



(11) **EP 2 184 147 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
12.06.2013 Patentblatt 2013/24

(51) Int Cl.:
B28B 11/16 ^(2006.01) **B26D 1/553** ^(2006.01)
B28B 11/08 ^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **09174631.3**

(22) Anmeldetag: **30.10.2009**

(54) **Vorrichtung zum Schneiden eines Stranges aus plastischem Material, mit wenigstens einer Verstellvorrichtung zum Verstellen wenigstens eines Tragteils für einen abgeschnittenen Strang-Längsabschnitt**

Device for cutting a strand of plastic material with at least one adjustment device for displacing a carrier section for a cut-off length of the strand

Dispositif destiné à couper un boudin de matériau plastique, doté d'au moins un dispositif de réglage pour déplacer au moins un élément de support pour une section longitudinale de boudin sectionnée

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL
PT RO SE SI SK SM TR**

(30) Priorität: **05.11.2008 DE 102008055887**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
12.05.2010 Patentblatt 2010/19

(73) Patentinhaber: **Hans Lingl Anlagenbau und
Verfahrenstechnik GmbH & Co. KG
86381 Krumbach (DE)**

(72) Erfinder: **Koch, Rainer
89250 Senden (DE)**

(74) Vertreter: **Körber, Martin Hans
Mitscherlich & Partner
Sonnenstraße 33
80331 München (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**CH-A- 182 650 DE-A1-102005 021 038
DE-A1-102007 017 485**

EP 2 184 147 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Schneiden eines Stranges aus plastischem Material, mit wenigstens einer Verstellvorrichtung zum Verstellen wenigstens eines Tragteils für einen abgeschnittenen Strang-Längsabschnitt.

[0002] Mit einer Vorrichtung dieser Art lassen sich von einem Strang aus plastischem Material Formlinge in Form von Längsabschnitten abschneiden, die z. B. in ihrem plastischen Zustand ihren Herstellungs-Endzustand erreicht haben und z. B. verpackt werden können oder weiterverarbeitet werden, z. B. durch Trocknen oder Brennen, wie es bei der Herstellung von Bauteilen, insbesondere Ziegeln, für die Bauindustrie der Fall ist.

[0003] Eine Vorrichtung der vorgenannten Art ist in der DE 10 2005 021 038 A1 beschrieben. Diese vorbekannte Vorrichtung kann eine Kerbvorrichtung zum Anbringen von Kerben am Umfang des Stranges in unterschiedlicher Bauweise aufweisen. Gemäß einer ersten Bauweise sind im Sinne von Keilen einteilige Kerbleisten vorgesehen, die bezüglich einer Schneidevorrichtung in der Längsrichtung des Förderdurchgangs versetzt angeordnet sind.

[0004] Gemäß einer zweiten Bauweise sind die Kerbleisten durch zwei sogenannte Anfasleisten gebildet, die einen längs des Durchgangs gerichteten Abstand voneinander aufweisen, wobei der Schneidedraht der Schneidevorrichtung zwischen den Anfasleisten quer durch den Durchgang bewegbar ist.

[0005] Das Kerben und das Schneiden erfolgt während der Durchgangsbewegung des Stranges, wobei die Schneidevorrichtung und die Kerbvorrichtung mit dem Strang vorbewegt werden und wobei nach dem Kerben und Schneiden die Rückbewegung der Schneidevorrichtung und der Kerbvorrichtung nach hinten erfolgt.

[0006] Während der Vorbewegung kann der Schneidedraht zum Schneiden des Stranges immer von der einen Seite des Durchgangs zur anderen Seite bewegt werden und jeweils nach einer Verstellung nach vorne des den abgeschnittenen Strang-Längsabschnitt tragenden Tragteils bei einem Leerhub durch die gespreizte Schnittfuge wieder zurück bewegt werden (monodirektionales Schneiden). Durch die Spreizung der Schnittfuge werden Klemmungen des Schneidedrahtes in der Schnittfuge vermieden oder wenigstens vermindert.

[0007] Das vorgenannte Verstellen erfolgt jeweils durch eine Tragteil-Verstellvorrichtung, deren Konstruktion und Funktion auf einem beträchtlichen mechanischen Aufwand und Zeitaufwand beruht, wenn mehrere Kerb- und Schneidevorrichtungen längs dem Durchgang hintereinander angeordnet sind. Dabei ist zu berücksichtigen, dass kurze Konstruktionen anzustreben sind, um auch verhältnismäßig kurze Strang-Längsabschnitte schneiden zu können.

[0008] Aus der CH 182 650 A ist eine selbsttätige Vorrichtung zum Schneiden mit den Merkmalen des Oberbegriffs des Anspruchs bekannt.

[0009] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine raumgünstige Konstruktion für die Vorrichtung, insbesondere im Bereich der Verstellvorrichtung, zu finden. Im Weiteren ist eine kleine und insbesondere schmale bzw. kurze Tragteil-Konstruktion angestrebt, um in einfacher Weise verhältnismäßig kurze Strang-Längsabschnitte abschneiden zu können.

[0010] Diese Aufgabe wird durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

[0011] Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen beschrieben.

[0012] Bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung ist die Tragteil-Verstellvorrichtung zwischen einem den abgeschnittenen Strang-Längsabschnitt tragenden Tragteil und einem das Tragteil tragenden Querträger wirksam. Bei dieser Ausgestaltung lässt sich die Konstruktion der Verstellvorrichtung auf den Bereich und somit auf einem kleinen Bereich des Tragteils beschränken, so dass der Querträger in seinen übrigen seitlichen Bereichen konstruktiv frei ist. Außerdem lässt sich im Bereich zwischen dem Tragteil und dem Querträger eine einfache und stabile Konstruktion kleiner bzw. kurzer Baugröße verwirklichen, deren Funktion sehr vorteilhaft ist.

[0013] Da das Tragteil und der Querträger außerdem in einem verhältnismäßig geringen Längsabstand voneinander angeordnet sind, lässt sich eine Führung für die Spreizbewegung und/oder ein Verstellantrieb in konstruktiv günstiger Weise realisieren, vorzugsweise auf beiden Seiten einer vertikalen Längsmittelebene des Förderdurchgangs.

[0014] Es lässt sich auch die Konstruktion weiter vereinfachen und deren Größe vermindern, wenn der Verstellantrieb ein Verstellelement und ein davon unabhängiges Rückbewegungselement aufweist, das z. B. durch eine Rückholfeder gebildet sein kann, die durch die Verstellbewegung gespannt bzw. zusätzlich gespannt wird.

[0015] Es ist im Übrigen vorteilhaft, die Verstellbewegung der Verstellvorrichtung durch einen zwischen dem Tragteil und dem Querträger bzw. Anbauteilen derselben wirksamen Anschlag zu begrenzen, so dass ein längen-gesteuertes Bewegen eines zugehörigen Antriebselements nicht erforderlich ist sondern der Anschlag als Längensteuerelement gebraucht wird.

[0016] Die erfindungsgemäße Ausgestaltung ist bereits dann vorteilhaft, wenn auf Grund der durch das Verstellen durch das Tragteil hervorgerufene Spreizung der Schnittfuge der Schneidedraht nur von der einen Schnittfläche einen Abstand aufweist, wobei er an der anderen Schnittfläche anliegen kann und an dieser Schnittfläche beim Leerhub gleitend vorbeibewegt wird. Um zu erreichen, dass der Schneidedraht von beiden Schnittflächen einen Abstand aufweist, ist eine Schneidedraht-Verstellvorrichtung den Haltern des Schneidedrahtes so zugeordnet, dass der Schneidedraht in der Längsrichtung des Förderdurchgangs verstellbar und wieder rückstellbar ist. Dieses Verstellmaß kann gering sein, z. B. nur etwa 1 mm bis 3 mm, insbesondere etwa 2 mm betragen, wodurch ein hinreichender Abstand des Schneidedrahtes

von der betreffenden Schnittfläche erreicht wird. Eine Schneidedraht-Verstellvorrichtung an sich ist in der DE 102 57 192 A1 beschrieben.

[0017] Die Erfindung eignet sich insbesondere für eine Vorrichtung, bei der mehrere Kerbvorrichtungen, Schneidevorrichtungen und Querschlitze längs hintereinander angeordnet sind. Bei einer solchen Ausgestaltung sind mehrere hintereinander angeordnete Tragteile durch erfindungsgemäße Verstellvorrichtungen verstellbar, wobei sich die Länge der Verstellbewegung mit der Anzahl der zu verstellenden Tragteile vergrößert.

[0018] Es ist zur Ausübung unterschiedlicher Verstellbewegungslängen außerdem vorteilhaft, die Verstellvorrichtungen bis auf die Anschlagteile gleich auszubilden, wobei durch unterschiedlich lange Anschlagteile unterschiedliche Verstellbewegungslängen erreicht werden. Die erreichbare Vereinfachung besteht unter anderem darin, dass die Verstellvorrichtungen sich nur durch Anschläge unterschiedlicher Länge unterscheiden, die gezielt einsetzbar sind, um unterschiedliche und gewünschte Bewegungslängen zu erreichen.

[0019] Eine vorliegende Vorrichtung bedarf insbesondere in dem Bereich, in dem der Strang gekerbt und geschnitten wird, einer Konstruktion, die trotz ihrer die erforderlichen Bewegungen zulassenden Vielgliedrigkeit stabil ist bzw. eine stabile Abstützung für die Kerbvorrichtungen bietet. Bei der eingangs angegebenen bekannten Vorrichtung sind die wenigstens eine Kerbvorrichtung und die Schneidevorrichtung an einem den Förderdurchgang umgebenden Tragrahmen in Form einer hochkant angeordneten Platte an deren einen Breitseite gelagert. Hierdurch ist eine zumindest in der Querrichtung verhältnismäßig große Konstruktion vorgegeben, die aufgrund außermittig wirksamer Widerstandsmomente besondere Belastungen der Vorrichtung hervorruft.

[0020] Vorteilhafterweise weist der Querträger eine längs gerichtete Verstellführung auf, in der das Tragteil hin und her verschiebbar gelagert ist.

[0021] Vorteilhafterweise weist die Verstellführung auf beiden Seiten der Längsachse des Durchgangs angeordnete Führungselementen-Paare auf.

[0022] Vorteilhafterweise sind die Führungselementen-Paare jeweils durch ein Führungsloch und einen darin verschiebbar gelagerten Führungsstift gebildet.

[0023] Vorteilhafterweise weist das Tragteil einen unterseitig abstehenden Steg oder zwei unterseitig abstehende Stege auf, die den Querträger mit einem längs gerichteten Abstand übergreifen, wobei die Verstellführung sich zwischen dem bzw. den Stegen und dem Querträger erstreckt.

[0024] Vorteilhafterweise weist die Tragteil-Verstellvorrichtung ein Schub- oder Zugelement und ein Rückholelement auf.

[0025] Vorteilhafterweise ist das Schub- oder Zugelement durch einen Kolben oder einen Zylinder eines, z. B. hydraulisch, pneumatisch oder elektrisch, antreibbaren Kolben-Zylinderantriebs gebildet, der in eine oder

zwei einander entgegengesetzten Verstellrichtungen wirksam ist.

[0026] Vorteilhafterweise weist die Tragteil-Verstellvorrichtung eine Feder zum Vor- oder Zurückbewegen des Tragteils auf.

[0027] Vorteilhafterweise ist die Verstellbewegung durch einen Anschlag begrenzt.

[0028] Vorteilhafterweise weist die Schneidevorrichtung wenigstens eine Kerbvorrichtung mit wenigstens einer Kerbleiste zum quer gerichteten Kerben des Stranges an wenigstens einer seiner Seiten auf, wobei die wenigstens eine Kerbleiste durch einen Kerbantrieb zwischen einer Kerbausgangsstellung und einer Kerbstellung quer bewegbar gelagert ist.

[0029] Vorteilhafterweise ist die Kerbvorrichtung an einem den Förderdurchgang umgebenden Tragrahmen angeordnet.

[0030] Vorteilhafterweise ist der Tragrahmen durch eine Verstellvorrichtung, vorzugsweise gleichzeitig wie das Tragteil, längs verstellbar und wieder zurück verstellbar.

[0031] Vorteilhafterweise ist der Tragrahmen durch die Tragteil-Verstellvorrichtung verstellbar.

[0032] Vorteilhafterweise ist der Tragrahmen auf oder an dem oder den Stegen gelagert und befestigt.

[0033] Vorteilhafterweise weist der Tragrahmen die Form eines auf dem Kopf stehenden U auf.

[0034] Bei einer Ausgestaltung weist der Tragrahmen wenigstens an seinen seitlichen Innenrändern und an seinem oberen Innenrand jeweils eine plattenförmige Stegwand auf, die parallel zur Mittelachse des Förderdurchgangs angeordnet ist und sich in die Umfangsrichtung des Förderdurchgangs erstreckt, wobei die einander zugewandten Enden der Stegwände miteinander verbunden sind. Hierdurch lässt sich zumindest in der Querrichtung der Vorrichtung eine kleine und stabile Konstruktion verwirklichen. Dies beruht darauf, dass der durch drei oder vier Stegwände gebildete Tragrahmen in der Querrichtung wenig Raum beansprucht. Trotzdem ergeht diese Ausgestaltung eine stabile Konstruktion, weil die in die Längsrichtung der Vorrichtung gerichtete Erstreckung der Stegwände in Kombination mit der viereckigen Form eine stabile Rahmenkonstruktion ergibt. Dabei kann der Tragrahmen mit den drei Stegwänden in der Form eines auf dem Kopf stehenden U unterseitig durch eine vierte Stegwand geschlossen sein oder durch einen einstückigen oder mehrstückigen Querträger zu einem geschlossenen Rahmen verbunden sein. Die wenigstens eine Kerbleiste oder auch zwei einander seitlich gegenüberliegende Kerbleisten oder auch eine obere Kerbleiste und gegebenenfalls auch eine untere Kerbleiste sind vorzugsweise innen von den zugehörigen Rahmenabschnitten oder Stegwänden und somit im Hohlraum des Durchgangs des Tragrahmens angeordnet, wodurch sich eine kurze Konstruktion ergibt.

[0035] Es ist zur weiteren Stabilisierung vorteilhaft, die Stegwände als Hohlprofile auszubilden, wobei der Kerbantrieb wenigstens teilweise im Hohlraum der Hohlprofile

angeordnet ist. Durch die Hohlprofile wird nicht nur der Tragrahmen stabilisiert, sondern er lässt sich auch mit verhältnismäßig geringen Querabmessungen realisieren, was zu einer raumgünstigen Konstruktion beiträgt. Außerdem führt die Ausgestaltung zu einer mechanischen Schutzfunktion für den Kerbantrieb, da dieser wenigstens teilweise von Schenkeln des zugehörigen Hohlprofils umgeben ist.

[0036] Als Hohlprofil eignen sich vorzugsweise U-Profile, deren Schenkel quer zur Durchgangsrichtung vorzugsweise nach außen gerichtet sind, wobei der Kerbantrieb im Hohlraum zwischen den Schenkeln wenigstens teilweise versenkt angeordnet ist. Die Antriebsverbindung zwischen dem Kerbantrieb und den Anfasleisten bzw. einem gemeinsamen Anfasleisten-Träger dafür, kann durch Löcher im Steg des U-Profils erfolgen.

[0037] In den folgenden Absätzen sind Merkmale enthalten, die die Konstruktion weiter vereinfachen und raumgünstig gestalten sowie eine kostengünstige Herstellung und Montage bzw. Demontage ermöglichen.

[0038] Vorteilhafterweise sind die Stegwände durch Hohlprofile etwa viereckigen Querschnitts, z.B. durch U-Profile, gebildet.

[0039] Vorteilhafterweise sind die einander in der Umfangsrichtung zugewandten Enden der Rahmenteile auf Gehrung geformt und die Stegwände miteinander verbunden, z.B. durch Schweißen.

[0040] Vorteilhafterweise ist der wenigstens eine Kerbantrieb wenigstens teilweise im Hohlraum des Hohlprofils angeordnet.

[0041] Vorteilhafterweise sind die Rahmenteile Vollprofile und die Stegwände durch außen offene Ausnehmungen in den Vollprofilen gebildet.

[0042] Vorteilhafterweise weist die Kerbvorrichtung zwei einander gegenüberliegende, insbesondere seitlich gegenüberliegende, Kerbleisten oder auch eine obere Kerbleiste oder an allen vier Seiten Kerbleisten auf.

[0043] Vorteilhafterweise sind mehrere Schneidevorrichtungen und vorzugsweise auch Kerbvorrichtungen vorgesehen, die in einem in der Längsrichtung des Durchgangs gerichteten Abstand voneinander angeordnet sind, und die Fördereinrichtung entsprechend mehrere Querschlitze aufweist.

[0044] Vorteilhafterweise sind die jeweils in einer Querebene angeordneten Kerbvorrichtungen an einem den Durchgang umgebenden Tragrahmen angeordnet und bildet der Tragrahmen oder mehrere längs hintereinander angeordnete Tragrahmen eine Baueinheit.

[0045] Vorteilhafterweise sind die in einer gemeinsamen Querebene zugeordneten Kerbleisten jeweils durch zwei sich in der Umfangsrichtung des Durchgangs erstreckende Anfasleisten gebildet, die einen längs des Durchgangs gerichteten Abstand voneinander aufweisen, wobei ein Schneidedraht der Schneidevorrichtung zwischen den Anfasleisten quer durch den Durchgang bewegbar ist.

[0046] Vorteilhafterweise sind drei oder mehrere Tragrahmen längs des Durchgangs hintereinander angeordnet,

von denen der Anfangsrahmen die rückseitigen Anfasleisten der ersten Anfasleistenpaare im Bereich seiner Vorderseite trägt, der nächste Mittelrahmen im Bereich seiner Rückseite die vorderseitigen Anfasleisten der ersten Anfasleistenpaare und im Bereich seiner Vorderseite die rückseitigen Anfasleisten der zweiten Anfasleistenpaare trägt, und der nächste Tragrahmen oder Endrahmen im Bereich seiner Rückseite die vorderseitigen Anfasleisten der zugehörigen Anfasleistenpaare trägt.

[0047] Vorteilhafterweise ist die Schnittrichtung etwa vertikal gerichtet, insbesondere von oben nach unten.

[0048] Vorteilhafterweise weist die Querführung für die Halter auf beiden Seiten des Durchgangs ein etwa vertikales Führungselement auf, das unten mittelbar oder unmittelbar mit dem Querträger verbunden ist, wobei die oberen Enden der Führungselemente durch eine Querleiste miteinander verbunden sind.

[0049] Vorteilhafterweise weist die Schneidevorrichtung jeweils einen Schneidedraht und die Schneidevorrichtung oder mehrere Schneidevorrichtungen jeweils eine Draht-Verstellvorrichtung auf zum längs des Förderdurchgangs gerichteten Verstellen des Schneidedrahtes.

[0050] Vorteilhafterweise weist jeder Halter eine Draht-Verstellvorrichtung auf.

[0051] Vorteilhafterweise sind die Verstellvorrichtungen jeweils durch ein Schubglied gebildet, das innenseitig vom zugehörigen Halter angeordnet und gegen den Schneidedraht drückbar ist.

[0052] Vorteilhafterweise sind die Schubglieder jeweils an einem Haltearm gelagert, der mittelbar oder unmittelbar am zugehörigen Halter befestigt ist und sich in einer längs des Durchgangs versetzten Anordnung nach innen erstreckt und das Schubglied in einem den Halter nach innen überragenden Bereich trägt.

