов на заготовки.

Цель изобретения - улучшение качества получаемых изделий.

На фиг.1 изображен автомат упаковки электродов в бумагу; на фиг.2 - исходное положение пилообразного ножа и прижимов в момент протягивания между ними полотна бумаги; на фиг.3 - фиксированная бумага между прижимами и опорным элементом, пилообразный нож в начале процесса резки; на фиг.4 - то же, пилообразный нож в момент окончания резки; на фиг.5 - разрез А-А на фиг.4.

Приводом 1 на роликах 2 рулон бумаги 3 разматывают и протягивают ее полотно над конвейером 4, укладывая ее на закрепленные на звеньях конвейера 4 емкости 5. Манипулятором

6 загружают порцию электродов 7 в одну из емкостей 5, находящихся в позиции загрузки 8. Приводом 9 конвейер 4 смещается на шаг. При этом ранее загруженной емкостью 5, в которой электродами удерживается бумага 3, последняя протягивается над следующей емкостью 5, пришедшей в позицию загрузки 8. Дальнейшая работа осуществляется в автоматическом режиме. При этом одновременно с укладкой электродов 7 и бумаги 3 в емкость 5 фиксируют бумагу 3 между прижимами 10 и опорным элементом 11. Затем осуществляют резку бумаги 3 пилообразным ножом 12, режущее полотно которого выполнено с шагом между вершинами его зубьев 13, превышающим длину безопорного участка бумаги 14. Резку проводят по всей ширине полотна бумаги путем последовательного перемещения пилообразного ножа 12 в плоско-

(19) **SU** (11) **1599182** **A1**

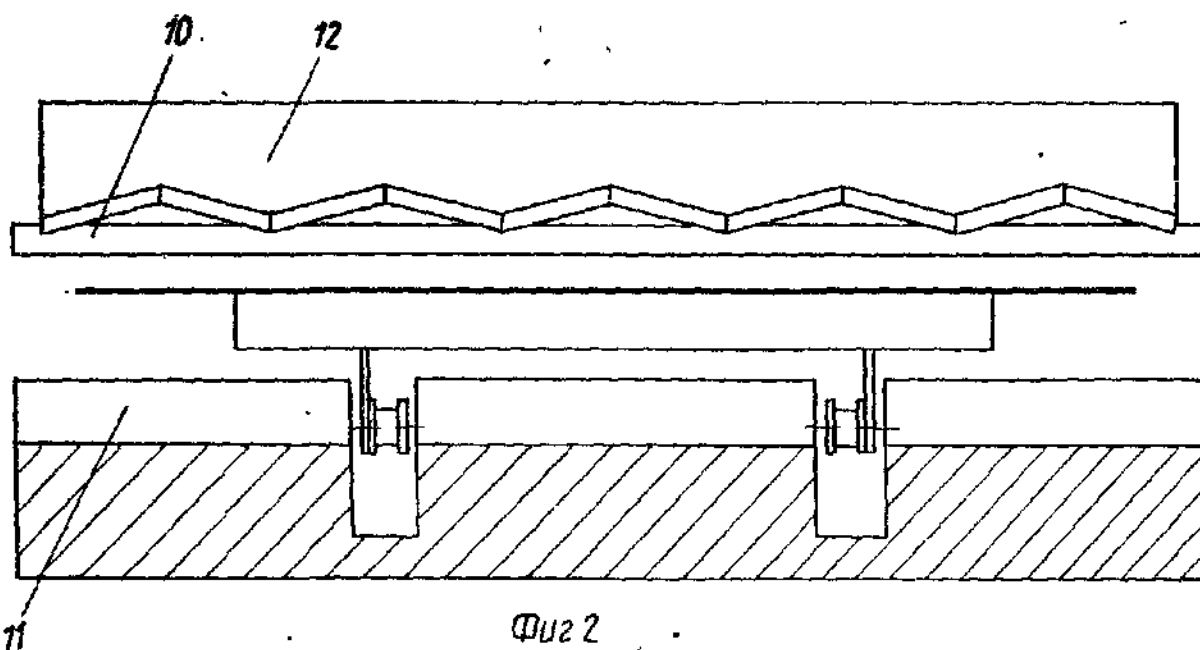
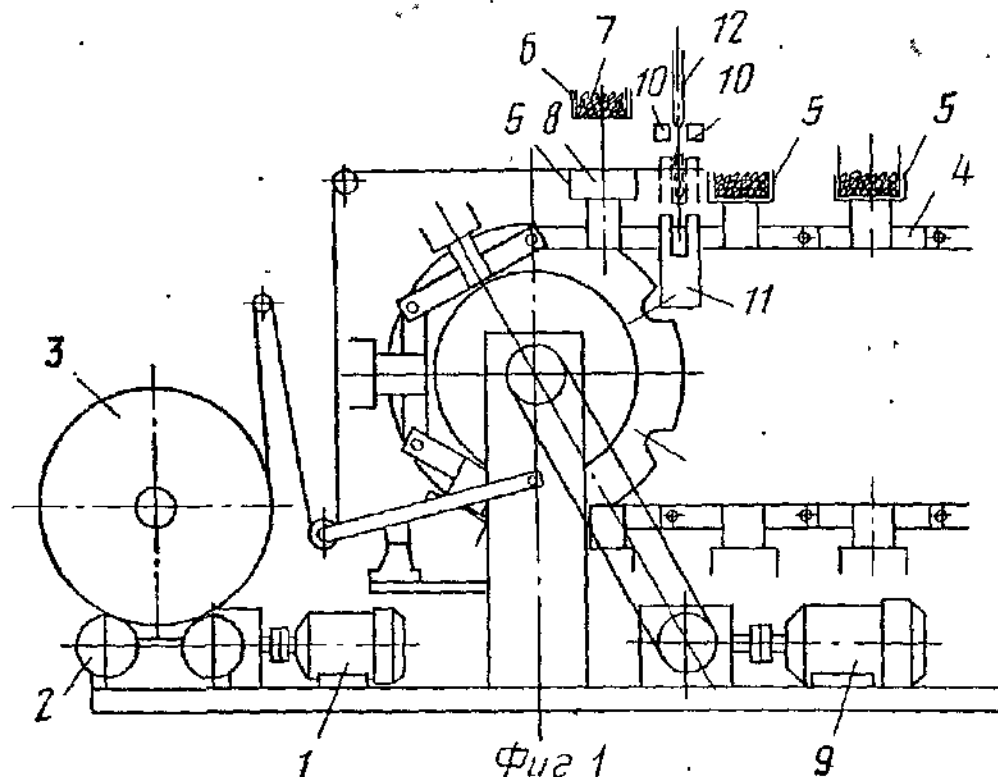
ОГЛАС

