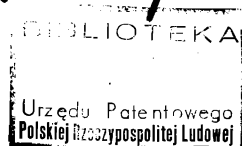




B 27c 1/08



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 37269

Kl. 38 b, 2

Związek Branżowy
Spółdzielni Drzewnych i Wytwórczości Różnej*)

Warszawa, Polska

Przyrząd obrabiający kije o profilu stożkowym

Udzielono patentu z mocą od dnia 15 września 1953 r.

Dotychczas produkcja kiji o profilu stożkowym wyglądała następująco. Tarcicę cięto na piłach tarczowych na grubość i szerokość odpowiadającą najgrubszej części obrabianego kija, następnie zarzynano na szablonie duże strony na stożek, resztę obróbki, a więc pasowanie na okrągło wykonywano ręcznie. Produkcja tym sposobem trwała długo i kije nie miały jednakowego wymiaru. Obecnie wynalazek eliminuje całkowicie pracę ręczną i podnosi jakość obrabianego kija.

Celem jaśniejszego zrozumienia istoty wynalazku załączone są rysunki, na którym: fig. 1 — przedstawia przyrząd w widoku z przodu; fig. 2 — nóż w widoku z boku; fig. 3 — nóż w widoku z góry; fig. 4 — przedstawia głowicę przyrządu z przodu; fig. 5 — głowicę z kołnierzem oporowym w widoku z tyłu i fig. 6 — głowicę skrawającą z kołnierzem oporowym w widoku z boku.

Całość urządzenia składa się z podstawy 18

fig. 5—6, przyrządu skrawającego 6 i z silnika 26. Podstawę 18 zastosowano ze zwykłej tokarni ręcznej. Na takiej podstawie została umocowana prowadnica 18' oraz 2 łożyska 22 z zamocowanym w nich wałem 23, na którym jest osadzone koło 24 przenoszące napęd z silnika 26 za pomocą pasa 25.

Podstawa nieruchoma 18 jest wykonana z drewna bukowego. Na tej podstawie jest przymocowana śrubami prowadnica 18', w której może się przesuwac umocowany na prowadniku 16 przyrząd obtaczający stożkowo kije. Podstawa 18 posiada podłużne wycięcie, do jednego z boków którego przymocowany jest klin 17. Klin ten w zależności od żądanej zbieżności kija musi posiadać identyczną zbieżność kija stożkowego, klin jest wymienny w zależności od profilu jaki chcemy nadać obtaczanemu kijowi.

Przyrząd przedstawiony na fig. 1 jest przymocowany jak widać na fig. 4 i 5 za pomocą dwóch śrub nie pokazanych na rysunku do prowadnika przyrządu 16 i jest deską odpowiadającą wymiarom prowadnicy 18'. Na fig. 6 przedstawiono

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Henryk Bartnyczak.

silnik 26 napędzający przyrząd jest on podniesiony ponad urządzeniem, tecz może być również umieszczony dowolnie w zależności od lokalnych warunków.

Przyrząd obtaczający stożkowo kije przedstawiony na fig. 1 jest skonstruowany z metalu i składa się z kątownika podstawowego 3 na którym są umieszczone pozostałe elementy urządzenia.

Na stronie przedniej podstawowego kątownika 3 są umieszczone: ruchoma płytka 1 osadzona w prowadnicach 2 przyśrubowanych z obydwóch brzegów płytki do kątownika trzema śrubami. Na płycie 7 przypawanej do podstawowego kątownika 3 oparty jest nóż 6, z wierzchu przyciśnięty płytką 5, połączoną z płytką 7, śrubą ściągającą 4 i w ten sposób nóż 6 jest ściśnięty w stałym położeniu, jest możliwość przesuwania go cokolwiek poza kołnierze 15 tulei w zależności od pożądanej grubości wióra fig. 6. W pionowej części kątownika podstawowego 3 jest wycięty otwór owalny 13, w którym przesuwa się tulejka 14 osadzona w płycie 1 w kierunku pionowym wraz z obrabianym materiałem.

W pionowej części kątownika podstawowego 3 są dwa otwory nie uwidocznione na rysunku służące do przymocowania przyrządu do prowadnika 16. Nóż 6 jest o kształcie kątownika, którego ramiona są ukośnie ścięte i oszlifowane, tworząc właściwe ostrza.