[0053] Vorteilhafterweise ist die Tragteil-Verstellvorrichtung jeweils den dem Schneidedraht der hintersten Schneidevorrichtung oder den dem Schneidedraht der zweithintersten Schneidevorrichtung vorgeordneten Tragteilen zugeordnet.

[0054] Vorteilhafterweise ist allen Schneidevorrichtungen oder den der hintersten Schneidevorrichtung vorgeordneten Schneidevorrichtungen jeweils eine Tragteil-Verstellvorrichtung zum Verstellen des zugehörigen Tragteils nach vorne vorgeordnet,

und allen Schneidevorrichtungen oder den der hintersten Schneidevorrichtung vorgeordneten Schneidevorrichtungen jeweils eine Draht-Verstellvorrichtung zum Verstellen nach vorne zugeordnet ist.

[0055] Vorteilhafterweise ist allen Tragteilen oder den dem hintersten Tragteil vorgeordneten Tragteilen und allen Schneidevorrichtungen oder den der hintersten Schneidevorrichtung vorgeordneten Schneidevorrichtungen eine gemeinsame Verstellvorrichtung zum Verstellen nach vorne zugeordnet und

dass den allen Schneidevorrichtungen oder den der zweitvordersten Schneidevorrichtung nachgeordneten

Tragteilen jeweils eine Tragteil-Verstellvorrichtung zum Verstellen des zugehörigen Tragteils nach hinten und allen Schneidevorrichtungen oder den der zweitvordersten Schneidevorrichtung nachgeordneten Schneidevorrichtungen jeweils eine Draht-Verstellvorrichtung zum Verstellen nach hinten zugeordnet ist.

[0056] Vorteilhafterweise ist allen Tragteilen oder den dem hintersten Tragteil vorgeordneten Tragteilen und allen Schneidevorrichtungen oder den der hintersten Schneidevorrichtung vorgeordneten Schneidevorrichtungen eine gemeinsame Verstellvorrichtung zum Verstellen nach vorne zugeordnet

und sind wenigstens eine Tragteil-Verstellvorrichtung und wenigstens eine Draht-Verstellvorrichtung im vorderen Bereich zum Verstellen nach vorne eingerichtet und sind wenigstens eine Tragteil-Verstellvorrichtung und Draht-Verstellvorrichtung im hinteren Bereich zum Verstellen nach hinten eingerichtet.

[0057] Vorteilhafterweise sind zwischen dem nach hinten verstellbaren Tragteil und dem nach vorne verstellbaren Tragteil zwei Tragteile ohne Tragteil-Verstellvorrichtungen und dazwischen eine Schneidevorrichtung ohne eine Draht-Verstellvorrichtung angeordnet.

[0058] Nachfolgend werden vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung anhand von mehreren Ausführungsbeispielen und Zeichnungen näher erläutert. Es zeigt

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Vorrichtung zum Schneiden eines Stranges aus plastischem Material, insbesondere Ton oder dergleichen, in Längsabschnitte in der Rückansicht;

Fig. 2 den vertikalen Längsschnitt II-II in Fig. 1;

Fig. 3 den horizontalen Längsschnitt III-III in Fig. 1;

Fig. 4 die Vorrichtung gemäß Fig. 1 in einer anderen Funktionsstellung einer Kerbvorrichtung;

Fig. 5 den Teilschnitt V-V in Fig. 4 in vergrößerter Darstellung;

Fig. 6 einen horizontalen Längsschnitt durch eine Vorrichtung mit mehreren, z. B. zwei, Kerb- und Schneidevorrichtungen, die in der Längsrichtung der Vorrichtung hintereinander liegend angeordnet sind;

Fig. 7 einen der Fig. 6 entsprechenden Schnitt durch eine Vorrichtung durch drei hintereinander angeordneten Kerb- und Schneidevorrichtungen;

Fig. 8

5

Fig. 9

10

Fig. 10

Fig. 11

15

Fig. 12

20

Fig. 13

25

Fig. 14

30

Fig. 15

35

Fig. 16a bis 16c

40

Fig. 17a bis 17c

Fig. 18

45

Fig. 19a bis 19c

50

Fig. 20a bis 20c

Fig. 21

55

eine Verstellvorrichtung der Vorrichtung zum Verstellen eines Tragteils für einen abgeschnittenen Strang-Längsabschnitt in der Rückansicht;

die Verstellvorrichtung in der Draufsicht;

die Verstellvorrichtung gemäß Fig. 9 in einer anderen Funktionsstellung;

eine Tragrahmen-Schiebereinheit in Kombination mit einer Schneidevorrichtung, einer Kerbvorrichtung und wenigstens einer Verstellvorrichtung in der Rückansicht;

eine Verstellvorrichtung mit zwei Tragteilen und einer Schneidevorrichtung in der Draufsicht;

die Verstellvorrichtung gemäß Fig. 12 in einer anderen Funktionsstellung;

die Verstellvorrichtung gemäß Fig. 12 mit einer Schneidevorrichtung in einer abgewandelten Ausgestaltung;

die Verstellvorrichtung und die Schneidevorrichtung gemäß Fig. 14 in einer anderen Funktionsstellung;

ein vorderes Strangende mit zwei, drei bzw. vier angedeuteten Schneidevorrichtungen in der Draufsicht;

das jeweilige Strangende in einer anderen Funktionsstellung;

zwei Verstellvorrichtungen für zwei Tragteile in einer abgewandelten Ausgestaltung;

ein vorderes Strangende mit zwei, drei bzw. vier angedeuteten Schneidevorrichtungen in der Draufsicht;

das jeweilige Strangende in einer anderen Funktionsstellung;

einen vorderen Strangendbereich mit einem Längsabschnitt einer Fördereinrichtung für den Strang und einer Schub- und Zugvorrichtung für die Tragrahmen-Schiebereinheit in der Seitenansicht;

- Fig. 22 den Strangendbereich nach Fig. 21 und den Abschnitt der Fördereinrichtung in einer anderen Funktionsstellung;
- Fig. 23 die Verstellvorrichtung in einer abgewandelten Ausgestaltung bzw. Anordnung;
- Fig. 24 die Verstellvorrichtung gemäß Fig. 23 in einer anderen Ausgestaltung und Funktionsstellung der Schneidevorrichtung;
- Fig. 25 zwei Verstellvorrichtungen für zwei Tragteile und eine Schneidevorrichtung in einer anderen Anordnung und Funktionsstellung;
- Fig. 26 eine Vorrichtung gemäß eines Ausführungsbeispiels in abgewandelter Ausgestaltung und perspektivischen Darstellung;
- Fig. 27 eine Vorrichtung gemäß eines Ausführungsbeispiels in weiter abgewandelter Ausgestaltung und perspektivischer Darstellung.

[0059] Die in ihrer Gesamtheit mit 1 bezeichnete Vorrichtung besteht aus mehreren Bauteileinheiten wie z. B. einem auf dem Boden stehenden Gestell (nicht dargestellt), in dem ein sich in dessen Längsrichtung erstreckender freier Durchgang 2 für den Strang 3 angeordnet ist. Zum Trennen des Stranges 3 in Strang-Längsabschnitte 3a (siehe Fig. 6 und folgende) ist wenigstens eine Schneidevorrichtung 4 mit einem sich quer zum Durchgang 2 erstreckenden Schneidedraht 4a vorgesehen, wobei der Strang 3 vor dem Schneiden an einer oder mehreren gewünschten Seiten vorzugsweise mit in einer gemeinsamen Querebene angeordneten Kerben 5a versehen wird, die sich quer erstrecken, und in denen das plastische Material des Stranges 3 quer geschnitten wird. Aufgrund des Schneidens in den Kerben 5a wird jeweils ein über die Außenflächen der Strangabschnitte 3a hinausragender Schneidgrad vermieden. Die Vorrichtung 1 ist aber auch ohne die Kerbfunktion funktionsfähig und vorteilhaft.

[0060] Bei allen Ausführungsbeispielen sind gleiche oder vergleichbare Teile mit gleichen Bezugszeichen bezeichnet.

[0061] Zum Kerben des Stranges 3 sind in sein plastisches Material eindringende Kerbleisten 5b, 5c, 5d, 5e vorgesehen, die weiter unten noch beschrieben werden. Beim Kerben wird gegen den Strang 3 ein Kerbdruck ausgeübt. Es ist deshalb vorteilhaft, wenigstens zwei Kerbleisten 5b, 5c auf einander gegenüberliegenden Seiten des Strangs 3 anzuordnen, sodass beim gleich-

zeitigen Kerben der Kerbdruck sich aufhebt.

[0062] Da eine Seite der Strang-Längsabschnitte 3a in vielen Fällen eine grobe Schnittfläche oder grobe Schnittflächenränder aufweisen kann, reicht es in vielen Fällen aus, den Strang 3 vor bzw. beim Schneiden nur an drei Seiten zu kerben. Bei den noch zu beschreibenden Ausführungsbeispielen, bei denen gleiche oder vergleichbare Teile mit gleichen Bezugszeichen versehen sind, sind Kerbleisten 5b, 5c, 5d dreiseitig an der rechten und linken Seite sowie an der Oberseite des Stranges 3 vorgesehen. Andere Kerbleisten-Anordnungen, z. B. allseitige Kerbleisten 5b, 5c, 5d, 5e sind möglich.

[0063] Eine oder mehrere in der Längsrichtung des Durchgangs 2 hintereinander angeordnete Kerbvorrichtungen 5 sind jeweils an einem Trägermodul 9 angeordnet und getragen, das z. B. im Sinne eines den Durchgang 2 umgebenden Tragrahmens 9a mit einem seitlich überragenden unteren Querträger 24 ausgebildet ist, dessen Höhe ein Mehrfaches seiner horizontalen Dicke beträgt und z. B. die Form einer hochkant angeordneten Leiste aufweist. In Fig. 1 bis 5 ist die Schneidevorrichtung 4 aus Vereinfachungsgründen nicht dargestellt, die im Rahmen der Erfindung am Tragrahmen 9a (nicht dargestellt) oder an einem den Tragrahmen 9a tragenden Schieber S (Fig. 11) angeordnet und dran getragen ist.

[0064] Zum Fördern des Stranges 3 durch die Vorrichtung 1 im Durchgang 2 dient eine den Strang 3 vorzugsweise kontinuierlich vorbewegende Fördereinrichtung 1a (in Fig. 3 angedeutet), die mit mehreren in der Durchgangsrichtung 2a hintereinander angeordneten Fördereinrichtungs-Abschnitten, z. B. je ein Förderband und Gleitabschnitte, gebildet sein kann. Der Strang 3 kann dabei von einer Strangpresse auf die Fördereinrichtung 1a gelangen.

[0065] Das vorzugsweise vorgesehene Kerben und das Schneiden erfolgt während der Durchgangsbewegung des Stranges 3. Hierzu dient der an sich bekannte und in Fig. 11 dargestellte Schieber S, der ein oder mehrere hintereinander angeordnete Trägermodule 9 mit einer Kerbvorrichtung 5 und die eine oder mehrere Schneidevorrichtungen 4 trägt, längs der Durchgangsrichtung 2a hin und her verschiebbar ist und beim Kerben und Schneiden mit der Vorbewegungsgeschwindigkeit des Stranges 3 vor bewegt wird und dann wieder in seine Ausgangsstellung zurück bewegt wird, aus der ein nächster Kerb- und Schnittvorgang erfolgt. Während der Vorbewegung des Schiebers S mit dem Trägermodul 9, mit der Kerbvorrichtung 5 und mit der Schneidevorrichtung 4 kann der Schneidedraht 4a zum Schneiden immer von der einen Seite des Durchgangs zur anderen Seite bewegt werden und nach einer Verstellung (Spreizung der Schnittfuge 4b) des abgeschnittenen Längsabschnitts 3a bei einem Leerhub wieder zurückbewegt werden, was mit einseitigem bzw. monodirektionalem Schneiden bezeichnet wird (an sich bekannt). Es ist jedoch auch ein wechselseitiges bzw. bidirektionales Schneiden möglich, bei dem der Schneidedraht 4a während einer Vorbewegung von einer Seite auf die andere Seite und nach

einer Rückbewegung sowie bei der nächsten Vorbewegung ohne die vorbeschriebene Verstellung wieder zur einen Seite zurückbewegt wird und bei jeder Querbewegung schneidet (ebenfalls an sich bekannt).

[0066] Der Schieber S ist durch eine Längsführung S1 am Gestell oder Anbauteilen der Vorrichtung 1, z. B. auf sich auf beiden Seiten längs erstreckenden Führungsstangen 8, gelagert und durch einen Längsantrieb S2 mit der Fördergeschwindigkeit nach vorne bewegbar und wieder zurück verschiebbar.

[0067] Die Kerbvorrichtung 5 ist an einem Trägermodul 9 in Form eines Tragrahmens 9a angeordnet und getragen, das bzw. der sich quer zum Durchgang 2 von dessen einen Seite zur anderen Seite erstreckt und vorzugsweise rahmenförmig ausgebildet ist. Dabei kann das Trägermodul 9 bzw. der Tragrahmen 9a plattenförmig ausgebildet sein oder aus Profilen, z. B. U-Profilen oder Rohren viereckigen Querschnitts, zusammengesetzt und hochkant angeordnet sein.

[0068] Zur Leistungssteigerung und rationellen Fertigung der Längsabschnitte 3a ist es vorteilhaft, z. B. gemäß Fig. 6 und 7 mehrere solcher Trägermodule 9 und Schneidevorrichtungen 4 in der Durchgangsrichtung 2a hintereinander anzuordnen, so dass der Strang 3 in mehreren hintereinander angeordneten Schnittebenen E1, E2, E3, E4 und E5 gemeinsam vorzugsweise gekerbt und geschnitten werden kann. Vorzugsweise ist die Bewegungssteuerung der Kerbvorrichtung 5 und der Schneidevorrichtung 4 so ausgebildet, dass zum einen alle Kerbleisten 5b bis 5d bzw. 5e und zum anderen alle Schneidedrähte 4a gleichzeitig bewegt werden. Da die Trägermodule 9 und die Schneidevorrichtungen 4 an sich gleich ausgebildet sind, braucht nur eine dieser Anordnungen beschrieben zu werden.

[0069] Wie insbesondere Fig. 1 erkennen lässt, ist das Trägermodul 9 durch einen Rahmen 9a gebildet, dessen jeweils zwei horizontale und vertikale Rahmenabschnitte 9b, 9c, 9d, 9e ein viereckiges Durchgangsloch 11 begrenzen. Der Durchgang 2 befindet sich im Durchgangsloch 11, wobei letzteres im Querschnitt größer bemessen ist als der Durchgang 2, so dass zwischen dem Innenrand der Rahmenabschnitte 9b 9c, 9d, 9e und dem Durchgang 2 zwei einander gegenüberliegende seitliche Kerbleisten 5b, 5c eine obere Kerbleiste 5d und eine gegebenenfalls vorhandene untere Kerbleiste 5e Platz haben. Die Kerbleisten 5b bis 5d bzw. 5e sind zwischen einer den freien Durchgang 2 für den Strang 3 freigebenden Kerbausgangsstellung und einer in den Strang 3 um die Tiefe der Kerbe 5a einfassenden Kerbstellung quer zur Mittelachse 2b des Durchgangs 2 bewegbar.

[0070] Der obere und die seitlichen Rahmenabschnitte 9b, 9c, 9d sind bei den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 1 bis 7 und 11 durch Hohlprofile, z. B. U-Profile mit parallel zur Mittelachse 2a des Durchgangs 2 angeordneten und sich in die Umfangsrichtung erstreckenden Stegwänden 9f und, insbesondere mit nach außen, abstehenden U-Schenkeln 9g, gebildet.

[0071] Die sich quer zum Durchgang 2 erstreckende

Länge der Kerbleisten 5b bis 5e ist so an die Querabmessungen des Strangs 3 angepasst sind, dass sie in ihren Kerbstellungen eine in der Umfangsrichtung durchgehende oder hier eine dreiseitige Kerbe 5a in den Strang 3 eindrücken. Die obere Kerbleiste 5d (oder auch die untere Kerbleiste 5e) ist so lang ausgebildet, dass ihre Endbereiche die beiden seitlichen Kerbleisten 5b, 5c wenigstens in deren Kerbstellung überlappen.

[0072] Im Rahmen der Erfindung ist es möglich, die Kerbleisten 5b bis 5d bzw. 5e mit der Querschnittsform eines bezüglich der Vertikalen symmetrischen Keiles auszubilden, dessen Keilwinkel z. B. etwa 90° beträgt (nicht dargestellt). Bei einer solchen an sich bekannten Kerbvorrichtung 5 sind die sich z. B. in einer gemeinsamen Querebene befindlichen Kerbleisten 5b bis 5d bzw. 5e bezüglich der Schnittebene E und der Schneidevorrichtung 4 in der Durchgangsrichtung um die Länge eines Strang-Längsabschnitts 3a versetzt angeordnet.

[0073] Bei den vorliegenden Ausführungsbeispielen befinden sich - wie Fig. 2 und folgende zeigen - die Kerbvorrichtung 5 und die zugehörige Schneidevorrichtung 4 in einer gemeinsamen vertikalen Quer- bzw. Schnittebene E, wobei die Kerbvorrichtung 5 durch eine an sich bekannte Anfasvorrichtung 14 gebildet ist, die an den Rändern der Stirnenden der noch zu schneidenden Längsabschnitte 3a bzw. Formlinge Fasen 14a in den Strang 3 hineindrücken, wobei jeweils zwei an der Schnittebene E einander benachbarte Fasen 14a eine gemeinsame Kerbe 5a bilden. Bei dieser Ausgestaltung sind auf den betreffenden Seiten des Förderdurchgangs 2 jeweils zwei in ihrer Längsrichtung geteilte Kerbleisten 4, nämlich sogenannte Anfasleisten 15, parallel zueinander angeordnet, die - quer zum Durchgang 2 gesehen - der Ausgestaltungsform ungeteilter Kerbleisten entsprechen. Dabei weisen jedoch die Anfasleisten 15 einen sich längs des Durchgangs 2 erstreckenden Abstand a voneinander und somit einen Schlitz 15a zwischen sich auf, der unter Berücksichtigung eines Bewegungsspiels der Querschnittsabmessung d oder des Durchmessers des vorzugsweise runden Schneidedrahtes 4a entspricht. Bei dieser Ausgestaltung kann das Kerben und das Schneiden etwa gleichzeitig oder nacheinander erfolgen, wobei die Anfasleisten 15 dem Schneidedraht 4a nicht nur eine Führung bieten, sondern auch Aufwerfungen des Strangmaterials bzw. Schnittgrate vermeiden.

[0074] Die der gewünschten Querschnittsform der Fasen 14a entsprechenden Anfasflächen 15c an den Anfasleisten 15 sind vorzugsweise ebenfalls Keilflächen, die mit der quer verlaufenden Schnittebene E einen spitzen Winkel W1 von insbesondere etwa 45° einschließen, so dass der gemeinsame Kerbwinkel etwa 90° beträgt.

[0075] Quer zur Durchgangsrichtung 2a gesehen sind im Bereich der jeweiligen Schnittebene E zwei Anfasleisten 15 jeweils spiegelbildlich angeordnet, wobei deren Anfasflächen 15c einander abgewandt sind und deren einander zugewandte Seitenflächen 15b sich parallel oder mit einem Freiwinkel zur zugehörigen Schnittebene E erstrecken.

[0076] Diese beiden Anfasleisten 15 bilden eine geteilte Kerbleiste 5b bis 5d bzw. 5e, gehören jedoch zu zwei längs einander benachbarten Kerbvorrichtungen 5, deren Anfasleisten 15 jeweils durch ein z. B. plattenförmiges Basisteil 16 miteinander verbunden und daran getragen sein, vorzugsweise in einer stufenförmigen Ausnehmung (siehe Fig. 5), und eine Bewegungseinheit bilden.