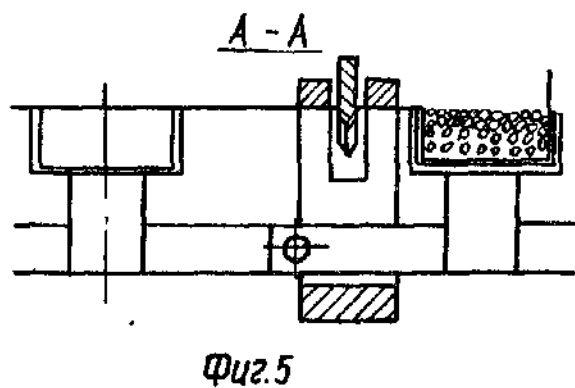
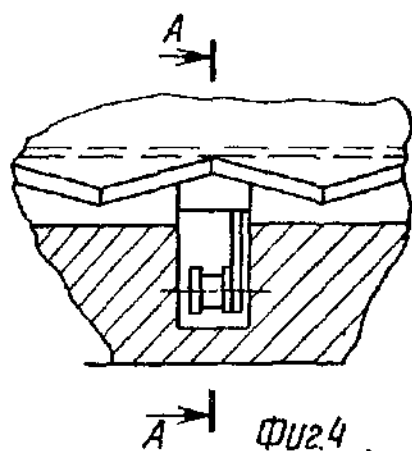
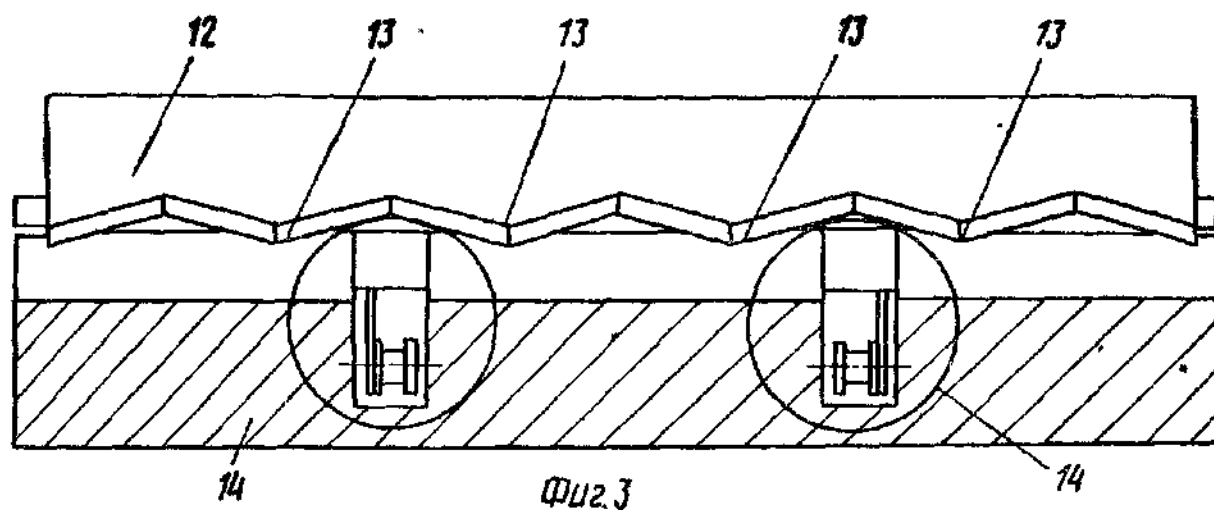
сти, перпендикулярной поверхности бумаги ниже ее уровня. Рез начинают в зоне фиксации бумаги 3 зубьями 13 и ведут его одновременно к середине безопорного участка 14 бумаги 3.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ резки бумаги на дискретной опорной поверхности, включающий размотку рулона бумаги, ее протяжку,

фиксирование между прижимами и опорным элементом и резку по всей ширине путем поступательного перемещения пилообразного ножа в плоскости, перпендикулярной опорной поверхности, отличающийся тем, что, с целью улучшения качества получаемых изделий, рез начинают в зонах фиксации бумаги и осуществляют его одновременно с двух сторон к середине безопорного участка бумаги.





Составитель Ю. Филимонов

Редактор А. Долиннич

Техред М. Дидык

Корректор О. Кравцова

Заказ 3110

Тираж 515

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

