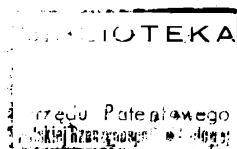


6 maja 1930 r.

2

B246 7/28

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 11602.

Kl. 38 c 2.

Maschinenfabrik u. Eisengiesserei Kronach G. m. b. H.
(Kronach, Niemcy).

Sposób rozmieszczania cylindrów szlifujących w szlifierkach.

Zgłoszono 3 listopada 1928 r.

Udzielono 28 stycznia 1930 r.

Wynalazek dotyczy sposobu rozmieszczania cylindrów szlifujących w tak zwanych cylindrowych szlifierkach, używanych przeważnie do obróbki drzewa, a stosowanych również do obróbki i wygładzania innych przedmiotów. Szybko obracające się cylindry tego rodzaju szlifierek zaopatrzone są w powłokę szlifującą, np. papier piaskowy, i osadzone pionowo do kierunku podsuwania obrabianego przedmiotu. Przy szlifowaniu większym ram lub płyt trzeba więc je było podsuwać mniej lub więcej rogiem, a to w tym celu, aby stopniowo zwiększać powierzchnię szlifowania i przeszkodzić raptownemu obciążeniu walców, co miałoby miejsce, gdyby obrabiany przedmiot podsunąć całym jego brzegiem pod walce, które rozpoczynająby wtedy szlifować jednocześnie całą

swą powierzchnią. Podsuwanie rogiem większych przedmiotów obrabianych, a zwłaszcza ram, było również dlatego konieczne, ponieważ w tych ostatnich włókna materiału przebiegają w różnych kierunkach; przy prostym więc doprowadzaniu przedmiotów walce wyskubują włókna, skutkiem czego powierzchnia szlifowana nie jest zupełnie gładka.

Wobec konieczności ukośnego podsuwania przedmiotów obrabianych, przedmioty te nigdy nie mogły być takie szerokie, jakby to odpowiadało właściwej długości oraz powierzchni roboczej walców szlifujących, lecz musiały być zawsze węższe, ponieważ dla szerokości przesuwu miarodajny był wymiar od rogu do rogu ukośnie ułożonego przedmiotu.

Według wynalazku niniejszego wady

te usuwa się w ten sposób, że przynajmniej przedni cylinder, który działa jako cylinder główny i zdzierający, ustawia się ukośnie do kierunku podsuwania przedmiotu tak, że przedmiot sam wsuwany jest do maszyny prosto, a mimo to szlifowanie przedmiotu zaczyna się jego rogiem. Obojętne jest przytem, czy chodzi o jednocylindrową lub wielocylindrową maszynę; w tej ostatniej wszystkie dalsze walce lub część ich może być ustawiona ukośnie do przesuwu obrabianego przedmiotu.

Nowe ustawienie walców pozwala więc wyzyskać całą szerokość maszyny, ponieważ przedmioty obrabiane mogą być wsuwane do maszyny prosto w kierunku przesuwu i mogą być takie szerokie, jak to odpowiada długości roboczej, względnie długości walców.

Rysunek przedstawia schematycznie kilka przykładów nowego ustawienia walców.

Drugorzędną rzeczą jest dla wynalazku, czy walce szlifujące umieszczone są w tak zwanych ramach naciskowych w dolnej części maszyny, czy też w górnej części.

Według rzutu poziomego na fig. 1 cylinder szlifujący 2 ustawiony jest ukośnie w ramie 1 maszyny, przyczem cyfra 3 oznacza stół podsuwany, po którym doprowadzany jest przedmiot obrabiany. Przedmiot obrabiany może być wsuwany do maszyny prosto, a cylinder szlifujący 2 rozpoczyna szlifować najprzód rogiem, a następnie, przy dalszem przesuwaniu się przedmiotu, stopniowo pokrywa całą szerokość obrabianego przedmiotu i szlifuje go.

W rzucie poziomym, przedstawionym na fig. 2, przedni cylinder 2 oraz leżący za nim dalszy cylinder szlifujący 2¹ są również ustawione pochyło w ramie 1 maszyny tak, że obydwa cylindry ułożone są równoległe.