[0077] Die jeweils so gebildete Kerbleisten 5b bis 5d bzw. 5e bilden an jeder zugehörigen Seite des Durchgangs 2 eine Bewegungseinheit und sind jeweils in einer Querführung 17 durch einen Kerbantrieb 18 quer zwischen der Kerbausgangsstellung und der Kerbstellung hin und her bewegbar. Die Querführung 17 kann durch eine oder zwei einen Abstand voneinander aufweisende Führungsstangen 17a gebildet sein, die in entsprechenden Führungslöchern im zugehörigen Trägermodul 9 bzw. in der zugehörigen Stegwand 9f verschiebbar gelagert sind.

[0078] Der Kerbantrieb 18 kann z. B. durch einen Zylinderkolbenantrieb gebildet sein, dessen Zylinder am Trägermodul 9 abgestützt ist und dessen Kolbenstange am Basisteil 16 angreifen und die Führungsstangen 17a bilden.

[0079] Die Kerbantriebe 18 sind zwecks kompakter und kleiner sowie stabiler Konstruktion in den Hohlräumen der Hohlprofile, hier zwischen den U-Schenkeln 9g der U-förmigen Rahmenabschnitte 9b, 9c, 9d, angeordnet und mit der zugehörigen Stegwand 9f verbunden, z.B. verschraubt, wobei sie an der Außenseite der Stegwände 9f anliegen. In den Eckenbereichen der U-Form können die Rahmenabschnitte 9b, 9c, 9d auf Gehrung zusammengesetzt und miteinander verbunden sein, z.B. durch Schweißen.

[0080] Den Kerbleisten 5b bis 5d bzw. 5e oder ihren Antrieben 18 sind Anschläge A zugeordnet, die die Kerbbewegung der Kerbleisten in der Kerbstellung und z. B. auch in der Ausgangsstellung begrenzen. Die Anschläge A sind vorzugsweise verstellbar, sodass auch die Tiefe der Kerben 5a veränderlich und einstellbar ist. Bei den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 1 bis 6 können die Anschläge A des bzgl. der zugehörigen Kerbleiste 5b bis 5d bzw. 5e mittig angeordnet sein oder es können zwei Anschläge A außermittig angeordnet sein. Dabei können die Anschläge A durch feststellbare Schrauben 19a gebildet sein, die eine Anschlagträgerleiste 19 durchfassen und einstellbar und feststellbar sind. Bei der jeweiligen Kerbbewegung finden die Anschlagsschrauben 19a am Rahmen 9a bzw. Anbauteilen desselben ihren gewünschten Anschlag. Die Anschlagträgerleisten 19 können z. B. an den Außenseiten der Kerbantriebe 18 angeordnet und an doppelten bzw. durchgehenden Kolbenstangen befestigt sein.

[0081] Wie insbesondere in Fig. 4 und 5 in dem oberen linken und rechten Eckenbereichen sichtbar ist, können die beiden überlappenden Kerbleisten 5b, 5c bzw. Anfasleisten 15 mit ihren endseitigen Stirnflächen 15d an die Kontur bzw. Schräge der Kerbfläche 15c der benachbar-

ten überlappenden Anfasleiste 15 angepasst sein, wobei die überlappenden Anfasleisten 15 an ihren den überlappenden Anfasleisten 15 zugewandten Stirnflächen, z. B. schräg ausgebildet sind und an den Anfasflächen 15c in der Kerbstellung anliegen. Hierdurch werden umlaufende Fasen 14a gekerbt, und die Anfasleisten 15 durch eine gegenseitige Anlage und Abstützung stabilisiert.

[0082] Zur Halterung der einen Längsabstand a voneinander aufweisenden und ein Paar bildenden Anfasleisten 15 bedarf es wenigstens zwei Tragrahmen 9a, die ebenfalls wenigstens den Abstand a voneinander für den Schneidedraht 4a aufweisen und im Bereich ihrer einander zugewandten Seiten die Anfasleisten 15 an den betreffenden Umfangsseiten tragen.

[0083] Zum gleichzeitigen Kerben an den betreffenden Seiten und mehrfachen Schneiden des Stranges 3 in wenigstens einem der gewünschten Länge L1 der Längsabschnitte 3a im Wesentlichen entsprechenden Abstand c voneinander ist es vorteilhaft, drei oder mehrere Trägermodule 9 bzw. Tragrahmen 9a anzuordnen, von denen das Anfangsmodul Ma die rückseitigen Anfasleisten 15 der ersten Anfasleistenanordnung trägt, das (bzw. mehrere) Mittelmodul Mm im Bereich seiner Rückseite die vorderseitigen Anfasleisten 15 der ersten Anfasleistenanordnung und im Bereich seiner Vorderseite die rückseitigen Anfasleisten 15 der zweiten Anfasleistenanordnung trägt und das dritte Trägermodul bzw. Endmodul Me die vorderseitigen Anfasleisten 15 der zweiten Anfasleistenanordnung trägt. Zwischen den drei Trägermodulen 9 befinden sich zwei Schneidevorrichtungen 4, wobei die Anzahl der Trägermodule 9 bzw. Tragrahmen 9a bei jeder Anzahl immer um 1 größer ist als die Anzahl der Schneidevorrichtungen 4.

[0084] Es können z. B. eine, zwei, drei, vier oder wenigstens fünf Schneidevorrichtungen 4 und Kerbvorrichtungen 5 sowie zwei, drei, vier, fünf oder wenigstens sechs Trägermodule 9 bzw. Tragrahmen 9a hintereinander liegend angeordnet sein, wobei etwa gleichzeitig die Kerben 5a bzw. Fasen 14a gedrückt und die Längsabschnitte 3a abgetrennt werden.

[0085] Die den Anfangs- und Endmodulen Ma, Me zugehörigen Anfasleisten 15, nämlich die vorderseitigen Anfasleisten 15 der ersten Anfasleistenanordnung und die rückseitigen Anfasleisten 15 der letzten Anfasleistenanordnung sind einseitig am zugehörigen Basisteil 16 befestigt (siehe Fig. 5 und 6).

[0086] Zwischen den Basisteilen 16 und den Rahmenabschnitten der Trägermodule 9 befinden sich vertikal bzw. horizontal erstreckende Freiräume R, die eine Bewegung der Anfasleisten 15 nach außen über die Ausgangsstellung hinaus für größere Durchgangsquerschnitte ermöglichen, auf die die Vorrichtung 1 durch vorzugsweise die Hublängen für die Anfasleisten 15 veränderbare Einstellvorrichtungen einstellbar ist.

[0087] Vor der Schnittebene E bzw. zwischen den Schnittebenen E1, E2... befindet sich jeweils ein z.B. plattenförmiges Tragteil 20 für den abgeschnittenen Längsabschnitt 3a, dessen Oberseite sich in der Höhe der

Oberseite der vorhandenen Fördereinrichtung 1a für den Strang 3 befindet, und das am unteren Bereich des zugehörigen Tragrahmens 9a abgestützt ist.

[0088] Die Schneidevorrichtungen 4 weisen jeweils zwei Schneidedrahthalter 21 auf, die jeweils durch eine Halterführung 22 quer zum Durchgang 2, beim vorliegenden Ausführungsbeispiel vertikal, verschiebbar geführt und darin jeweils durch einen Schneideantrieb 4d hin und her bewegbar sind, insbesondere beide Drahthalter 21 gleichzeitig und gleichmäßig verschiebbar sind.

[0089] Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 11 sind die beiden Halterführungen 22 jeweils durch eine vorzugsweise drehgesicherte Stangenführung, z.B. mit einer oder zwei längs hintereinander angeordneten Führungsstangen 22a auf beiden Seiten, gebildet, die sich außenseitig von den zugehörigen Tragteilen 20 vertikal erstrecken, und mit ihren unteren Enden an einer Quertraverse 23a befestigt sind, und an ihren oberen Enden durch eine daran befestigte Querleiste 23b verbunden und stabilisiert sind. Die Drahthalter 21 können mit einem Führungsstück 21a und einem Halterstück 21b mit einer nur angedeuteten Befestigungsvorrichtung für den zugehörigen Schneidedraht 4a ein- oder zweiteilig ausgebildet sein. In der oberen und unteren Hubstellung der Schneidevorrichtung 4 befinden sich die Halter 21 und der Schneidedraht 4a oberhalb bzw. unterhalb des Stranges 3, vorzugsweise im Bereich von den oberen bzw. den gegebenenfalls vorhandenen unteren Kerb- bzw. Anfasleisten 15, z. B. unten zwischen dem bzw. den Tragteilen 20 und der darunter angeordneten Quertraverse 23a, die hier durch den Schieber S gebildet ist.

[0090] Wie es am besten aus Fig. 11 und 12 zu entnehmen ist, können die in der Längsrichtung des Durchgangs 2 einander benachbarten und durch einen Schlitz 20a und den Abstand f voneinander beabstandeten Tragteile 20 jeweils mittels ihren sie tragenden Querträgern 24 zu einer Tragrahmen-Schiebereinheit zusammengebaut sein. Dabei können die Querträger 24 jeweils durch einen zugehörigen Querträgerfuß oder durch eine sich längs erstreckende Fußwand 24a auf beiden Seiten auf den z.B. plattenförmigen Schieber S gelagert und durch eine in ihrer Gesamtheit mit 56 bezifferten Befestigungseinrichtung befestigt sein. Der Schlitz 20a bzw. Abstand f ist um ein vorzugsweise beiderseitiges Bewegungsspiel größer als die Querschnittsabmessung d des Schneidedrahtes 4a oder des Abstandes a zwischen den Anfasleisten 15.

[0091] Beim Schneiden des Stranges 3 mit dem Schneidedraht 4a entsteht zwischen dem Strang 3 und dem abgeschnittenen Längsabschnitt 3a eine Schnittfuge 4b im Bereich der zugehörigen Schlitz 15a und 20a.

[0092] Es zeigt sich in der Praxis, dass dann, wenn vom Strang 3 nur ein Längsabschnitt 3a abgeschnitten wird, der Schneidedraht 4a bei einem einseitigen bzw. monodirektionalen Schneiden durch die Schnittfuge 4b wieder zurückbewegt werden kann, um von der Ausgangsseite her einen neuen Schnitthub auszuführen. Dies wird darauf zurückgeführt, dass beim Vorhanden-

sein von nur einem Längsabschnitt 3a dieser beim Zurückbewegen des Schneidedrahtes 4a durch die Schnittfuge 4b in der Längsrichtung des Durchgangs 2 ausweichen kann.

[0093] Werden dagegen zwei oder mehrere Schnitte mit zwei oder mehreren längs hintereinander angeordneten Schneidevorrichtungen 4 bzw. Schneidedrähten 4a gleichzeitig geschnitten, dann führt ein Rückbewegen der Schneidedrähte 4a durch die Schnittfugen 4b zu Klemmungen der Schneidedrähte 4a in den Schnittfugen 4b, wobei Verunreinigungen der Schnittflächen und der Schnittränder und der Schneidedrähte 4a entstehen können, was auch zu Störungen der Funktion der Vorrichtung führen kann.

[0094] Bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung 1 werden diese Nachteile jeweils durch eine Verstellvorrichtung 26 vermieden oder wenigstens vermindert, die zwischen dem Tragteil 20 und dem zugehörigen Querträger 24 wirksam ist und das zugehörige Tragteil 20 mit dem darauf befindlichen Längsabschnitt 3a nach dem Öffnen der Kerbvorrichtungen 5 auf eine solche Breite der Spreizfuge 4c spreizt, dass der zugehörige Schneidedraht 4a ohne eine Klemmung mit dem gespreizten Längsabschnitt 3a durch die Spreizfuge 4c und den Schlitz 20a zurück bewegt werden kann, insbesondere mit seitlichem Bewegungsspiel zu wenigstens einer Schnittfläche, vorzugsweise zu beiden einander gegenüberliegenden Schnittflächen.

[0095] Wenn den Schneidevorrichtungen 4 Kerbvorrichtungen 5 zugeordnet sind, bilden diese mit den zugehörigen Tragteilen 20 jeweils eine Verstellbewegungseinheit und vorzugsweise auch Teil-Baueinheit B1, so dass beim Verstellen des jeweiligen Tragteils 20 die zugehörige Kerbvorrichtung 5 mitverstellt wird. Bei den Ausführungsbeispielen sind die die Kerbvorrichtungen 5 tragenden Trägermodule 9 bzw. Tragrahmen 9a durch eine vorzugsweise lösbare Befestigungsvorrichtung 30 jeweils auf den zugehörigen Tragleisten 20b befestigt, z.B. verschraubt. Die Kerbvorrichtungen 5 mit den über den hinteren und vorderen Rändern der Tragteile 20 angeordneten Anfasleisten 15 werden somit durch die Verstellvorrichtungen 26 ebenfalls verstellt. Wenn keine Verstellvorrichtung 26 und deshalb auch keine Tragleisten 20b vorhanden sind, wie es bei den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 21 und 26 im mittleren Längsbereich sein kann, ist der zugehörige Tragrahmen 9a auf dem Querträger 24 befestigbar.

[0096] Eine solche Verstellvorrichtung 26 wird zunächst anhand der Fig. 8 bis 10 erklärt.

[0097] Die Verstellvorrichtung 26 weist eine Verstellführung 26a und einen Verstellantrieb 26b auf, die jeweils zwischen dem zugehörigen Tragteil 20 und dem es tragenden Querträger 24 wirksam sind. Die Führungslänge und der Verstellhub L2 sind jeweils so groß, dass die gewünschte Breite der Spreizfuge 4c erreicht wird. Der Verstellantrieb 26b kann in beide einander entgegengesetzten Verstellrichtungen oder nur in die jeweils gewünschte Verstell- bzw. Spreizrichtung 28 wirksam sein.

Im letzteren Falle lässt sich die Rückbewegung des Tragteils 20 z. B. durch eine Rückholfeder 27 mit einer hinreichenden Rückholkraft erreichen, die durch die Spreiz- bzw. Verstellbewegung und ein weiteres Spannen der Feder 27 erzeugt bzw. vergrößert werden kann.

[0098] Der Bewegungsantrieb 26b kann durch einen in die Verstellvorrichtung 28 oder auch zurück und somit einfach oder doppelt wirksamen Kolbenzylinderantrieb gebildet sein, der z. B. pneumatisch oder hydraulisch wirksam ist oder durch einen Stößel gebildet sein, der in die Verstellrichtung 28 oder auch zurück elektrisch bewegbar ist.

[0099] Beim Ausführungsbeispiel ist das bzw. sind die Tragteile 20 jeweils durch zwei sich quer erstreckende und hochkant angeordnete Tragleisten 20b abgestützt, die auf beiden Seiten des zugehörigen Querträgers 24, z. B. unterseitig, am Tragteil 20 angeordnet sind und einen so großen und längs gerichteten Abstand voneinander aufweisen, dass der Querträger 24 und somit das Tragteil 20 einen hinreichend großen Hub L2 ausführen können. Es sind vorzugsweise auf beiden Seiten der Mittelachse 2b eine Bewegungsführung 26a und ein Bewegungsantrieb 26b vorgesehen, um Klemmungen bei der Bewegung zu vermeiden. Dabei kann jede Bewegungsführung 26a durch einen Führungsstift 26c gebildet sein, der ein Führungsloch 26d im Querträger 24 mit Bewegungsspiel durchfasst und mit seinen Enden an den Tragleisten 20b befestigt ist. Vorzugsweise innenseitig von den Bewegungsführungen 26a können die Bewegungsantriebe 26b angeordnet sein, z. B. in seitlichen Ausnehmungen 26e, um eine kleine bzw. schmale Konstruktion zu verwirklichen. Aus dem gleichen Grund kann auch die Rückholfeder 27 in einer Ausnehmung 26f angeordnet sein, die vorzugsweise im Querträger 24 ausgebildet ist.

[0100] Es ist außerdem vorteilhaft, die Bewegungslänge L2 der Verstellvorrichtung 26 durch einen Anschlag 29 zu begrenzen, der vorzugsweise in der Flucht mit dem Bewegungsantrieb 26b angeordnet ist und z. B. zwischen dem Querträger 24 und einer der Tragleisten 20b angeordnet sein kann, vorzugsweise als Anschlagstück in einer Ausnehmung 26g, um die Konstruktionsgröße zu verringern.

[0101] Die Fig. 9 zeigt die Verstellvorrichtung 26 für das zugehörige Tragteil 20 in ihrer hinteren Ausgangs- und Schneidestellung, in der es zum rückseitig benachbarten Tragteil 20 (angedeutet dargestellt) einen den Schlitz 20a bildenden Abstand f aufweist, der größer ist als die Querschnittsabmessung bzw. der Durchmesser d des Schneideelements bzw. Schneidedrahtes 4a.

[0102] Dagegen zeigt Fig. 10 ein durch die Verstellvorrichtung 26 gegen die Kraft der Rückholfeder 27 um den Hub L2 nach vorne bewegtes Tragteil 20, so dass sich zwischen diesem und dem Strang 3 die vergrößerte Verstell- bzw. Spreizfuge 4c befindet.

[0103] Fig. 12 und 14 zeigen zwei einander benachbarte Tragteile 20 mit einem darauf befindlichen Längsabschnitt 3a beim bzw. direkt nach dem Schnitt und un-

gespreizt, so dass zwischen den Schnittflächen die Schnittfuge 4b vorhanden ist.

[0104] In der gemäß Pfeil L2v vorbewegten Stellung des Tragteils 20 und des darauf befindlichen Längsabschnitts 3a gemäß Fig. 13 ist die Gefahr einer Schneidedrahtklemmung insofern verringert, weil der vorbe-
5 bewegte Längsabschnitt 3a einen Abstand zum Schneidedraht 4a aufweist. Dabei ist es an sich unschädlich und funktionsfähig, dass der Schneidedraht 4a an der
10 Schnittfläche des Stranges 3 vorbei streicht und diese je nach Schnittverlauf mehr oder weniger berühren kann, wie es Fig. 13 zeigt. Deshalb ist diese Anordnung und Funktion bereits eine Verbesserung.

[0105] Eine weitere Verbesserung lässt sich durch ein
15 gemäß Pfeil L3v nach vorne gerichtetes Verschieben des Schneidedrahtes 4a erreichen, wie es Fig. 14, 15 und 18 zeigen. Um dies zu erreichen, ist der Schneidevorrichtung 4 bzw. den Drathaltern 21 eine Draht-Verstellvorrichtung 31 zugeordnet, die es ermöglicht, wenigstens
20 den sich im Querbereich der Längsabschnitte 3a befindlichen Schneidedrahtabschnitt längs um die Bewegungslänge L3 zu verschieben, beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 15, 16 und 17 nach vorne (L3v) zu verschieben, und dabei von der Schnittfläche des Stranges 3 oder eines rückwärtigen Längsabschnitts 3a zu beabstanden,
25 so dass der Schneidedraht 4a seitlich rückbewegt werden kann, ohne die Schnittfläche des Stranges 3 zu berühren bzw. zu beschädigen.