Na stronie przedniej fig. 1 u dołu jest przyśrubowany mały kątownik 8 z trzema otworami. Przez otwór środkowy przechodzi bolec 10 który łączy bezpośrednio płytę 1 zasadzoną w nim tulejkę 14. Bolec ten na wolnym końcu zaopatrzony jest w rolkę 11 toczącą się po dolnej powierzchni klina 17, przez drugie dwa otwory przechodzą bolce 10' i 10'' na których są umieszczone śrubowe sprężyny dociskowe 9, naciskające płytę 1 z dołu do góry.

Po bokach kątownika podstawowego 3 trzema śrubami przyśrubowane są dwie prowadnice 2 po tych prowadnicach przesuwa się płytka 1 z zamocowaną tulejką 14. Jedna z prowadnic fig. 1 posiada dwie śruby zaciskowe 12, które unieruchamiają płytkę 1 z tulejką 14 w przypadku gdy chce się toczyć kije o profilu walcowym. Tulejka 14 jest nagwintowana i zamocowana w płycie ruchomej 1. Tulejka przy nożu 6 posiada kołnierze oporowy 15 zamykający częściowo wyjście z tulejki 14. Tulejka może być wymieniona na inną o średnicy dostosowanej do średnicy obrabianego kija.

Przystępując do toczenia kija należy przygotować materiał o przekroju kwadratowym do wymiaru tulejki 14.

Jeden koniec zamocowuje się w uchwycie 21, drugi koniec wprowadza się do tulejki 14.

Drewno podlegające toczeniu obraca się z szybkością 1400 — 1450 obrotów na minutę.

Ostrze pionowe noża 6 skrawa drewno z grubości, ostrze poziome tegoż noża wygładza powierzchnię kija.

Grubość wióra skrawanego przez ostrze pionowe reguluje się przez nastawienie noża 6 na odpowiednią odległość od kołnierza oporowego 15 w tulejce.

Nóż w przyrządzie będąc zakleszczony pomiędzy płytkami 5 i 7 przesuwa się z przyrządem w kierunku obtaczanego surowca pod wpływem ręcznego popychania prowadnika 16 poruszającego się wzdłuż klina 17 a pod wpływem rolki 11 i dociskowych sprężyn 9 powoduje się odpowiednie ścienianie surowca. Na przyrządzie tym mogą być obrabiane kije o różnym łagodnym profilu np. o kształcie bambusa. Pracujący tym przyrządem robotnik jedną ręką posuwa prowadnik 16, a drugą ręką papierem szklistym szlifuje powierzchnię kija.

Zastrzeżenia patentowe

1. Przyrząd obrabiający kije o profilu stożkowym znamieny tym, że posiada płytę (1) przesuwną w prowadnicach (2) przymocowanych do kątownika podstawowego (3), osadzonego stale na prowadniku (16) przesuwanym się wzdłuż prowadnicy (18') przy czym pionowa ścianka kątownika podstawowego (3) posiada owalne wycięcie, w którym w górę i na dół przesuwa się tulejka (14) z kołnierzem (15) zamocowana na ruchomej płycie (1).
2. Przyrząd obrabiający kije o profilu stożkowym według zastrz. 1 znamieny tym, że ruchoma płytka (1) w dolnej swojej krawędzi posiada zamocowane pionowo trzy bolce (10', 10 i 10'') w równej od siebie odległości przechodzące przez otwory wywiercone w poziomej płaszczyźnie kątownika (8), przyśrubowanego pionowymi ściankami do kątownika podstawowego (3) i że na bolcach (10') i (10'') osadzone są śrubowe sprężyny (9), cisnące płytkę (1) do góry, środkowy zaś grubszy bolec (10), przechodząc przez otwór w kątowniku (8) i owalnym wycięciu w przedniej części prowadnika (16) zniża się pionowo do dolnej płaszczyzny podłużnego wycięcia w podstawie (18) przyrządu i na prostopadle wygiętej części bolca (10) posiada osadzoną rolkę (11), która pod wpływem sprężyn (9) cisnących do góry płytkę (1), dotyka dolnej

powierzchni klina (17) przymocowanego do jednej ze ścian podłużnego wycięcia w podstawie (18).

3. Przyrząd obrabiający kije o profilu stożkowym według zastrz. 1 znamieny tym, że nóż (6) posiada kształt kątownika, którego ramiona są ukośnie ścięte i oszlifowane tworząc właściwe ostrza, przy czym jest on osadzony na płycie (7) przypojonej do ściany pionowej

nowej podstawowego kątownika (3) i przyciśnięty płytką (5), która połączona jest z płytką (7) ściągającą śrubą (4); ostrze pionowe noża służy do skrawania drewna z grubości, a ostrze poziome do wygładzania powierzchni kija.

Związek Branżowy
Spółdzielni Drzewnych
i Wytwórczości Różnej

FIG. 1.