Fig. 3 przedstawia rzut poziomy trójcylindrowej maszyny, w której cylinder przedni 2 oraz cylinder tylny 2¹ są umieszczone względem siebie pod kątem, podczas gdy cylinder średni 2² umieszczony jest pionowo do kierunku przesuwu.

Fig. 4 przedstawia dwucylindrową maszynę, w której obydwa cylindry 2, 2¹ są umieszczone względem siebie pod kątem.

Oczywiście, w granicach wynalazku możliwe są również inne rozmieszczenia i ustawienia walców, istotne zaś jest, że przynajmniej przedni walec jest umieszczony ukośnie względem kierunku przesuwu obrabianego przedmiotu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób rozmieszczenia cylindrów w cylindrowych szlifierkach, znamienny tem, że przynajmniej przedni cylinder szlifujący, leżący najbliżej stołu podsuwowego, ustawiony jest ukośnie do kierunku podsuwania przedmiotu obrabianego tak, że przedmiot sam może być wsuwany do maszyny prosto, a mimo to szlifowanie rozpoczyna się jego rogiem.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że również dalsze cylindry szlifujące, znajdujące się za cylindrem przednim, ustawione są ukośnie i albo są równoległe do siebie, albo też ułożone są względem siebie pod ostrym kątem.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że średni cylinder, znajdujący się pomiędzy dwoma ukośnie ustawionymi walcami, ustawiony jest prosto, t. j. pionowo do kierunku podsuwu przedmiotu obrabianego.

Maschinenfabrik

u. Eisengiesserei Kronach

G. m. b. H.

Zastępca: M. Brokman,

rzecznik patentowy.

Fig. 1.

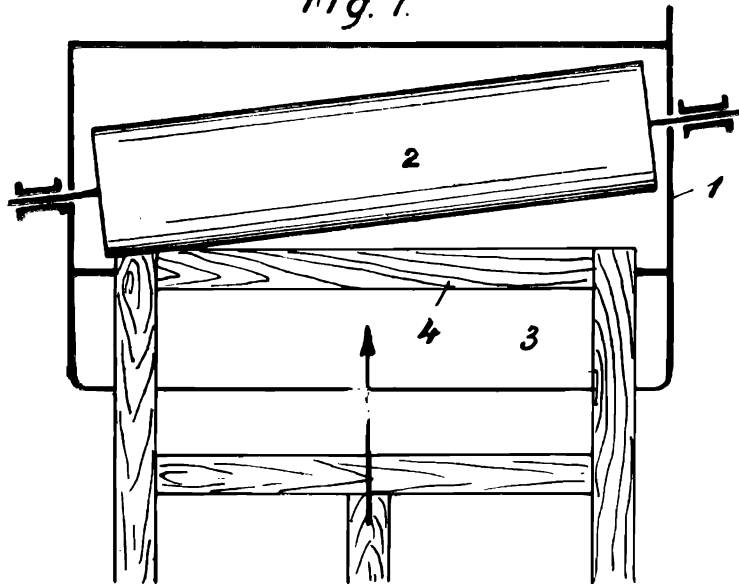


Fig. 2.

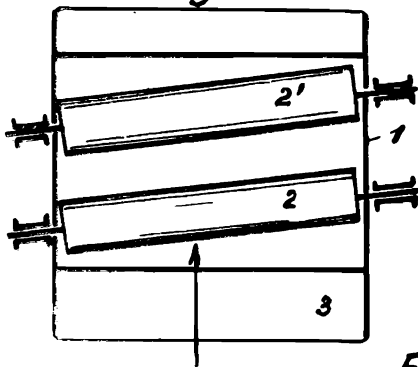


Fig. 3.

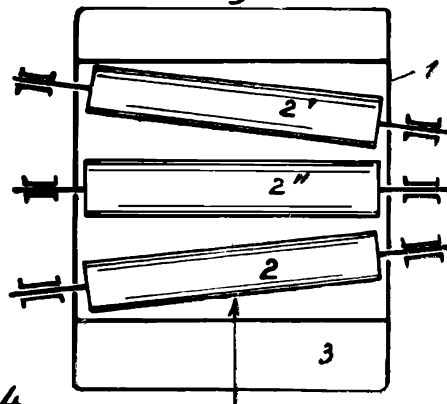


Fig. 4.