[0106] Es sind auf beiden Seiten der Mittelachse 2b
30 zwei Verstellvorrichtungen 31 jeweils vorzugsweise im Bereich der Drahtalter 21 vorgesehen, die spiegelbildlich gleich ausgebildet sein können, so dass es der Beschreibung nur einer Verstellvorrichtung 31 bedarf. Diese kann z. B. durch ein Schubglied 31a gebildet sein,
35 das an einem vom Drahtalter 21 neben dem Schneidedraht 4a nach innen vorspringenden Tragarm 21a angeordnet und gehalten sein kann. Das Schubglied 31a ist durch einen Schubantrieb 31b gegen den Schneidedraht 4a und über dessen Normalstellung hinaus schiebbar.
40 Der Schubantrieb 31b kann ein elektrischer, pneumatischer oder hydraulischer Antrieb sein, wobei das Schubglied 31a durch den Zylinder oder den Kolben eines Kolbenzylinders gebildet sein kann. Es ist auch bei dieser Ausgestaltung vorteilhaft, dass Schubglied 31a in einer
45 Ausnehmung 31c im das Schubglied 31a tragenden Tragarm 21a versenkt anzuordnen, um eine geringe Konstruktionsbreite zu erreichen.

[0107] Diesbezüglich ist zu berücksichtigen, dass For-
50 derungen bestehen, die Vorrichtung 1 bzw. Schneidevorrichtung 4 so raumgünstig, insbesondere kurz, auszugestalten, dass auch verhältnismäßig kleine Längen L1 der Längsabschnitte 3a realisierbar sind, die für kleine bzw. kurze Längsabschnitte 3a, z. B. Ziegel, etwa 40 mm betragen. Dies gilt für alle Ausführungsbeispiele.

[0108] Die Ausführungsbeispiele gemäß Fig. 12 bis 15
55 zeigen die Verstellvorrichtung 26 zum längs bzw. nach vorne gerichteten Verstellen eines einer ersten Schnittebene E1 bzw. Schnittfuge 4b benachbarten bzw. vor-

geordneten Tragteils 20 mit dem darauf befindlichen Längsabschnitt 3a. Das sich jeweils gegenüberliegend bzw. hinter dieser ersten Schnittebene E1 befindliche Tragteil 20 bedarf keiner Verstellung, da es sich unter dem vorderen Ende des Strangs 3 befindet. Deshalb sind diese Tragteile 20 in Fig. 12 bis 15 auch ohne Tragteil-Verstellvorrichtung 26 gezeichnet.

[0109] Die erfindungsgemäße Vorrichtung 1 eignet sich jedoch auch für ein Schneiden des Stranges 3 mit mehreren, z. B. zwei bis fünf und noch mehr Stück, in der Längsrichtung hintereinander angeordneten Kerbvorrichtungen 5 und Schneidevorrichtungen 4 bzw. Schneidedrähten 4a, wie es die Fig. 6, 7, 16 und folgende zeigen.

[0110] Wenn die Vorrichtung 1 somit nur eine Kerbvorrichtung 5 und eine Schneidevorrichtung 4 aufweist, hat die Praxis gezeigt, dass der Schneidedraht 4a ohne ein Spreizen der Schnittfuge 4b durch diese zurückbewegt werden kann, sofern an die betreffenden Schnittflächen der Längsabschnitte 3a keine besonders hohen Anforderungen an eine saubere Schnittfläche gestellt werden. Dies wird darauf zurückgeführt, dass der einzige abgeschnittene Längsabschnitt hinreichend beweglich ist und unter einer axialen Klemmwirkung geringfügig ausweichen kann. Dagegen ist die Klemmwirkung des Schneidedrahtes 4a bei dessen Rückbewegung durch die Schnittfuge 4b größer, wenn mit mehreren Schneidevorrichtungen 4 mehrere Längsabschnitte 3a hintereinander liegend abgeschnitten werden.

[0111] Zur Lösung dieses Problems und zur Verbesserung der Schnittflächen dienen drei Ausgestaltungs- und Funktionsvarianten, die in bestimmten Anwendungsfällen kombinierbar sind.

[0112] Die erste Ausgestaltungsvariante ist jeweils durch die nach vorne und wieder zurück verstellbare Tragteil-Verstellvorrichtung 26 gebildet, die es ermöglicht, das jeweils zugeordnete Tragteil 20 mit dem zugehörigen Längsabschnitt 3a um ein Bewegungsspiel für den Schneidedraht 4a in der Schnittfuge 4b so weit längs - hier nach vorne - zu bewegen, dass ein wenigstens einseitiges Bewegungsspiel zwischen dem Schneidedraht 4a und dem ihm vorgeordneten Längsabschnitt 3a besteht, wie es Fig. 13 zeigt.

[0113] Falls ein Abstand bzw. Bewegungsspiel für den Schneidedraht 4a zwischen beiden Schnittflächen gewünscht ist, bedarf es gemäß Fig. 14 und 15 einer Tragteil-Verstellvorrichtung 26 und als zweite Ausgestaltungsvariante der Draht-Verstellvorrichtung 31, wobei es einer Verstelllänge L3, hier L3v, für den Schneidedraht 4a bedarf, die bereits dann zu einer Beabstandung des Schneidedrahtes 4a von der Schnittfläche führt, wenn sie gering ist und z. B. nur etwa 1 mm beträgt, vorzugsweise jedoch so groß ist, dass der Schneidedraht 4a sich etwa mittig zwischen den Schnittflächen befindet, um ein beiderseitiges Bewegungsspiel für den Schneidedraht 4a zu erhalten.

[0114] Im Rahmen der Erfindung kann die Länge L3v so groß zu sein, dass der Schneidedraht 4a an der rück-

seitigen Schnittfläche des vorgeordneten Längsabschnitts 3a oder an der vorderseitigen Schnittfläche des nachgeordneten Längsabschnitts 3a entlang streicht (nicht dargestellt).

[0115] Fig. 14 zeigt eine solche kombinierte Ausgestaltung vor einer Spreizung der Schnittfuge 4b z. B. während des Schneidens.

[0116] Bei solchen Anordnungen der Schneidevorrichtungen 4, bei denen die Verstellung des jeweiligen Schneidedrahtes 4a unabhängig ist von der Verstellung des zugehörigen Tragteils 20, bedarf es einer eigenen Draht-Verstellvorrichtung, um den zugehörigen Schneidedraht 4a jeweils um die Verstelllänge L2 des zugehörigen, ihr vorgeordneten, Tragteils 20 bzw. der Summe der Verstelllängen L2 der diesem Tragteil 20 in der Verstellrichtung 28 nachgeordneten Tragteile 20 zu verstellen. Vorzugsweise wird der Schneidedraht jeweils zusätzlich zum vorbeschriebenen Bewegungsspiel des Schneidedrahtes 4a in der Schnittfuge 4c verstellt, um ein beidseitiges Bewegungsspiel zu den Schnittflächen zu erhalten. Für eine noch zu beschreibende Spreizung bzw. Verstellung wenigstens eines Tragteils 20 und des Schneidedrahtes 4a nach hinten gilt das vorbeschriebene entsprechend für die entgegengesetzte Verstellrichtung 28.

[0117] Bei mehreren hintereinander angeordneten Tragteil-Verstellvorrichtungen 26 und Draht-Verstellvorrichtungen 31 ist die nach vorne oder nach hinten gerichtete Verstelllänge L2v, L2h, L3v, L3h auf Grund der sich ergebenden Addition der Verstelllängen L2v bzw. L2h und L3v bzw. L3h somit zunehmend.

[0118] Bei den Ausgestaltungen gemäß Fig. 12 bis 15 ist nur dem dem Schneidedraht 4a vorgeordneten Tragteil 20 die Verstellvorrichtung 26 zugeordnet.

[0119] Das dem Schneidedraht 4a nachgeordnete Tragteil 20 ist ohne eine Verstellvorrichtung 26 ausgebildet. In diesem Falle steht mehr Freiraum in der Längsrichtung zur Verfügung, so dass der zugehörige Querträger 24 mit einer größeren Dicke d2 ausgebildet werden kann, als die Dicke d1 des Querträgers 26 mit einer Verstellvorrichtung 31.

[0120] Weist dagegen die Vorrichtung 1 mehrere Schneidevorrichtungen 4, z. B. mit zugehörigen Kerbvorrichtungen 5, hintereinander liegend auf, z. B. drei Kerbvorrichtungen und zwei Schneidevorrichtungen 5, 4 gemäß Fig. 6, 16a und 17a oder vier Kerbvorrichtungen und drei Schneidevorrichtungen 5, 4 gemäß Fig. 7, 16b und 17b oder fünf Kerbvorrichtungen und vier Schneidevorrichtungen 5, 4 gemäß Fig. 16c und 17c, dann bedarf es für das bzw. die der ersten oder zweiten oder weiteren Schneidevorrichtungen 4.1, 4.2, 4.3, 4.4 vorgeordneten Tragteile 20.1, 20.2, 20.3, 20.4 einer Ausgestaltung gemäß Fig. 18, bei der zwei bzw. den hintereinander angeordneten Tragteilen, 20.1 bis 20.4 gemäß Fig. 17c, jeweils eine Tragteil-Verstellvorrichtung 26 und den zugehörigen Schneidevorrichtungen, z. B. 4.1, 4.2, 4.3, 4.4 jeweils eine Draht-Verstellvorrichtung 31 zugeordnet ist, um das jeweils zugehörige Tragteil und den jeweils zu-

gehörigen Schneidedraht 4a um die erforderliche Bewegungslänge L2v, L3v zu verstellen. Dabei ist die jeweilige Verstelllänge L2v, L3v in der Richtung nach vorne von Tragteil 20 zu Tragteil 20 vergrößert, um das jeweils erforderliche Bewegungsspiel zu erhalten. Die maximale Verstelllänge L2v ist durch die Breite des zugehörigen Querschlitzes 20a bestimmt, wobei zu berücksichtigen ist, dass bei einer maximalen Verstelllänge L2v der Schneidedraht 4a noch ein Bewegungsspiel zur ihm vorgeordneten Kante des zugehörigen Querschlitzes aufweisen sollte. Die jeweilige Verstelllänge L2v bzw. L3v ist deshalb gleich oder größer als die Summe der vorherigen Verstelllängen L2v, L3v.

[0121] Bei der vorbeschriebenen Erklärung ist zu berücksichtigen, dass - wie bereits erwähnt - das erste Tragteil 20.1 aus den vorgenannten Gründen nicht verstellt zu werden braucht, wenn das Tragteil 20.2 der nächsten Schnittebene E2 zwecks Spreizung dieser Schnittfuge 4b2 verstellt wird.

[0122] Die Ausführungsbeispiele gemäß Fig. 19a bis 25 zeigen die vorerwähnte dritte Ausgestaltungsvariante, die mit den beiden vorbeschriebenen Ausgestaltungsvarianten gemäß Fig. 12 bis 18 in sofern kombinierbar ist, als wenigstens eine Tragteil-Verstellvorrichtung 26 und wenigstens eine Draht-Verstellvorrichtung 31 in einer umgekehrten Anordnung kombinierbar ist.

[0123] Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 19a bis 20c sind zwei Schneidevorrichtungen 4 und drei Kerbvorrichtungen 5 (Fig. 19a und 20a) bis vier Schneidevorrichtungen 4 und fünf Kerbvorrichtungen 5 (Fig. 19c und 20c) vorgesehen.

[0124] Dagegen sind beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 21 und 22 fünf Schneidevorrichtungen 4 und sechs Kerbvorrichtungen 5 vorgesehen.

[0125] Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 19a bis 25 ist zur Ermöglichung besonderer Verstell- bzw. Spreizbewegungen aller oder bestimmter Tragteile 20 eine Verstellvorrichtung 35 vorgesehen, mit der alle Tragteile 20.1 bis 20.4 bzw. 20.5 mit den darauf befindlichen Strang-Längsabschnitten 3a um die Länge L4 gemeinsam nach vorne und später wieder zurück bewegbar sind, und zwar um einen Abstand i zwischen dem hintersten Längsabschnitt 3a1 und dem Strang 3 zu erzeugen.

[0126] Die Verstellung mit den Verstellvorrichtungen 26, 31 erfolgt dann nach hinten (Fig. 19a bis 20c) oder nach vorne und nach hinten (Fig. 21 und 22).

[0127] Der Abstand i ist gleich oder größer als die Summe der nach hinten gerichteten Verstelllängen L2h und L3h der zugehörigen Tragteile 20 und Schneidevorrichtungen 4, die durch die jeweils zugehörige Verstellvorrichtung 26 oder 31 nach vorne (L2v, L3v) und/oder nach hinten (L2h, L3h) verstellbar sind. Diese Ausgestaltung ermöglicht es nämlich, im mittleren Bereich der geschnittenen Längsabschnitte 3a einen oder zwei hintereinander angeordnete Tragteile, z. B. 20.2, 20.3, unverstellbar in ihrer montierten Position zu belassen bzw. ohne eine Verstellvorrichtung 26 auszubilden und die hinter und vor diesen Tragteilen 20.2, 20.3 angeordneten Tragteile

20.1, 20.4 und 20.5 jeweils mit der zugehörigen Verstellvorrichtung 26 nach hinten bzw. nach vorne zu verstellen.

[0128] Letzteres gilt entsprechend auch für die Draht-Verstellvorrichtungen 31. Beim Ausführungsbeispiel können z. B. die Draht-Verstellvorrichtungen 31.2 und 31.4 vorgesehen sein oder nicht, um die betreffenden Schneidedrähte 4a2, 4a4 in den mittleren Bereich der Spreizfugen 4c zu bewegen oder nicht. Eine Draht-Verstellvorrichtung 31.1 und 31.5 kann vorhanden sein und jeweils so ausgebildet sein, dass mit ihnen die Schneidedrähte 4a1, 4a5 so verstellbar sind, dass sie sich an der zugehörigen Schnittwand der Schnittfuge 4b1 bzw. 4b5 oder dazwischen befinden.

[0129] Bei der obigen Beschreibung der Ausführungsbeispiele ist davon ausgegangen worden, dass die den betreffenden geschnittenen Strang-Längsabschnitten 3a1 bis 3a5 vorgeordneten und in Fig. 21 und 22 dargestellten vorderen fünf Längsabschnitte 3av vor dem Verstellen bzw. Spreizen der Strang-Längsabschnitte 3a1 bis 3a5 mit einer nicht dargestellten Fördereinrichtung abgefördert werden, z. B. nach vorne oder quer abgefördert werden, und deshalb vor den Strang-Längsabschnitten 3a1 bis 3a5 ein Freiraum für die Strangabschnitte 3av vorhanden ist. Diese Abförderung ist an sich bekannt. Ein Bewegungsfreiraum für die Vorbewegung des vordersten Tragteils, hier 20.6, kann z. B. dadurch gebildet sein, dass das vorderste Tragteil ein vorgeordnetes Tragteil 20.7 überlappt.

[0130] Falls die vorderen Längsabschnitte 3av vor den Längsabschnitten 3a1 bis 3a5 verbleiben, ist eine weitere Verstellvorrichtung 37 vorhanden zum Vorbewegen der Längsabschnitte 3av um eine Bewegungslänge L5, um die vorderen Längsabschnitte 3av oder auch das vorderste Tragteil 20.5 vorzubewegen, wie es Fig. 21 und 22 zeigen.

[0131] Die Verstellvorrichtung 37 kann ein für die Längsabschnitte 3av und gegebenenfalls für das vorderste Tragteil 20.5 gemeinsames und somit entsprechend lang ausgebildetes plattenförmiges Tragteil 20.6 aufweisen, dass in einer Längsführung 38 auf dem Schlitten S verschiebbar gelagert und durch einen angedeuteten Längsantrieb 39 um die Bewegungslänge L5 nach vorne und später wieder nach hinten bewegbar ist, die gleich oder größer ist, wie die Summe der nach vorne gerichteten Verstelllängen L2v und L3v.

[0132] Wie bereits bei der Längsführung S1 kann auch hier die Längsführung 38 auf beiden Seiten des Förderdurchgangs 2 zwischen dem Tragteil 20.5 und dem Schlitten S angeordnet sein. Außerdem kann die Längsführung 38 jeweils durch eine sich längs erstreckende und zwei hintereinander angeordnete Lagerböcke 41 in Lagerlöchern 41a durchfassende und längs überragende Führungsstangen 42 gebildet sein. Beim Ausführungsbeispiel sind die Lagerböcke 41 auf dem Schieber S angeordnet, und die Führungsstangen 42 sind endseitig an vom Tragteil 20.5 nach unten abstehenden Stegen 43 befestigt.

[0133] Nachfolgend werden die Funktionen der Vor-

richtung 1 bei einer Ausgestaltung mit mehreren hintereinander angeordneten Schneidevorrichtungen 4 und z.B. auch Kerbvorrichtungen 5 anhand von wesentlichen Verfahrensschritten näher beschrieben.

[0134] Während der Vorförderung des Stranges 3 wird die Tragrahmen-Schiebereinheit mit der Geschwindigkeit der Vorförderung ebenfalls vorbewegt, wobei die Kerbvorrichtungen 5 und die Schneidevorrichtungen 4 betätigt werden, und wobei die Kerben 5a in den Strang 3 eingedrückt und dann die Schnitte vorzugsweise gleichzeitig durch ein Bewegen der Schneidedrähte 4a von der einen Seite des Stranges 3 zur anderen Seite ausgeführt werden.

[0135] Die Breite b der vorzugsweise gleich breiten Querschlitze 20a sollte im Hinblick auf eine hinreichende Flächenpressung auf den Tragteilen 20 möglichst klein sein. Bei einer bevorzugten Ausgestaltung entspricht die Breite b der Querschlitze 20a in der ungespreizten Ausgangsstellung der Summe aus der Querschnittsabmessung des Schneideelements bzw. -drahtes 4a, z.B. etwa 1 mm, und einem beidseitigen Bewegungsspiel von z.B. etwa je 1 mm, also etwa 3 mm.

[0136] Für ein Verfahren mit der Vorrichtung 1 und für die Funktion der Vorrichtung 1 ist von Bedeutung, dass bei mehreren hintereinander angeordneten Schneidevorrichtungen 4 ein Schneidedraht 4a dann verhältnismäßig unschädlich durch eine ungespreizte Schnittfuge 4b zurückbewegt werden kann, wenn benachbarte Schnittfugen 4b zu Spreizfugen 4c gespreizt werden.

[0137] Für ein monodirektionales horizontales oder vertikales Schneiden des Stranges 3 werden die abgeschnittenen Längsabschnitte 3a voneinander gespreizt, um der Rückkehr der Schneidedrähte 4a zur anderen Seite zum einen keinen oder weniger Widerstand entgegenzusetzen und zum anderen wenigstens eine der beiden Schnittflächen zu schonen und nicht zu beeinträchtigen. Hierbei ist zu berücksichtigen, dass die erste Schnittfuge 4b1 (Fig. 17a bis 17c) aus den vorgenannten Gründen dann nicht gespreizt zu werden braucht, wenn die zweite Schnittfuge 4b2 und die in der Verstellrichtung folgenden Schnittfugen 4b3, 4b4 gespreizt werden.

[0138] Bei den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 16a bis 17c werden die erforderlichen Verstellungen in Richtung nach vorne ausgeführt, wobei gleichzeitig betreffende Schneidedrähte 4a nach vorne verstellt werden, siehe die Bewegungslängen L2v und L3v. Dabei werden das erste oder zweite Tragteil 20.1 oder 20.2 um ein hinreichendes Bewegungsspiel für den Schneidedraht 4a zwischen den Schnittflächen nach vorne verstellt (L2v), z.B. um etwa 3 mm. Die jeweils übrigen vorgeordneten Tragteile werden jeweils um eine der Summe der Verstelllängen L2v der nachgeordneten Tragteile zuzüglich das zugehörigen Bewegungsspiels (L3v) jeweils nach vorne verstellt.

