

Patentkrav

1. Anordning för strippning av metall från en katodplatta, varvid anordningen innefattar strippningsorgan anordnade för placering mellan metallen och katodplattan för att separera metallen från katodplattan, och vari förflyttning av strippningsorganen uppnås genom förflyttning av en robotarm.
2. Anordning enligt krav 1 vari strippningsorganet är monterat vid robotarmen.
3. Anordning enligt krav 1 eller 2 vari aktivering av robotarmen driver strippningsorganet utefter katodplattan eller metallen eller båda så att metallen trycks bort från katodplattan.
4. Anordning enligt något av kraven 1-3 vari strippningsorganet innefattar åtminstone en vals.
5. Anordning enligt krav 4 vari strippningsorganet innefattar åtminstone en vals på ena eller båda sidor av katodplattan för placering i gapet mellan metallen och katodplattan.
6. Anordning enligt krav 4 eller krav 5 vari strippningsorganet innefattar åtminstone två valsar placerade på ena eller båda sidor av katodplattan, varvid den ena av de båda valsarna står i kontakt med katodplattan och den andra av de båda valsarna står i kontakt med metallen.
7. Anordning enligt något av föregående krav vari anordningen ytterligare innefattar en eller flera yttre valsar anordnade att bringas i kontakt med en yttre yta av metallen om inte metallen i den sammanhängande metallen deponerad på båda sidor av katodplattan bryts vid strippning.
8. Anordning enligt krav 7 vari en eller flera yttre valsar är anordnade att kvarstå i kontakt med den yttre ytan av den metall som strippas.

9. Anordning enligt något av föregående krav vari strippningsorganet inkluderar en eller flera insättningsorgan för införande mellan metallen och katodplattan för separering av åtminstone en del av metallen från katod-  
5 plattan.

10. Anordning enligt krav 9 vari den ena eller flera införselorgan inkluderar en eller flera kilformade delar.

10 11. Förfarande för strippning av metall från en katodplatta innefattande stegen att orsaka åtminstone delar av metallen att separera från katodplattan och bilda ett gap mellan katodplattan och metallen, placering av strippningsorgan förbundna med en robotarm i gapet mellan metallen och katodplattan och påverkan av robotarmen att driva strippningsorganet utefter katodplattan  
15 eller metallen varigenom metall strippas från katodplattan.

12. Förfarande enligt krav 11 vari förfarandet innefattar steget av böjning av katodplattan för att orsaka att åtminstone delar av metallen separeras från katodplattan.

20

13. Anordning för strippning av metall från en katodplatta i vilken en plåt av metall deponeras på endera sida av katodplattan och en sammanhållande metall bildande en brygga mellan plåtarna av metall på endera sida av katodplattan deponeras utefter bottenkanten av katodplattan, varvid  
25 anordningen innefattar strippningsorgan förbundna med en robotarm för separering av plåtar av metall på endera sida av katodplattan från katodplattan, och vari rörelser hos robotarmen trycker plåtar av metall som orsakar att plåtarna av metall böjs kring den sammanhållande metallen i det fall att den sammanhållande metallen inte bryts under strippning.

30

14. Anordning enligt krav 13 vari anordningen innefattar ett eller flera griporgan anordnade att förhindra att metallen faller när strippning av metall från katodplattan påbörjas.

- 5 15. Anordning enligt krav 14 vari den ena eller flera griporgan är anordnade att bringas i kontakt med en yttre yta av metallen.

16. Förfarande för strippning av metall från en katodplatta i vilken en platta av metall deponeras på endera sida av katodplattan och sammanhållande metall bildande en brygga mellan plåtarna av metall på vardera sida av katodplattan deponeras utefter bottenkanten av katodplattan, varvid förfarandet innefattar stegen av att orsaka att åtminstone en del av de deponerade plåtarna av metall att separera från katodplattan, strippning av plåtarna av metall från katodplattan genom användning av ett par robotarmar, 10  
15 vari en robotarm är placerad på vardera sida av katodplattan, och, i det fall att den sammanhållande metallen inte bryts under den initiala strippningen, användning av robotarmarna för att trycka plåtarna av metall mot varandra.

17. Förfarande enligt krav 16 vari förfarandet består av stegen att böja 20 katodplåtarna för att orsaka att åtminstone en del av metallen separeras från katodplattan.

18. Anordning för strippning av metall från en katodplatta i vilken en del av metallen har separerats från katodplattan för att bilda ett gap mellan en del 25 av metallen och katodplattan, varvid anordningen består av ett eller flera införselorgan anordnade för införande mellan metallen och katodplattan och åtminstone en vals för placering i gapet mellan metallen i katodplattan, den ena eller flera insättningsorgan förbundna med en robotarm och drivorgan för drivning av den åtminstone den ena valsen utefter katodplattan eller metallen 30 för att förorsaka strippning av metallen från katodplattan.

19. Anordning för strippning av metall från en katodplatta i vilken delar av metallen har separerats från katodplattan för att bilda ett gap mellan delen av metall och katodplattan, varvid anordningen består av strippningsorgan förbundna med en robotarm anordnad för placering mellan metallen och katodplattan samt drivorgan för drivning av strippningsorganet utefter katodplattan eller metallen för att orsaka strippning av metallen från katodplattan.
20. Anordning enligt krav 19 vari strippningsorganet innefattar en kilformad del anordnad att drivas med spetsen före mellan metallen och katodplattan.
21. Anordning enligt krav 19 eller 20 vari vinkeln mellan sidorna av den kilformade delen som konvergerar vid spetsen av kilen inte är större än 20°.
22. Förfarande för strippning av metall från en katodplatta i vilken en platta av metall deponeras på vardera sida av katodplattan och att sammanhållande metall bildar en brygga mellan plåtarna av metall på vardera sida av katodplattan deponeras utefter bottenkanten av katodplattan, varvid förfarandet innefattar stegen av att orsaka åtminstone en del av den deponerade plåten av metall att separera från katodplattan, strippning av plåtar av metall från katodplattan genom användning av ett par robotarmar, vari en robotarm är placerad på vardera sida av katodplattan och användning av robotarmar för att trycka plåtarna av metall mot varandra utan att bryta den sammanhållande metallen.