

1. Пристрій (100) для з'єднання штаб в нескінченну штабу затискним пристроєм (110, 120) з розташованим на вході затискним пристроєм (110-г, 120-г) і розташованим на виході затискним пристроєм (110-л, 120-л), з різальним пристроєм (155) з верхнім ножем (150) і нижнім ножем (130) та зі з'єднувальним пристроєм, який **відрізняється** тим, що щонайменше розташований на вході затискний пристрій (110-г, 120-г) і/або розташований на виході затискний пристрій (110-л, 120-л) виконаний як попередньо зібраний блок.
2. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що штаби (200-1, 200-2) для з'єднання за допомогою розташованих на вході і виході затискних пристроїв (110-г, 120-г, 110-л, 120-л) можуть підніматися над нижніми ножами (130) в положення зварювання.
3. Пристрій за п. 1 або п. 2, який **відрізняється** тим, що різальний пристрій оснащений нижнім і верхнім ножами, причому нижній ніж зафіксований в касеті нижнього ножа в рамі (300) пристрою (100), а верхній ніж (150) виконаний з можливістю керованого переміщення щонайменше вертикально.
4. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що різальний пристрій (155) містить верхні і нижні ножі (150, 130), причому верхні ножі (150) для розрізання виконані з можливістю переміщення зверху в напрямку нерухомих нижніх ножів (130).
5. Пристрій за одним із пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що після розрізання відрізані кінці штаб за допомогою бічного переміщення відповідного затискного пристрою (110, 120) можуть рухатися назустріч один одному.
6. Пристрій за одним із пп. 1-5, який **відрізняється** тим, що після бічного переміщення штаби виконується друге розрізання.
7. Пристрій за одним із пп. 1-6, який **відрізняється** тим, що для підтримування кінців штаб під штабою міститься виконаний з можливістю переміщення щонайменше один зварювальний стіл (170).
8. Пристрій за одним із пп. 1-7, який **відрізняється** тим, що пристрій виконаний по суті симетрично і має два затискних пристрої (110, 120), два різальних пристрої (130-г, 130-л, 150-г, 150-л) і щонайменше один або два з'єднувальних пристрої.
9. Спосіб експлуатації пристрою (100) за одним із пп. 1-8 для з'єднання штаб в нескінченну штабу затискним пристроєм (110, 120) з розташованим на вході затискним пристроєм (110-г, 120-г) і розташованим на виході затискним пристроєм (110-л, 120-л), з різальним пристроєм (155) з верхнім ножем (150) і нижнім ножем (130) та зі з'єднувальним пристроєм, який **відрізняється** тим, що на першому етапі затискні пристрої розкриваються і вводяться два кінці штаб, на наступному етапі кінці штаб затискаються в затискних пристроях і на наступному етапі кінці штаб відрізаються за допомогою різального пристрою, перш ніж вони будуть пересунені в

положення з'єднання і там з'єднані.

10. Спосіб за п. 9, який **відрізняється** тим, що підтримування щонайменше одного кінця штаби виконують за допомогою зварювального стола.

11. Спосіб за п. 9 або п. 10, який **відрізняється** тим, що, зокрема для компенсації різниць по товщині кінців штаби, здійснюють підганяння по висоті щонайменше одного кінця штаби.

12. Спосіб за одним із пп. 9-11, який **відрізняється** тим, що після першого розрізання подавальний пристрій (500) з ще затиснутими кінцями штаби знову позиціонується, а кромки штаб, перш ніж вони будуть пересунені в положення з'єднання, щоб з'єднатися там, розрізають повторно.