[0139] Z.B. gleichzeitig werden die dem ersten und zweiten Tragteil 20.1 oder 20.2 nachgeordneten Schneidedrähte 4a1 oder 4a2 um ein hinreichendes Bewegungsspiel zwischen den Schnittflächen nach vorne ver-

stellt (L3v), z.B. um etwa 2 mm. Die jeweils übrigen vorgeordneten Schneidedrähte werden jeweils um eine der Summe der nachgeordneten Tragteile zuzüglich des zugehörigen Bewegungsspiels (L3v) jeweils nach vorne verstellt.

[0140] Bei den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 16a bis 17c kann dabei für die der Schnittfuge 4b1 in der ersten Schnittebene E1 vorgeordnete Verstellvorrichtung 26 eine Ausgestaltung gemäß Fig. 12 und 13 oder gemäß Fig. 14 und 15 zum Einsatz kommen. Für die übrigen weiter vorgeordneten Schnittfugen 4b2 und folgende kann eine Ausgestaltung gemäß Fig. 18 zum Einsatz kommen.

[0141] Z.B. gleichzeitig werden die dem ersten oder zweiten Tragteil 20.1, 20.2 nachgeordneten Schneidedrähte 4a1, 4a2 um ein hinreichendes Bewegungsspiel zwischen den Schnittflächen nach vorne verstellt (L3v), z.B. um etwa 2 mm. Die jeweils übrigen vorgeordneten Schneidedrähte werden jeweils um eine der Summe der in der Verstellrichtung 28 nachgeordneten Tragteile, vorzugsweise zuzüglich des zugehörigen Bewegungsspiels L3v, jeweils nach vorne verstellt.

[0142] Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 19a bis 25 werden zunächst oder gleichzeitig die abgeschnittenen Längsabschnitte 3a gemeinsam um eine Bewegungslänge L4 nach vorne bewegt, die gleich oder größer ist als die Summe der nach hinten gerichteten Spreizbewegungslängen L2h, L3h, wobei die Verstellbewegungen in Richtung nach hinten ausgeführt werden oder gemäß Fig. 21 und 22 zum Teil nach vorne und nach hinten ausgeführt werden.

[0143] Die Ausführungsbeispiele gemäß Fig. 19a bis 25 unterscheiden sich somit von den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 16a bis 17c unter anderem dadurch, dass zunächst die abgeschnittenen Längsabschnitte 3a bzw. zugehörigen Tragteile gemeinsam vorbewegt und dann im vorbeschriebenen Sinne nach hinten (Fig. 19a bis 20c) oder nach hinten und nach vorne (Fig. 21 und 22) gespreizt werden, wobei das gemeinsame Verstellmaß L4 zum nach hinten gerichteten Spreizen der betreffenden Schnittfugen zur Verfügung steht. Bei diesen Ausführungsbeispielen kann die vorderste der Schnittfugen (Fig. 19a bis 20c) oder eine Schnittfuge im mittleren Bereich (Fig. 21 und 22) ungespreizt bleiben oder wahlweise auch gespreizt werden.

[0144] Wenn die mittlere Schnittfuge 4b3 ungespreizt bleibt, brauchen nur das Tragteil 20.1 nach hinten und das Tragteil 20.4 nach vorne bewegt werden, wobei das Tragteil 20.5 ebenfalls durch eine Verstellvorrichtung 26 nach vorne bewegt werden müsste (nicht dargestellt).

[0145] Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 21 und 22 ist das vorderste Tragteil 20.5 jedoch ein Teil der weiteren Verstellvorrichtung 37 zum Verstellen der den abgeschnittenen Längsabschnitten 3a vorgeordneten Längsabschnitte 3av (und 3a5) sein, wie es bereits beschrieben worden ist. Bei einer gemeinsamen Vorbewegung der abgeschnittenen Längsabschnitte 3a werden somit auch die diesen vorgeordneten Längsabschnitte

3av vorbewegt, wobei durch eine zusätzliche Betätigung der Verstellvorrichtung 37 die vorgeordneten Längsabschnitte 3av und der vorderste abgeschnittene Längsabschnitt 3a5 vorbewegt werden, so dass es der nachfolgenden nach vorne gerichteten Spreizung des Tragteils 20.4 nicht im Wege steht. Die Bewegung der Verstellvorrichtung 37 nach vorne erfolgt gleichzeitig oder vor einem Verstellen nach vorne des vordersten Tragteils 20.4 bzw. 20.5.

[0146] Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 21 und 22 können somit im Bereich der ungespreizten Schnittfuge 4b zwei stationäre Tragteile 20.2, 20.3 zum Einsatz kommen, wodurch die Konstruktion und Funktion wesentlich vereinfacht wird.

[0147] Im Bereich der zweiten und vierten Schnittfuge 4b2, 4b4 kann eine Tragteilanordnung gemäß Fig. 12 und 13 oder Fig. 14 und 15 oder 18 vor der mittleren Schnittfuge bzw. gemäß Fig. 23 oder 24 zum Einsatz kommen.

[0148] Bei allen Ausführungsbeispielen sind die Schneidedrähte 4a beim Schneiden soweit quer zu bewegen, dass sie sich neben dem Strang 3 befinden. Dabei können die Schneidedrähte 4a sich in der Querrichtung zwischen den jeweils einander benachbarten Tragteilen 20 befinden oder sie können darüber hinaus auch weiter bewegt werden, so dass sie sich außerhalb der Tragteile 20 befinden, z. B. oberhalb und unterhalb oder seitlich außenseitig. In der zuerst genannten Endstellung ist die Verstellbewegung der Schneidedrähte 4a von der Verstellbewegung der zugehörigen Tragteile 20 abhängig, so dass sie zum Verstellen bzw. Spreizen etwa gleichzeitig verstellt werden sollten. Befinden sich die Schneidedrähte 4a dagegen außerhalb der Tragteile 20, dann ist ihre Verstellbewegung unabhängig, so dass sie vor, gleichzeitig oder nach der Verstellbewegung der Tragteile 20 verstellt werden können.

[0149] Die Vorrichtung 1 gemäß Fig. 26, die weitgehend der Ausgestaltung gemäß Fig. 7, 11 und 21 entspricht, weist zwei wesentliche Unterschiede auf. Zum einen sind die Tragrahmen 9a nicht aus Hohlprofilen sondern aus Vollprofilen viereckigen, insbesondere rechteckigen, Querschnitts und aus Leichtmaterial wie Leichtmetall, z.B. Aluminium, gebildet. Bei einer rechteckigen Querschnittsform ist die längere Querschnittsabmessung der Querschnitte der Rahmenabschnitte 9b, 9c, 9d bzw. 9e in die Längsrichtung der Vorrichtung 1 bzw. des Durchgangs 2 gerichtet. Die Rahmenabschnitte 9b, 9c, 9d bzw. 9e sind in den Eckenbereichen der U-Form stumpf aneinander gesetzt, wobei das eine, insbesondere obere Rahmenteil 9c die Stirnfläche des anderen Rahmentails 9b, 9d vorzugsweise beidseitig überlappt, und die Rahmentile in dieser Stellung aneinander befestigt sind, z.B. durch Schrauben oder Schweißen. Die Rahmentile 9b, 9c, 9d bzw. 9e weisen an den Stellen, an denen sich Kerbantriebe 18 befinden, außenseitig offene Ausnehmungen 51 auf, deren Tiefe jeweils durch eine Stegwand 9f begrenzt ist, die sich am inneren Rand des jeweiligen Rahmentails befindet. Die Querschnitts-

größe der Ausnehmungen 51 ist an die Querschnittsgröße der Kerbantriebe so angepasst, dass diese darin von außen einsetzbar und mit der Stegwand 9f verbindbar sind, z.B. verschraubt sind. Es können weitere Ausnehmungen 51a zwecks Gewichtsverminderung vorgesehen sein, z.B. zwischen und/oder außen von den Ausnehmungen 51. Die Ausnehmungen 51, 51a können durch eine spanabhebende Ausarbeitung, wie Fräsen, ausgearbeitet sein.

[0150] Zum anderen ist aus Fig. 26 gut erkennbar, dass beim Vorhandensein von mehreren hintereinander angeordneten Kerbvorrichtungen 5, diese mit den jeweils zugehörigen und vorzugsweise verstellbaren Tragteilen 20 eine Baueinheit B 1 bilden, die vorfertigbar ist und rationell montierbar bzw. demontierbar ist oder gegen wenigstens eine andere unterschiedliche Baueinheit B 1 austauschbar ist. Mehrere (nicht dargestellt) Baueinheiten B 1 können sich zum Beispiel durch unterschiedliche Abmessungen L1 und/oder a bzw. b und/oder Querschnittsgrößen für den Strang 3 unterscheiden.

[0151] Eine weitere Baueinheit B2 ist durch das oder alle Tragteile 20 mit oder ohne Verstellvorrichtung 26 mit oder ohne Kerbvorrichtung(en) 5 bzw. Trägermodul(en) 9, die Fußteile 24a und die zugehörigen Teile der Verbindungsvorrichtung 56 gebildet. Diese Baueinheit B2 ist vorfertigbar montierbar bzw. demontierbar oder gegen eine unterschiedliche Baueinheit B2 austauschbar.

[0152] Die noch zu beschreibende und insbesondere lösbare Befestigungs- oder Verbindungsvorrichtung 56 ist vorzugsweise durch eine Schnellschlußverbindung, insbesondere in Form einer Steckverbindung, gebildet, sodass eine schnelle Montage bzw. Demontage möglich ist.

[0153] Für eine stabile Befestigung sind wenigstens drei, vorzugsweise vier Verbindungsvorrichtungen 56 vorgesehen, die an der Unterseite der Baueinheit B2 und auf dem Schieber S verteilt angeordnet sind, z.B. in den Eckenbereichen der Baueinheit B bzw. des Schiebers S.

[0154] Bei den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 26 und 27, die bezüglich den Verstellvorrichtungen 26 bzw. -richtungen 28 dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 21 entsprechen, sind vier Verbindungsvorrichtungen 56 jeweils gleich ausgebildet und durch eine Steckausnehmung 56a und eine Hinterschneidung 56b sowie einen darin einführbaren Steckzapfen 56c gebildet, die eine lösbare Steckverbindung ergeben. Die Steckausnehmung 56a erstreckt sich vorzugsweise vertikal, wobei sich die Hinterschneidung 56b winkelförmig an die Steckausnehmung 56a in der Längsrichtung der Vorrichtung 1 anschließt. Hierdurch ist es möglich, durch ein Aufsetzen der Baueinheit B2 auf den Schieber S den Steckzapfen 56c in die Steckausnehmung 56b einzuführen und durch eine längsgerichtete Bewegung der Baueinheit B2 in die Hinterschneidung 56b einzuführen, in der ein Abheben und Lösen der Baueinheit B2 formschlüssig verhindert ist. Um ein ungewolltes Lösen der Verbindungsvorrichtung 56 zu vermeiden, ist ein nicht dargestelltes formschlüssig wirksames Sicherungselement

vorgesehen, dass die Baueinheit B2 in der Verbindungsstellung sichert. Hierbei kann es sich um einen Sicherungs-Steckzapfen handeln, der zum Beispiel eine Fußwand 24a und den Schieber S in einen Steckloch durchfasst und gegen eine ungewollte Lösung, gegen Herausfallen, gesichert ist. Beim Ausführungsbeispiel ist die Hinterschneidung 56b jeweils nach hinten gerichtet, sodass durch ein Einstecken und Vorbewegen der Baueinheit B2 diese in ihre Verbindungsstellung bewegbar ist. Ein Lösen der Baueinheit B2 erfolgt in umgekehrter Bewegungsreihenfolge, nämlich zunächst eine längs gerichtete Verschiebung in eine Freigabestellung und dann durch ein Abheben der Baueinheit B2.

[0155] Die Steckzapfen 56c stehen seitlich von Stegteilen 56d ab, die sich z.B. vom Schieber S nach oben erstrecken.

[0156] Zur seitlichen Positionierung der Baueinheit B2 auf dem Schieber S können seitlich wirksame Begrenzungssteile 61 vorgesehen sein, die wie seitliche Anschläge wirken und z.B. durch die Stegteile 56d gebildet sein können, deren Querabstand an die entsprechende Querabmessung X der Baueinheit B2 angepasst ist.

[0157] Beim Ausführungsbeispiel sind die Steckzapfen 56c an oberseitigen Halterungsansätzen 57 des Schiebers S angeordnet und die Steckausnehmung 56a und die Hinterschneidung 56b sind in den Fußwänden 24a ausgebildet, wobei die Steckausnehmung 56a unterseitig offen ist. Dies ist aus Vereinfachungsgründen nur in Fig. 27 angedeutet.

[0158] Wie es aus Fig. 26 und 27 zu entnehmen ist, weisen die Fußwände 24a oberseitig offene Aussparungen 58 auf, die in der Längsrichtung der Vorrichtung 1 durch vertikale Befestigungsstege 59 begrenzt sind. Diese Stege 59 befinden sich in den Querebenen der Querträger 24, und sie sind an den Stirnenden der Querträger 24 befestigt, z.B. verschraubt. Dabei bilden die Aussparungen 58 Freiräume, die die Montage bzw. die Demontage und die Anordnung von Funktionsteilen wie Schläuchen, erleichtern und auch die Schneideelemente 4a in der unteren Bewegungsstellung eintauchen können, wie es Fig. 27 beispielhaft zeigt.

[0159] Fig. 27 zeigt als Ausführungsbeispiel eine Baueinheit B2 mit, z.B. drei, hintereinander angeordneten Schneidevorrichtungen 4, wobei keine Kerbvorrichtungen vorgesehen sind und deshalb die zugehörige Vorrichtung 1 die Längsabschnitte 3a ohne ein Kerben schneidet, sodass die Ränder der Schnittflächen scharfkantig sind. Diese Art des Schneidens eignet sich für solche Längsabschnitte 3a bzw. Formlinge, die scharfkantige Schnittflächenränder gegebenenfalls mit einem Grat aufweisen können.

[0160] Im Übrigen kann die Vorrichtung 1 bei den Ausführungsbeispielen gemäß Fig. 26 und 27 wie vorbeschrieben ausgebildet sein.

Patentansprüche

1. Vorrichtung (1) zum Schneiden eines Stranges (3) aus plastischem Material, insbesondere Ton oder dergleichen, in Längsabschnitte (3a), mit

- einer Fördereinrichtung (1a) für den Strang (3) und die Längsabschnitte (3a), die sich in einem sich längs durch die Vorrichtung (1) erstreckenden Förderdurchgang (2) erstreckt,
- und wenigstens einer Schneidevorrichtung (4) zum Schneiden des Stranges (3), mit zwei auf einander gegenüberliegenden Seiten des Förderdurchgangs (2) angeordneten Haltern (21) für ein längliches und sich quer zum Durchgang (2) erstreckendes Schneideelement (4a),
- wobei die Schneidevorrichtung (4) durch einen Längsantrieb (S2) mit der Geschwindigkeit der Fördereinrichtung (1a) in die Förderrichtung (2a) vor bewegbar und wieder zurück bewegbar ist,
- wobei die Halter (21) durch einen Querantrieb (22) so bewegbar sind, dass das Schneideelement (4a) von der einen Seite des Durchgangs (2) durch einen Querschlitz (20a) in der Fördereinrichtung (1a) zur gegenüberliegenden Seite des Durchgangs (2) bewegt und wieder zurück bewegt wird,
- wobei ein dem Querschlitz (20a) längs benachbartes Tragteil (20) für den zugehörigen Längsabschnitt (3a) durch eine Tragteil-Verstellvorrichtung (26) längs verstellbar und wieder rückverstellbar ist,
- und wobei das Tragteil (20) auf einem Querträger (24) gelagert ist,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Tragteil-Verstellvorrichtung (26) zwischen dem Querträger (24) und dem Tragteil (20) wirksam ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet,

dass der Querträger (24) eine längs gerichtete Verstellführung (26) aufweist, in der das Tragteil (20) hin und her verschiebbar gelagert ist.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Verstellführung (26a) auf beiden Seiten der Längsachse (2a) des Durchgangs (2) angeordnete Führungselementen-Paare aufweist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Führungselementen-Paare jeweils durch ein Führungsloch (26d) und einen darin verschiebbar gelagerten Führungsstift (26c) gebildet sind.

5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Tragteil (20) einen unterseitig abstehenden Steg (20b) oder zwei unterseitig abstehende Stege (20b) aufweist, die den Querträger (24) mit einem längs gerichteten Abstand übergreifen, wobei die Verstellführung (26a) sich zwischen dem bzw. den Stegen (20b) und dem Querträger (24) erstreckt. 5
6. Vorrichtung nach einem der vorherigen Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Tragteil-Verstellvorrichtung (26) ein Schub- oder Zügelement und ein Rückholelement aufweist. 10
7. Vorrichtung nach Anspruch 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Schub- oder Zügelement durch einen Kolben oder einen Zylinder eines, z. B. hydraulisch, pneumatisch oder elektrisch, antreibbaren Kolben-Zylinderantriebs gebildet ist, der in eine oder zwei einander entgegengesetzten Verstellrichtungen (28) wirksam ist. 15 20
8. Vorrichtung nach Anspruch 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Tragteil-Verstellvorrichtung (26) eine Feder (27) zum Vor- oder Zurückbewegen des Tragteils (20) aufweist. 25
9. Vorrichtung nach einem der vorherigen Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Verstellbewegung durch einen Anschlag (A) begrenzt ist. 30
10. Vorrichtung nach einem der vorherigen Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass mehrere Schneidevorrichtungen (4) und vorzugsweise auch Kerbvorrichtungen (5) vorgesehen sind, die in einem in der Längsrichtung des Durchgangs (2) gerichteten Abstand (a) voneinander angeordnet sind, und die Fördereinrichtung (1a) entsprechend mehrere Querschlitz (20a) aufweist. 35 40

Claims

1. A device (1) for cutting a slab (3) made from plastic material, especially clay or similar, into longitudinal portions (3a), with 50
- a conveying device (1a) for the slab (3) and the longitudinal portions (3a), which extends within a conveying passage (2) running through the length of the device (1),
 - and at least one cutting device (4) for cutting a slab (3), with two holders (21) arranged on mutually opposite sides of the conveying passage (2) for an oblong cutting element (4a) ex-

tending transversely to the passage (2),
- wherein the cutting device (4) can be displaced forward and back again by a longitudinal drive (S2) at the velocity of the conveying device (1a) in the conveying direction (2a),
- wherein the holder (21) can be displaced by a transverse drive (22) in such a manner that the cutting element (4a) is displaced from the one side of the passage (2) through a transverse slot (20a) in the conveying device (1a) to the opposite side of the passage (2) and back again,
- wherein a bearing part (20) longitudinally adjacent to the transverse slot (20a) for the associated longitudinal portion (3a) can be adjusted by a bearing-part adjustment device (26) in a longitudinal direction and back again,
- and wherein the bearing part (20) is mounted on a transverse bearer (24),

characterised in that

the bearing-part adjustment device (26) acts between the transverse bearer (24) and the bearing part (20).

