

	str.
OBSAH:	
9.0 Navíječky, rozvíječky a svinovačky .....	2
9.1 Bubnové navíječky s tvarovacími válečky pro navíjení pásu za tepla .....	2
9.1.1 Režimy navíjení .....	4
9.1.2 Poměry před zavedením pásu do navíječky .....	5
9.1.3 Popis funkce a konstrukce bubnové navíječky se čtyřmi tvarovacími válečky .....	6
9.1.4 Výpočet sil, momentů a výkonu motoru při navíjení pásu do svitku .....	12
9.1.5 Určení výkonu potřebného k pohonu tvarovacích válečků .....	16
9.1.6 Umístění navíječek za válcovací tratí .....	17
9.1.7 Výpočet rychlosti deskového dopravníku na odbavení navinutých svitků, ..	18
9.2 Bubnové navíječky pro navíjení pásů za studena .....	20
9.2.1 Konstrukce navíječek .....	21
9.2.2 Konstrukce rozvíječek .....	26
9.2.3 Základní energosilové parametry zařízení pro navíjení a rozvíjení svitků .....	29
9.2.3.1 Metody experimentálního zjišťování tahu v pásu .....	29
9.2.3.2 Velikost tahu v pásu při navíjení na buben navíječky .....	30
9.2.3.3 Velikosti tahu v pásu při rozvíjení .....	32
9.2.4 Středění pásu do osy agregátu .....	33
9.2.4.1 Základní parametry systému regulace s plovoucími stroji .....	33
9.2.4.2 Principiální schémata zařízení systému regulace ustředění pásu do osy agregátu .....	36
9.2.5 Určení hlavních pevnostních a rozměrových parametrů bubnů navíječek a rozvíječek .....	39
9.2.5.1 Průměr bubnu .....	39
9.2.5.2 Výpočet sil v mechanismech změny průměru bubnu .....	41
9.2.5.3 Určení velikosti specifického tlaku svinovaného pásu na buben navíječky .....	47
9.2.5.4 Určení kritických otáček bubnu .....	49
9.2.6 Výpočet momentů a výkonů elektromotorů .....	49
9.2.6.1 Pohon bubnu rozvíječky .....	50
9.2.6.2 Pohon bubnu navíječky .....	54
9.3 Stroje pro spojování pásů, zavádění a odhýbání konců pásů u navíječek a rozvíječek .....	56
9.3.1 Svařovací stroje na pásy .....	57
9.3.2 Zaváděcí stroje .....	58
9.3.3 Odhýbače konce pásu na svitku .....	61
9.4 Svinovačky .....	64
9.4.1 Druhy konstrukcí svinovaček .....	64
9.4.1.1 Stroje se třemi ohybacími /zakružovacími/ válečky - skupina a .....	65
9.4.1.2 Stroje víceválečkové /skupina b/ .....	68
9.4.1.3 Stroje víceválečkové s válečkem vloženým do otvoru ve svitku /skupina c / .....	70
9.4.1.4 Nasazení navíjecí skříně /Coilbox/ do válcovací tratě .....	74
9.4.2 Kinematické parametry svinování .....	79
9.4.2.1 Vliv plastického ohybu na kinematické parametry válečků svinovačky..	79

9.4.2.2 Parametry ovlivňující těsnost svinování svitku .....	80
9.4.3 Energosilové parametry svinování .....	84
9.4.3.1 Podmínky pro určení energosilových parametrů svinování .....	84
9.4.3.2 Základní statické rovnice .....	86
9.4.3.3 Rovnice plastického ohybu .....	87
9.4.3.4 Zbytková křivost a pružení svinovaného pásu .....	91
9.4.3.5 Nastavení válečků svinovačky .....	93
9.4.3.6 Určení velikosti kroutícího momentu $M_c$ , potřebného pro otáčení válečků svinovačky /zakružovačky/ .....	95
9.4.3.7 Porovnání tvoření svitků z pásů navíjením a svinováním s ohledem na spotřebu energie .....	99
9.5 Navíječky drátů a profilů .....	101
9.5.1 Navíječky profilů .....	101
9.5.2 Vertikální navíječka drátu .....	103
9.5.3 Nové směry při navíjení a tepelném zpracování drátu .....	106
10.0 Stroje a zařízení pro značení vývalků ražením .....	108
10.1 Značkovací zařízení předvalků /blumů a bram/ .....	108
10.2 Značkovací zařízení pro značení odřezků blumů a bram .....	109
10.3 Značkovací zařízení na kolejnice a hrubé profily .....	110
10.4 Výpočet energosilových parametrů, potřebných ke vniknutí razníku do značeného materiálu vtlačováním .....	112
10.4.1 Výpočet vtlačovací síly na razník .....	113
10.4.2 Výpočet energie, potřebné pro vniknutí značek do určité hloubky .....	114
10.4.3 Výpočet sil, které působí na závěsné uložení razícího kladiva .....	116
11.0 Stroje pro ukládání a vázání vývalků .....	117
11.1 Ukladače a vazače jemných a středních profilů .....	118
11.2 Svazkovače svitků a vazače svitků drátu .....	119
11.3 Stroje pro ukládání nastříhaných tabulí plechu do hranic .....	126
11.4 Stroje pro vázání a balení svitků a stohů plechu .....	127
12.0 Dělicí linky na pásy .....	130
12.1 Příčné dělicí linky .....	131
12.1.1 Příčná dělicí linka 018±0,6x1000 mm .....	132
12.1.2 Příčná dělicí linka 0,6±2,0x1800 mm .....	134
12.1.3 Příčná dělicí linka 2,0±8,3x1500 mm .....	136
12.2 Podélné dělicí linky .....	139
12.2.1 Podélná dělicí linka 0,4±2,0x1500±80 mm .....	140
12.2.2 Další typy podélných dělicích linek .....	142
12.3 Kombinované dělicí linky .....	142
12.3.1 Kombinovaná dělicí linka 0,25±0,6x1000±20 mm .....	142
12.3.2 Další typy kombinovaných dělicích linek .....	144
12.4 Přípravné linky .....	144
12.5 Výrobnost agregátů .....	147
LITERATURA .....	148