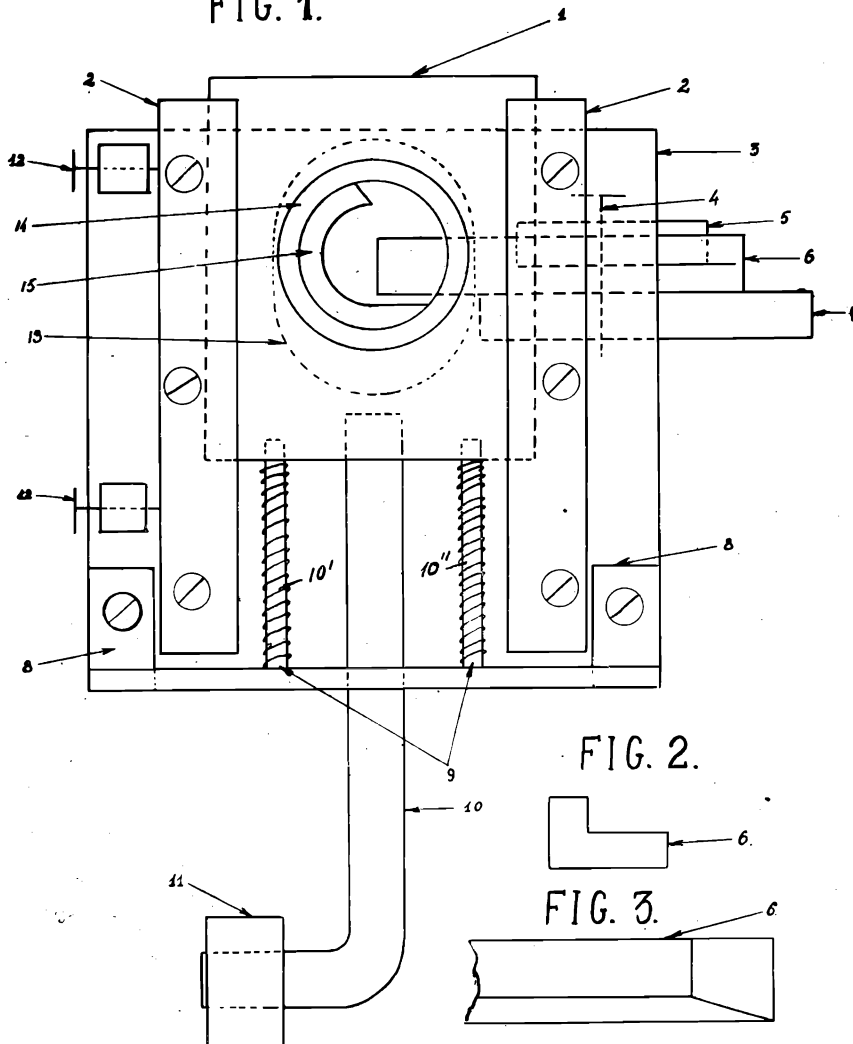


FIG. 2.

FIG. 3.

(Fig. 4)

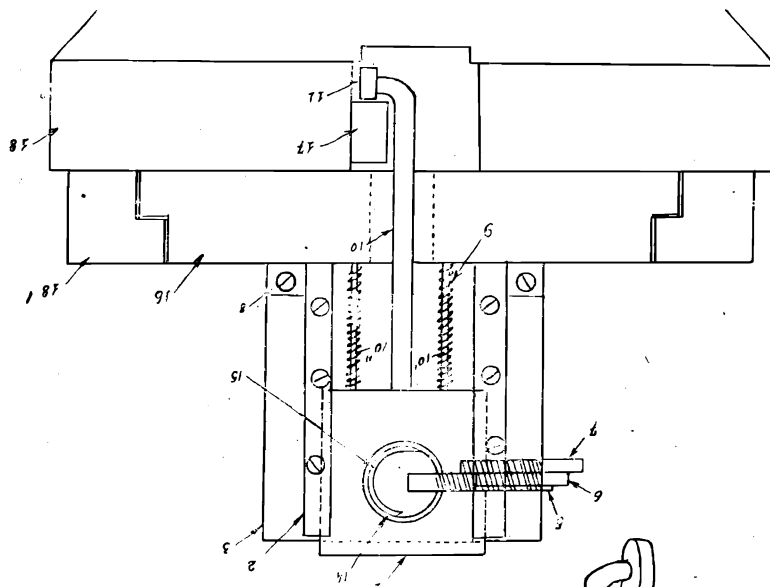


FIG. 5.