2. The device according to claim 1,
characterised in that
the transverse bearer (24) provides a longitudinally aligned adjustment guide (26), in which the bearing part (20) is mounted in a reciprocally displaceable manner. 25
3. The device according to claim 2,
characterised in that
the adjustment guide (26a) provides guide-element pairs arranged on both sides of the longitudinal axis (2a) of the passage (2). 30
4. The device according to claim 3,
characterised in that
the guide element pairs are each formed by a guide borehole (26d) and a guide pin (26c) mounted in a displaceable manner therein. 40
5. The device according to claim 3 or 4,
characterised in that
the bearing part (20) provides a web (20b) projecting downward or two webs (20b) projecting downward, which engage over the transverse bearer (24) with a longitudinally aligned spacing distance, wherein the adjustment guide (26a) extends between the web or respectively webs (20b) and the transverse bearer (24). 45 50
6. The device according to any one of the preceding claims,
characterised in that
the bearing part adjustment device (26) provides a pushing or pulling element and a return element. 55

7. The device according to claim 6,
characterised in that
the pushing or pulling element is formed by a piston
or a cylinder of a piston-cylinder drive capable of
being driven, for example, hydraulically, pneumati- 5
cally or electrically, which acts in one or two mutually
opposing adjustment directions (28).
8. The device according to claim 7,
characterised in that 10
the bearing-part adjustment device (26) provides a
spring (27) for the forward or backward displacement
of the bearing part (20).
9. The device according to any one of the preceding
claims,
characterised in that 15
the adjustment displacement is limited by a stop (A).
10. The device according to any one of the preceding
claims,
characterised in that 20
several cutting devices (4) and preferably also notch-
ing devices (5) which are arranged at a spacing dis-
tance (a) from one another aligned in the longitudinal
direction of the passage (2) are provided, and the
conveying device (1a) provides a corresponding plu- 25
rality of transfer slots (20a).

Revendications

1. Dispositif (1) destiné à sectionner un brin (3) en ma-
térial plastique, en particulier de l'argile ou similaire,
en segments longitudinaux (3a), comportant 35
- un dispositif de transport (1a) pour le brin (3)
et les segments longitudinaux (3a), lequel
s'étend dans un passage de transport (2) orienté
longitudinalement à travers ledit dispositif (1), 40
 - et au moins un dispositif de coupe (4), destiné
à sectionner le brin (3) et comportant deux sup-
ports (21), disposés sur les côtés face à face du
passage (2) et destinés à supporter un élément
de coupe (4a) allongé et orienté transversale- 45
ment par rapport au passage (2),
 - ledit dispositif de coupe (4) pouvant être dé-
placé vers l'avant dans la direction de transport
(2a), à la vitesse du dispositif de transport (1a),
et pouvant être déplacé à nouveau vers l'arrière 50
au moyen d'un système d'entraînement longitu-
dinal (S2),
 - les supports (21) pouvant être déplacés au
moyen d'un système d'entraînement transver- 55
sal (22), de telle sorte que l'élément de coupe
(4a) est déplacé depuis un côté du passage (2),
à travers une fente transversale (20a) dans le
dispositif de transport (1a), vers le côté en face

du passage (2) et est amené à nouveau dans
sa position initiale,
- un élément porteur (20), adjacent le long de la
fente transversale (20a), destiné à porter le seg-
ment longitudinal (3a) correspondant, pouvant
être déplacé longitudinalement et pouvant être
amené à nouveau dans sa position initiale au
moyen d'un dispositif de manoeuvre (26) de
l'élément porteur,
- et l'élément porteur (20) étant logé sur un sup-
port transversal (24),

caractérisé en ce que

le dispositif de manoeuvre (26) de l'élément porteur
est actif entre le support transversal (24) et l'élément
porteur (20).

2. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en
ce que** le support transversal (24) comporte une glis-
sière de manoeuvre (26) orientée longitudinalement,
dans laquelle l'élément porteur (20) est logé de ma-
nière mobile en va-et-vient.
3. Dispositif selon la revendication 2, **caractérisé en
ce que** la glissière de manoeuvre (26a) comporte
des paires d'éléments de guidage disposés sur les
deux côtés de l'axe longitudinal (2a) du passage (2).
4. Dispositif selon la revendication 3, **caractérisé en
ce que** les paires d'éléments de guidage sont formés
chacun par un trou de guidage (26d) et un téton de
guidage (26c) logé de manière mobile dans ce der-
nier.
5. Dispositif selon la revendication 3 ou 4, **caractérisé
en ce que** l'élément porteur (20) comporte une bran-
che (20b) en saillie sur le côté inférieur ou deux bran-
ches (20b) en saillie sur le côté inférieur, lesquelles
s'engagent au-dessus du support transversal (24)
avec une distance orientée longitudinalement, la
glissière de manoeuvre (26a) s'étendant entre la ou
les branches (20b) et le support transversal (24).
6. Dispositif selon l'une quelconque des revendications
précédentes, **caractérisé en ce que** le dispositif de
manoeuvre (26) de l'élément porteur comporte un
élément de poussée ou de traction et un élément de
rappel.
7. Dispositif selon la revendication 6, **caractérisé en
ce que** l'élément de poussée ou de traction est formé
par un piston ou un cylindre d'un système d'entraî-
nement à piston et cylindre, qui peut être actionné,
par exemple, par voie hydraulique, pneumatique ou
électrique, et qui agit dans une ou dans deux direc-
tions de manoeuvre (28) opposées l'une à l'autre.
8. Dispositif selon la revendication 7, **caractérisé en**

ce que le dispositif de manoeuvre (26) de l'élément porteur comporte un ressort (27) pour déplacer l'élément porteur (20) vers l'avant ou vers l'arrière.

9. Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le mouvement de manoeuvre est limité par une butée (A). 5
10. Dispositif selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'il** est prévu plusieurs dispositifs de coupe (4) et de préférence aussi des dispositifs d'entaillage (5), lesquels sont agencés à une distance (a) les uns des autres dans le sens longitudinal du passage (2), et le dispositif de transport (1a) comporte, de manière correspondante, plusieurs fentes transversales (20a). 10 15

20

25

30

35

40

45

50

55

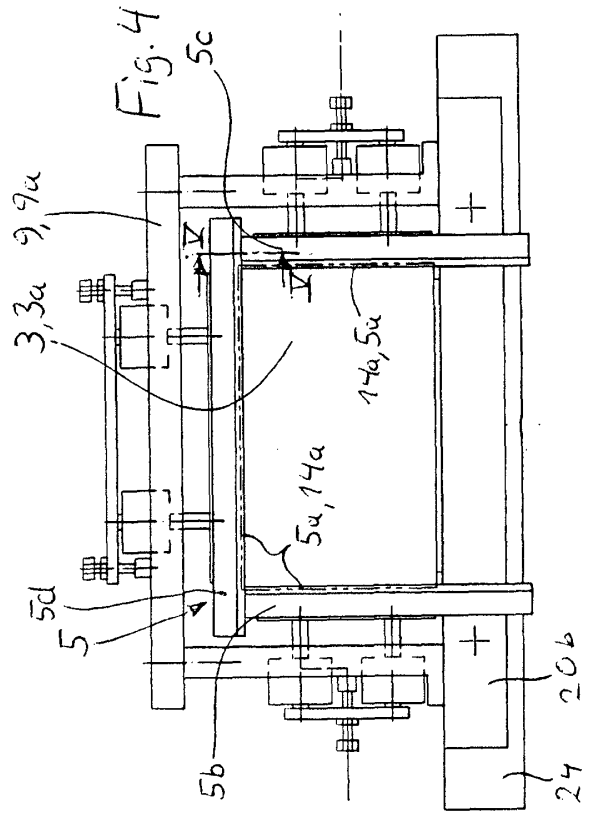
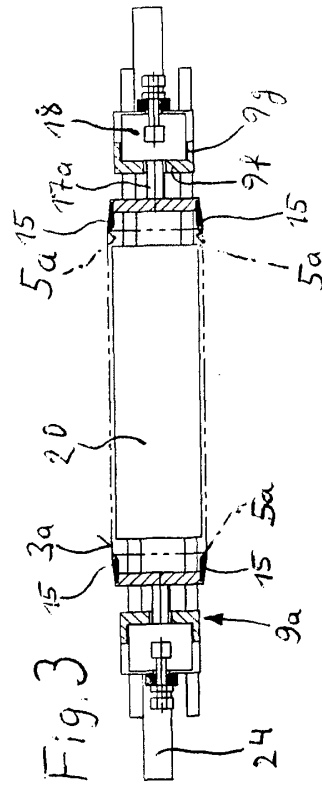
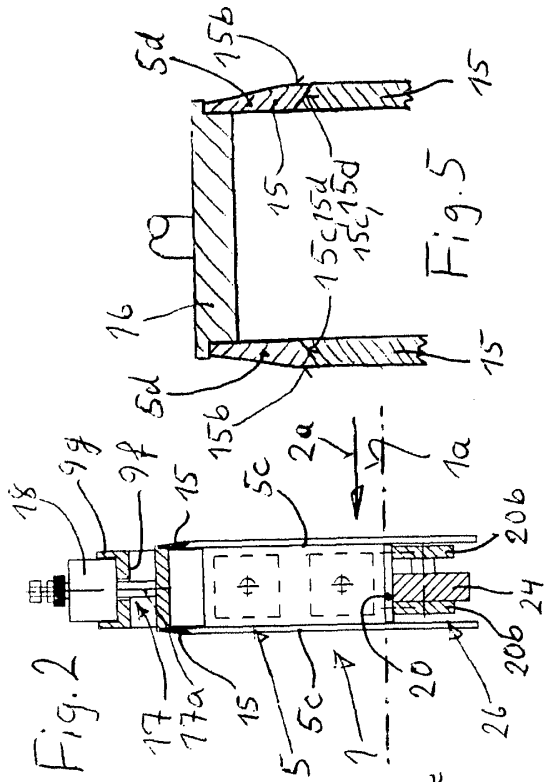
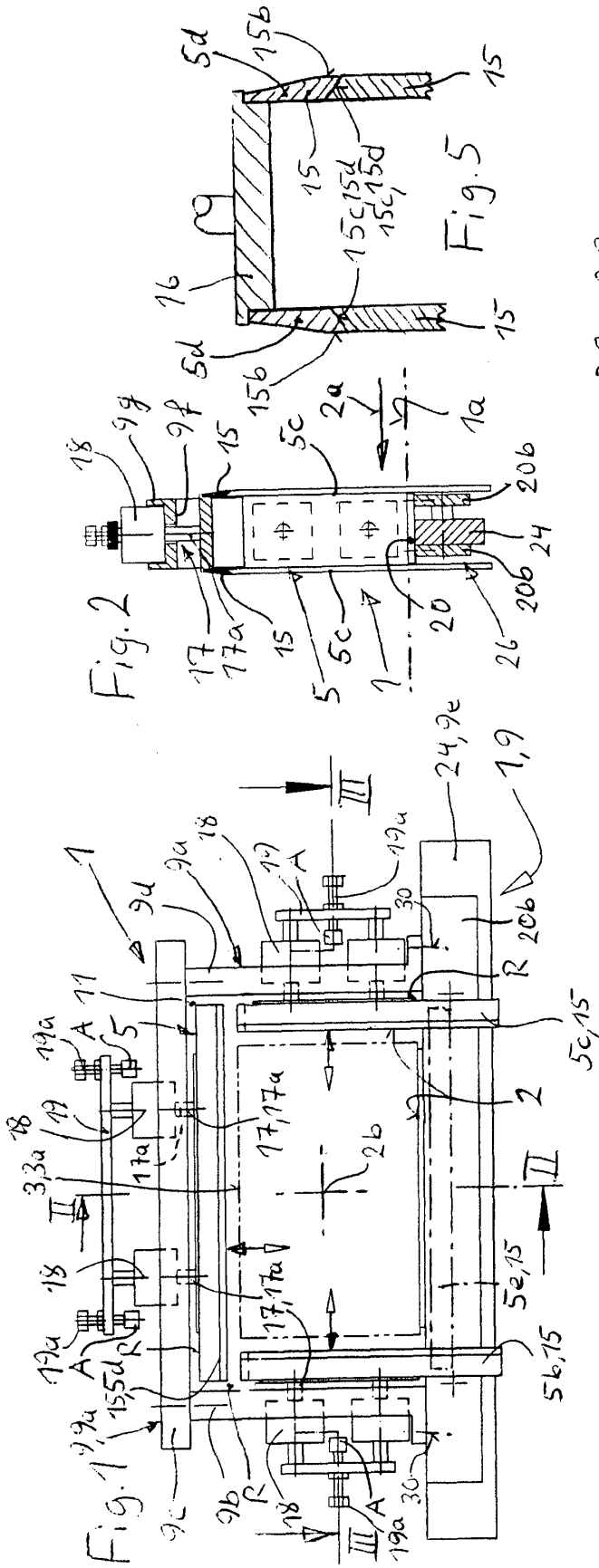
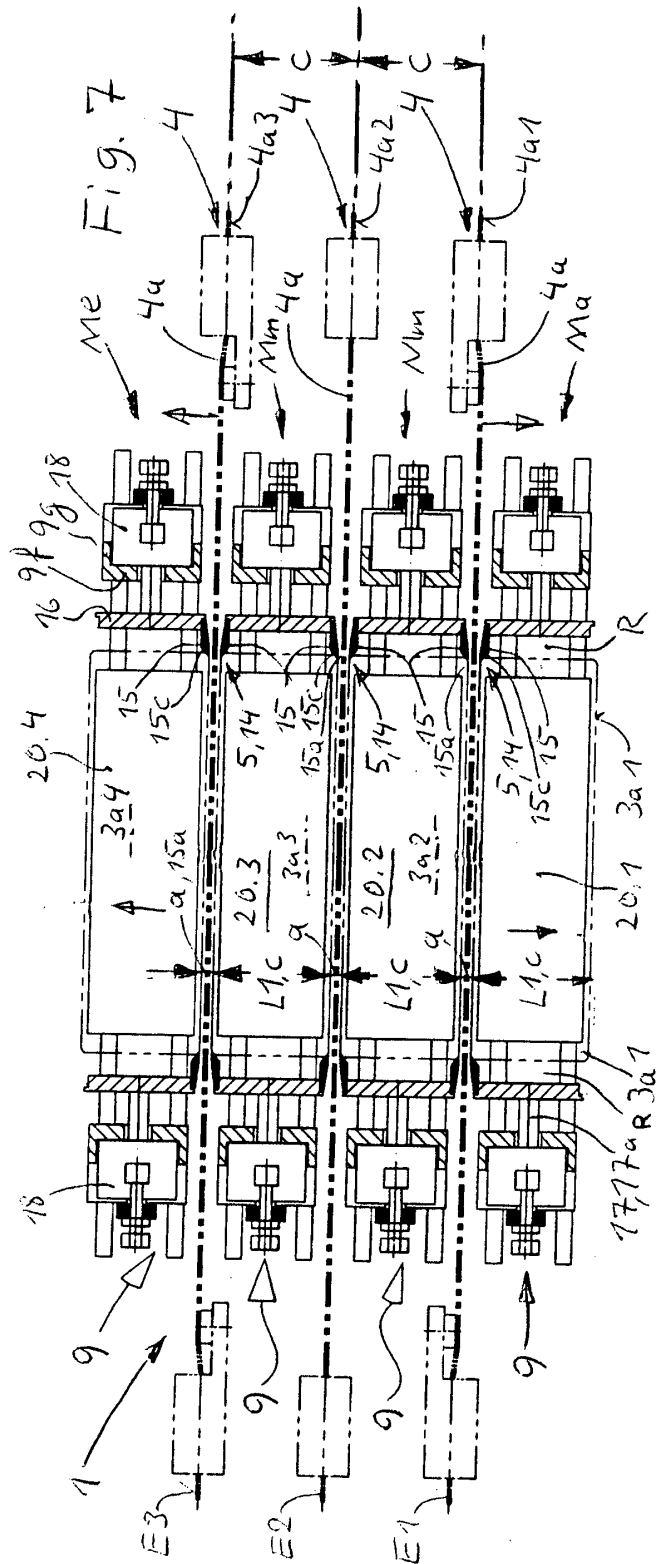
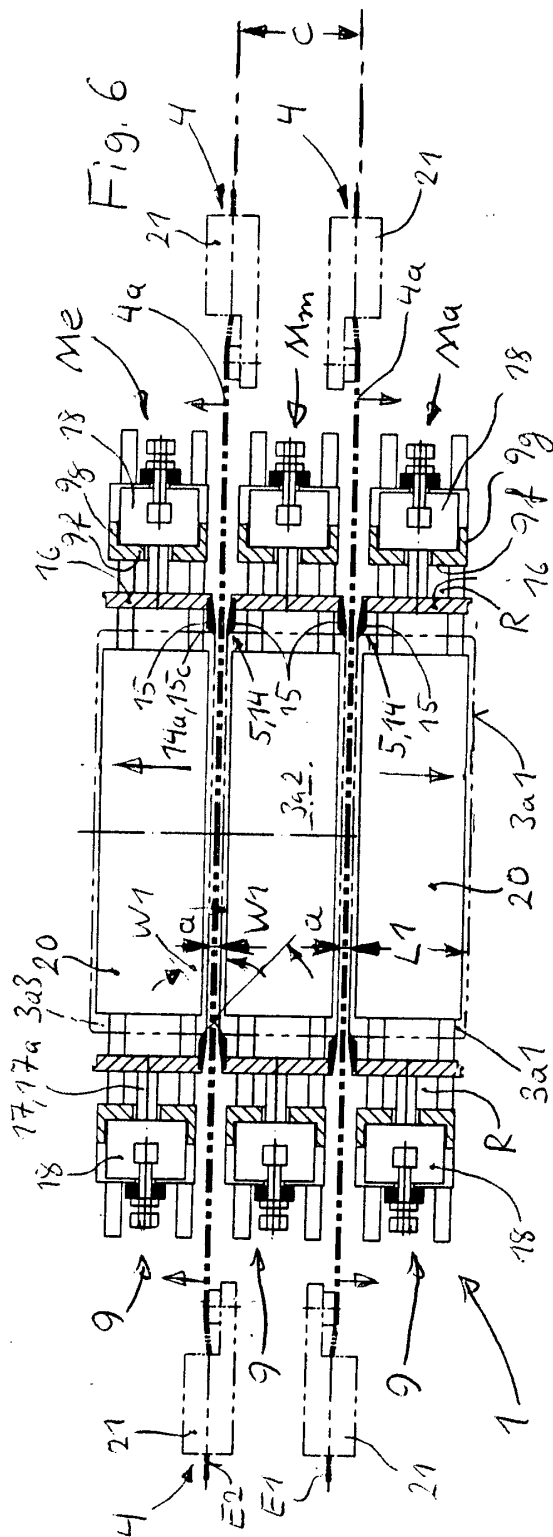
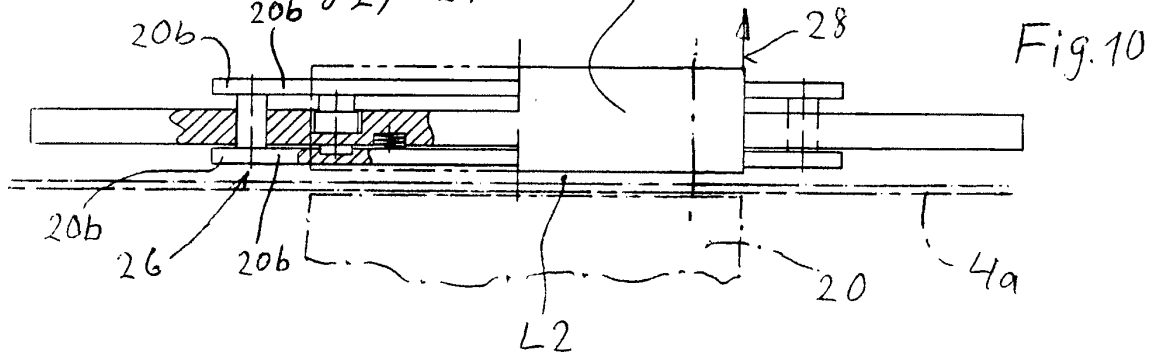
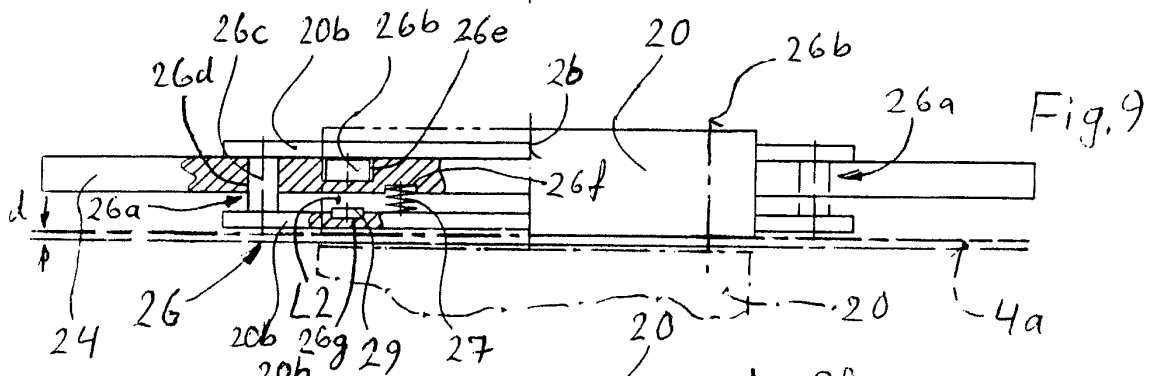
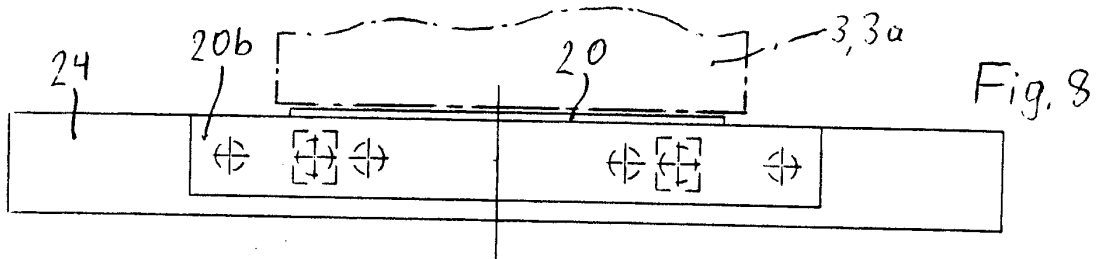
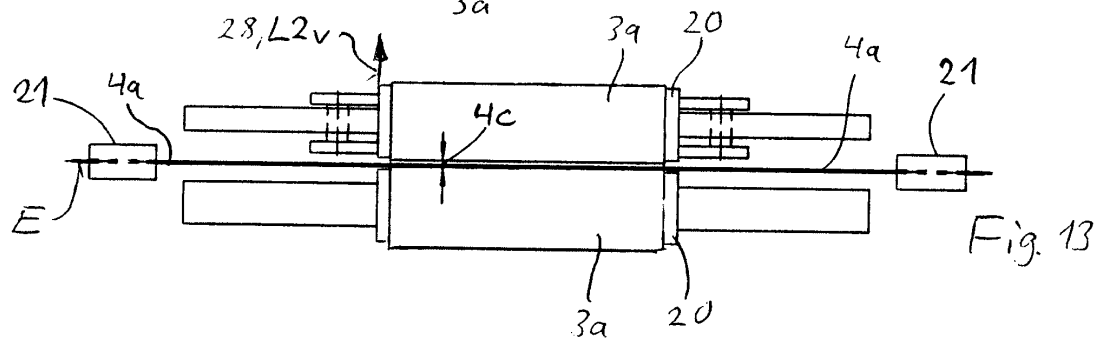
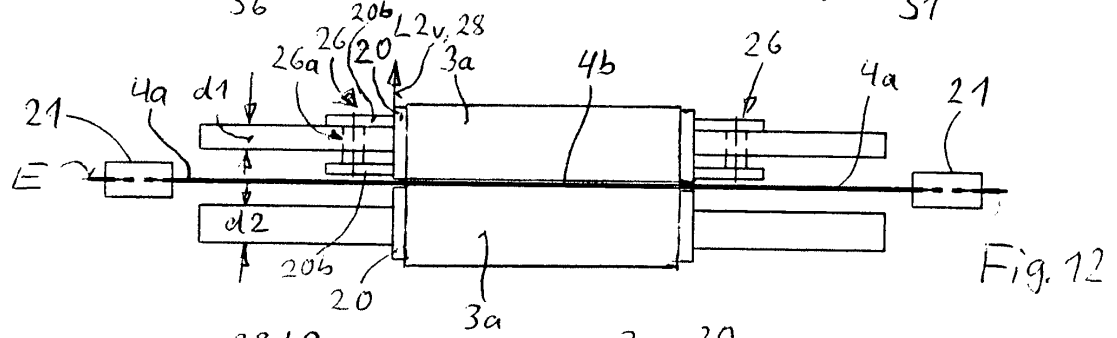
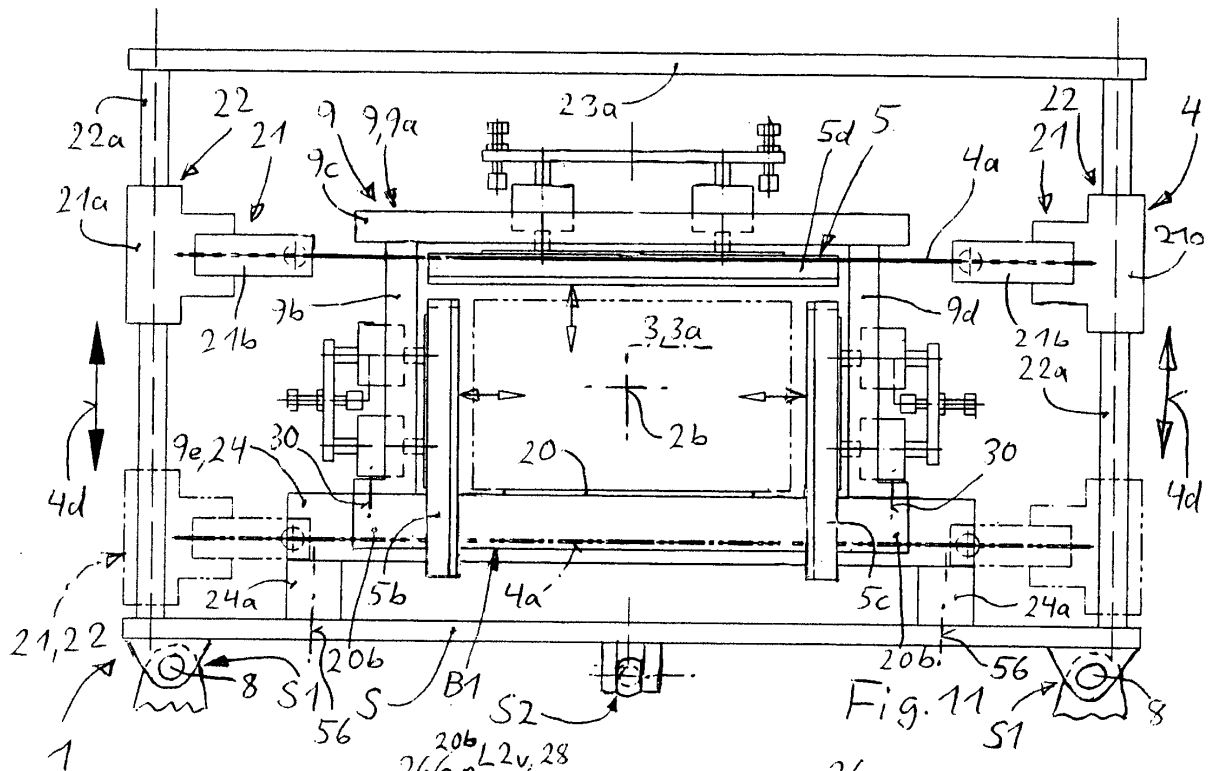
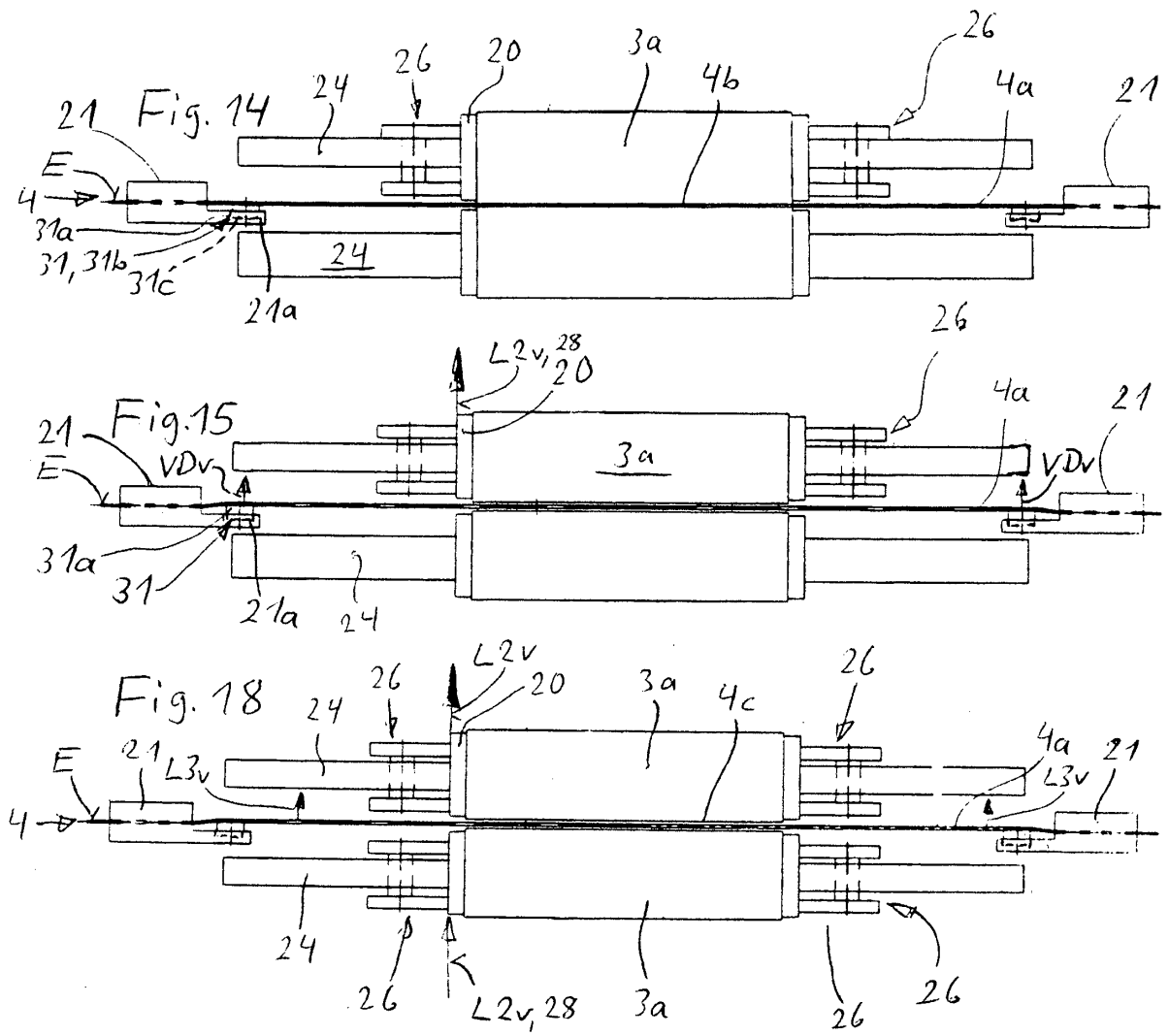


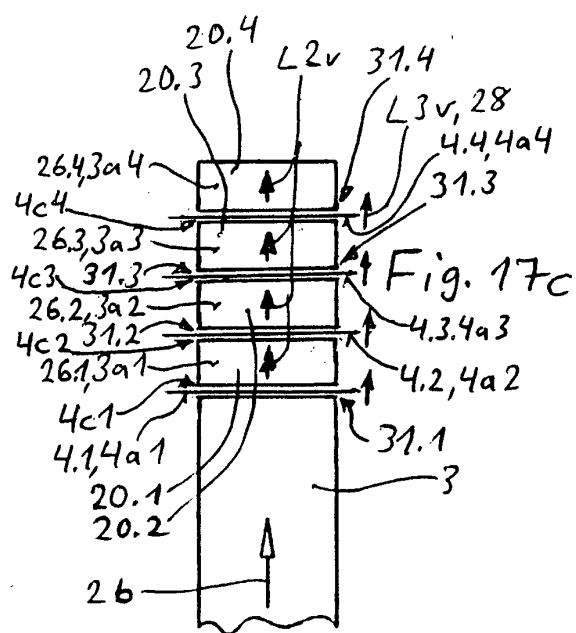
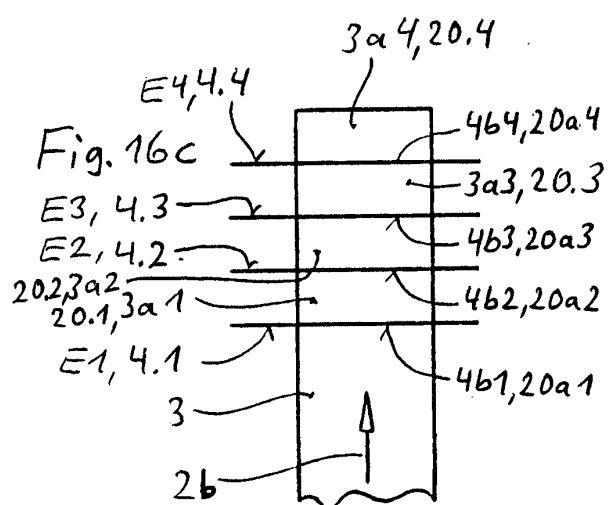
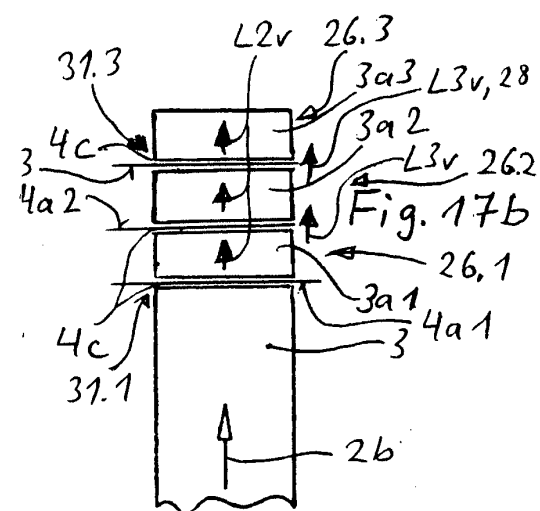
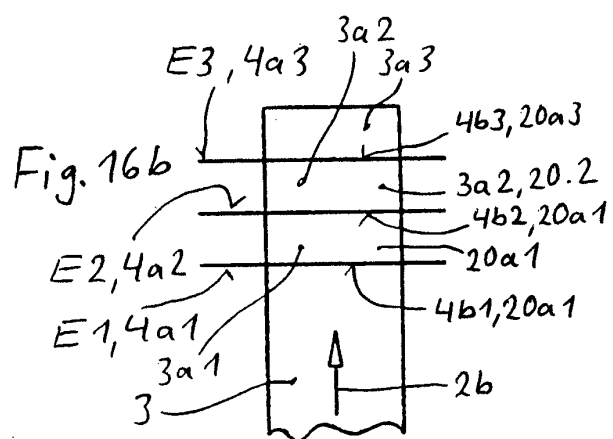
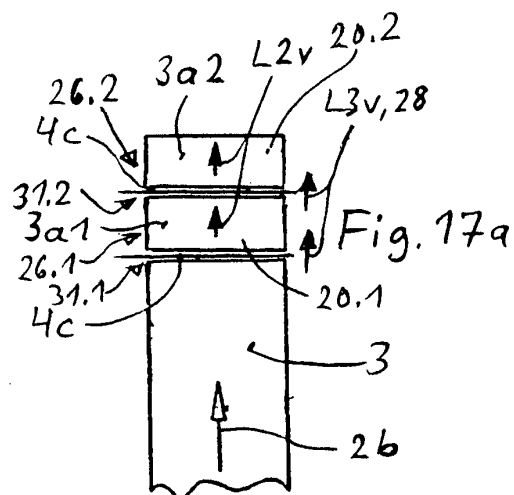
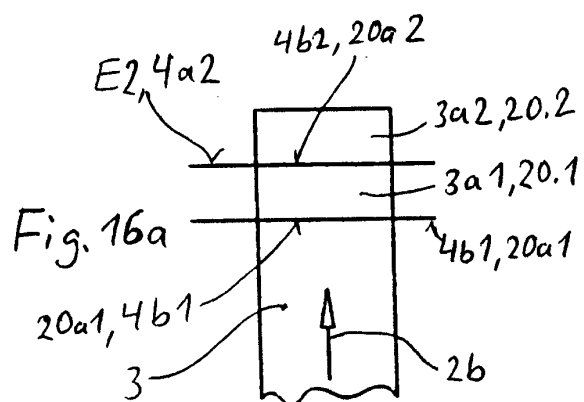
Fig. 5

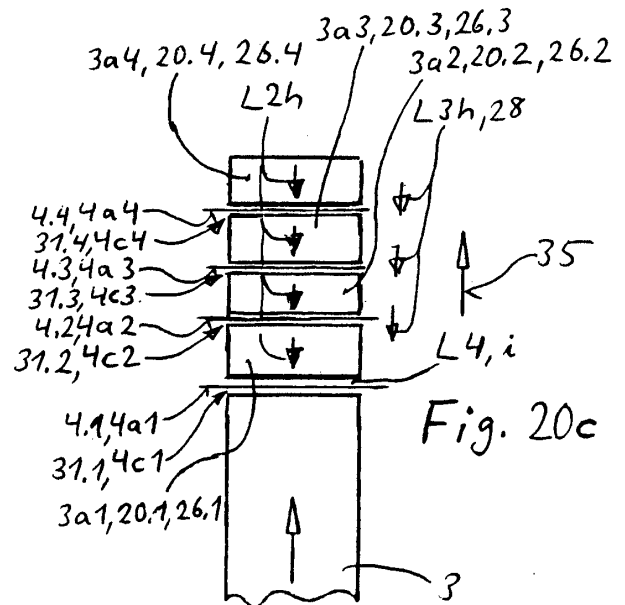
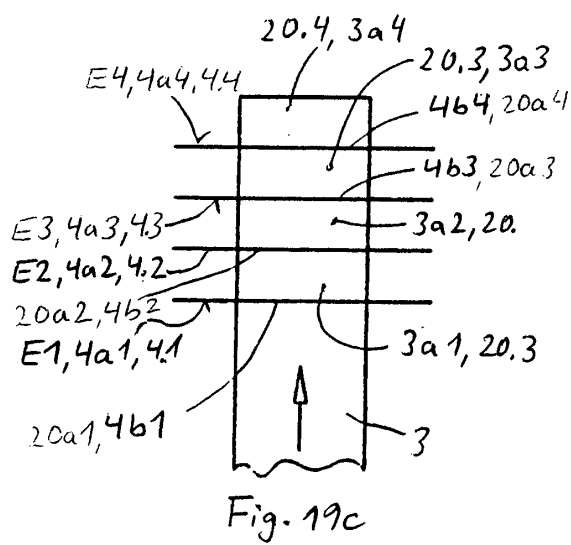
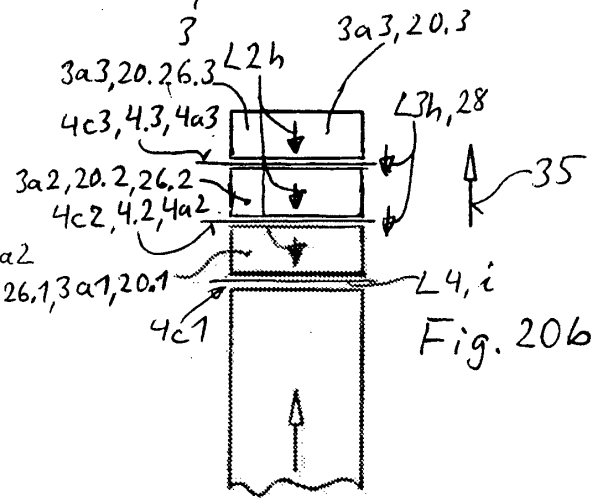
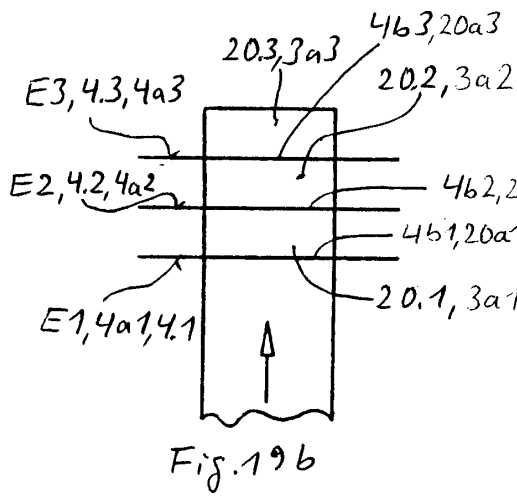
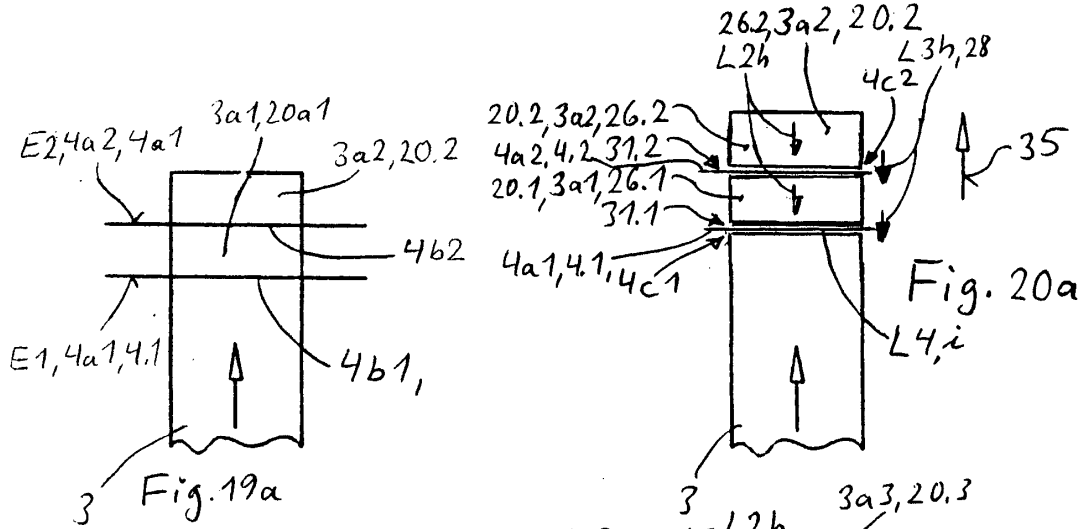


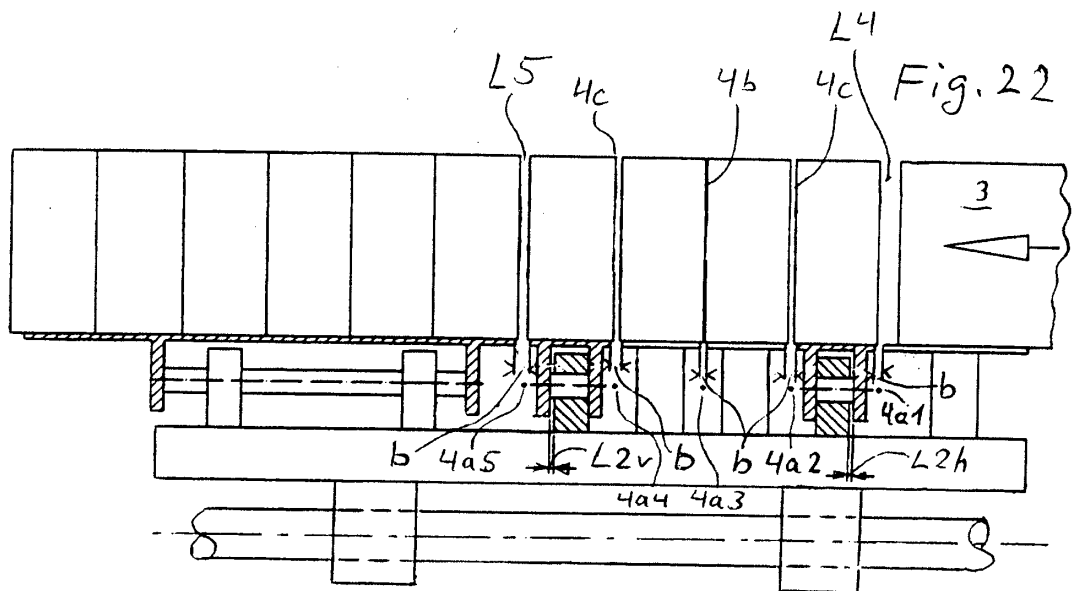
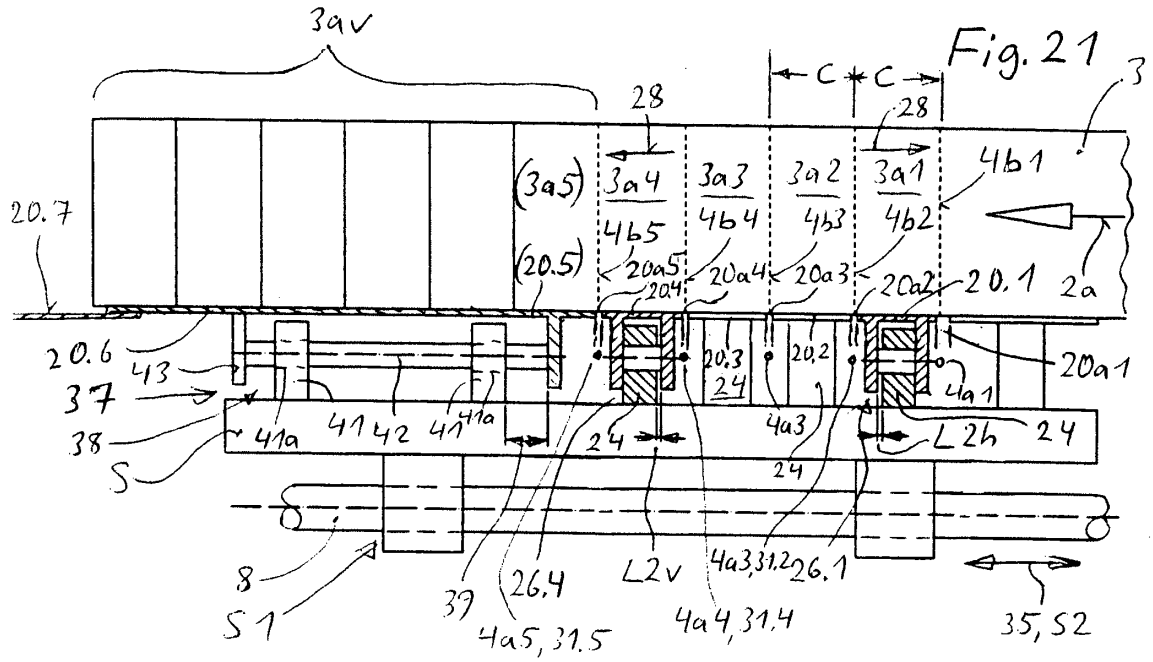


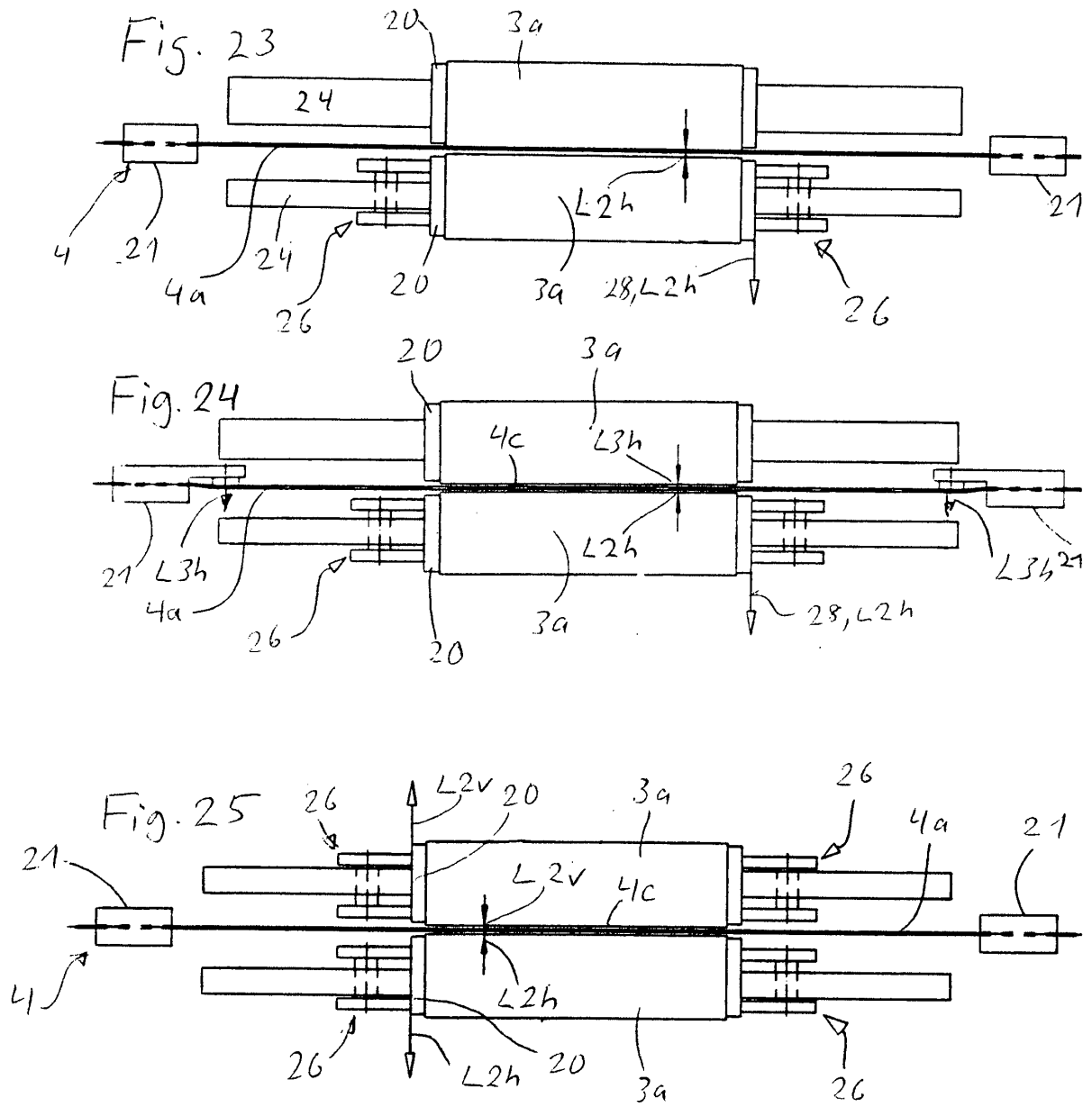












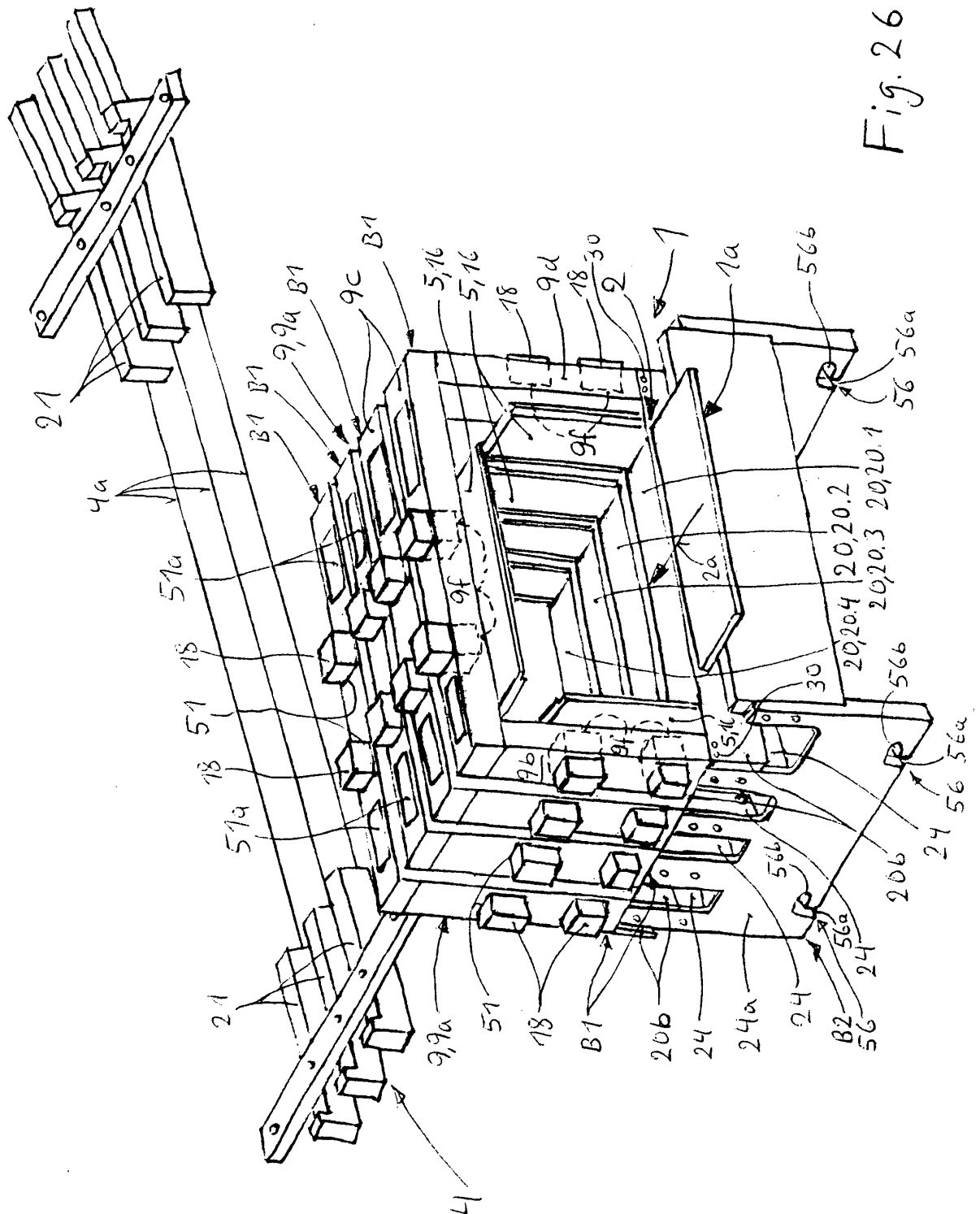


Fig. 26

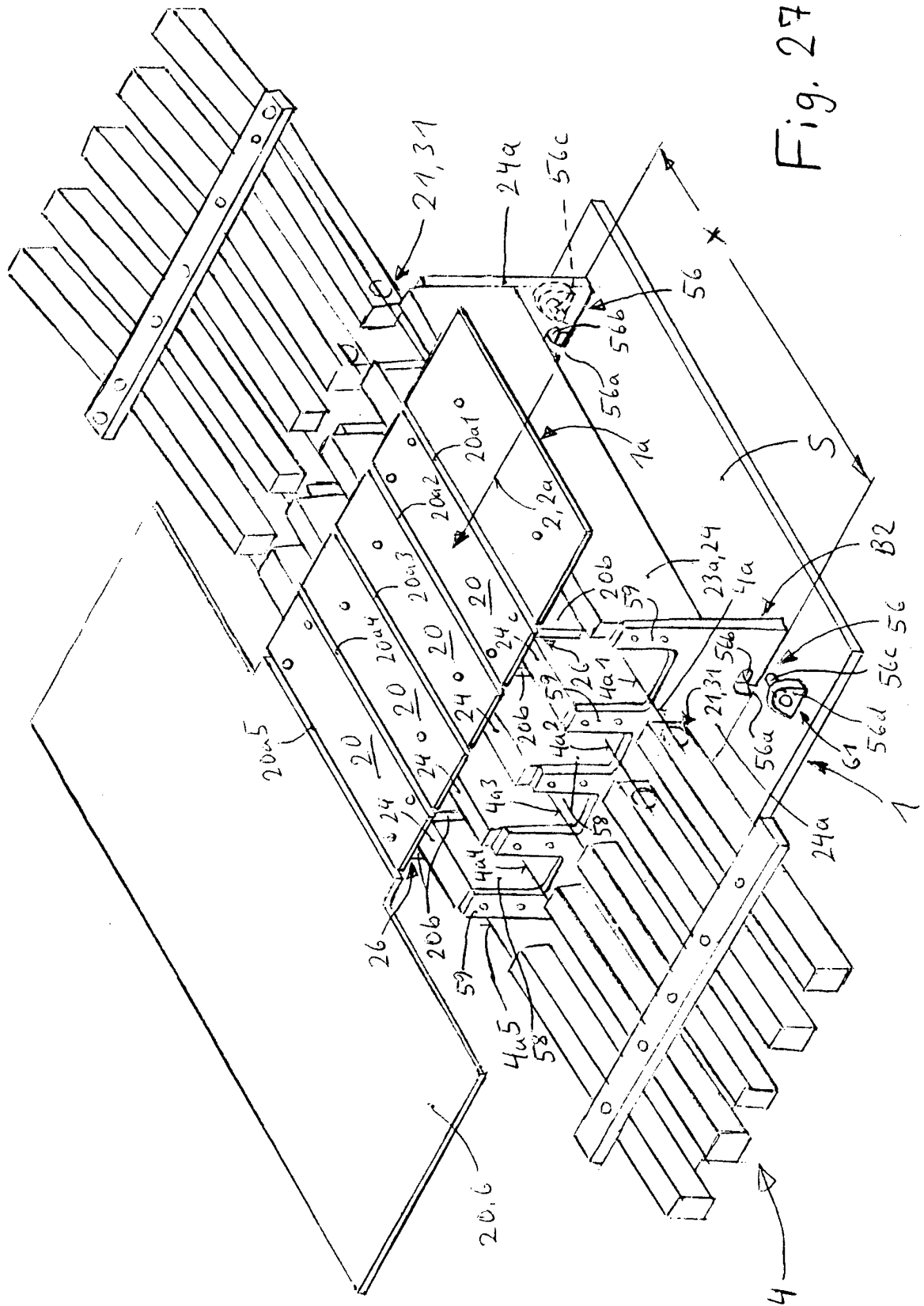


Fig. 27

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 102005021038 A1 [0003]
- CH 182650 A [0008]
- DE 10257192 A1 [0016]