



(11) FREMLÆGGESESSKRIFT 142784

DANMARK



(51) Int. Cl.³ B 27 B 5/06
B 29 J 5/08

(21) Ansøgning nr. 736/74 (22) Indleveret den 13. feb. 1974

(24) Løbedag 26. okt. 1970

(44) Ansøgningen fremlagt og
fremlæggesesskriftet offentliggjort den 26. jan. 1981

DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENEN

(30) Prioritet begæret fra den
14. jul. 1970, 2034868, DE

(71) WILHELM MENDE & CO., 3371 Teichhuetten/Harz, Hauptstrasse 24, DE.

(72) Opfinder: Hubert Ettel, 3371 Teichhuetten/Harz, Hauptstrasse 24, DE.

(74) Fuldmægtig under sagens behandling:
Patentingeniør K. Skøtt-Jensen.

(54) Indretning til overskæring af en kontinuerligt fremstillet spånpladebane.

Den foreliggende opfindelse angår en indretning til overskæring af en kontinuerligt fremstillet spånpladebane, hvilken indretning er tilsluttet en presse omfattende en opvarmet valse delvis omslynget af et trykbånd, som sammen med valsen danner en pressespalte.

Fra beskrivelsen til dansk patent nr. 133772 kendes et apparat til kontinuerlig fremstilling af en endeløs spånpladebane. Med dette apparat fremstilles en spånpladebane på en krum overflade af en pressevalse, altså i krum form.

10 Den ved presning af spånpladebanen bibragte krumning medfører ved meget tynde spånplader ikke nødvendigvis problemer, idet krumningen ved en passende opbevaring efter presningen helt eller delvis lader sig udligne. Ved en længere opbevaringstid og især ved tykkere spånplader kan

15 krumningen imidlertid give problemer.

Fra beskrivelsen til CA-PS 4 24 881 kendes en saveindretning til afkortning af metalstænger, hvilken indretning omfatter et pressestempel til kortvarig fastholdelse af metalstængerne imod et bord under overskæringen. Denne sa-

20 veindretning egner sig imidlertid ikke til overskæring af en kontinuerligt fremstillet spånpladebane.

Opfindelsen har til formål at angive en forbedret indretning af den førstnævnte art, ved hjælp af hvilken de nævnte krumningsproblemer kan formindskes eller helt kan elimineres.

Indretningen ifølge opfindelsen er ejendommelig ved, at der i afstand fra pressespalten er et bord, hvis overflade tjener til anlæg for spånpladebanen og danner en sådan vinkel med tangenten til valsen ved afslutning af pressespalten, at spånpladebanen fra pressespalten føres i en fri bue med modsat krumning af spånpladebanens krumning i pressespalten, at der ved enden af buen er et holdeorgan til

30 midlertidig, kortvarig fastholdelse af banen mod bordet og at der efter holdeorganet er anbragt en stedfast overskæ-

ringsindretning, som samvirker med holdeorganet. Herved opnås på enkel og bekvem måde mulighed for en kontrolleret udligning af de ved presningen opståede krumningspændinger i spånpladebanen ved umiddelbart efter pressespalten, altså medens spånpladen endnu er varm, at føre denne i en fri bue med modsat krumning af spånpladebanens krumning i pressespalten, således at spånpladebanen efter gennemløbet af denne bue stort set er befriet for de nævnte krumningsspændinger. Det er derved vigtigt, at den frie føring af spånpladebanen i den nævnte bue medfører en afkøling af banen, således at der sker en endelig fiksering af spånpladebanens struktur. Desuden opnås det, at det ved passende dimensionering af krumningen og af længden af buen er muligt at fremstille en i hovedsagen lige spånpladebane.

Føringen af spånpladebanen i den frie bue er desuden fordelagtig for virkemåden af den efterkoblede overskæringsindretning, der på grund af den kortvarige fastholdelse af spånpladebanen ved hjælp af holdeorganet kan bestå af en relativ enkel og stedfast overskæringsindretning. Spånpladebanen kan fastklemmes mod bordet i tilstrækkelig lang tid til, at overskæringsindretningen kan udføre et rent savsnit på tværs af fremføringsindretningen for spånpladebanen. Det vil sige, at overskæringen ikke behøver at foregå med ekstrem høj hastighed, hvorfor også forskydningshastigheden af overskæringsindretningen alene kan afpasses med henblik på at opnå maksimal snitkvalitet.

Opfindelsen forklares i det følgende nærmere i forbindelse med tegningen, som viser en udførelsesform for indretningen ifølge opfindelsen.

I venstre side af tegningen er delvis vist en presseindretning til kontinuerlig fremstilling af en spånpladebane. Presseindretningen omfatter en pressevalse 1, som delvis er omslynget af et trykbånd 2, som sammen med valsen 1

danner en pressespalte. Trykbåndet 2 er ført omkring valser 3, 4 og 5 samt yderligere ikke viste valser. I mellemrummet mellem båndet 2 og ydersiden af pressevalsen 1 bliver en spånpladebane 6 kontinuerligt presset. Spånpladebanen udtræder fra pressespalten mellem pressevalsen 1 og omstyringsvalsen 3 og er derefter frit ført i en bue 7. Denne bue 7 har en krumningsindretning, der er modsat krumningen af spånpladebanen 6 i pressespalten mellem trykbåndet 2 og pressevalsen 1. På grund af denne modsatte krumningsindretning bliver de på grund af den krumme pressespalte mellem overfladen af pressevalsen 1 og trykbåndet 2 opståede krumningsspændinger i hovedsagen udlignet. Strukturen af spånpladebanen bliver under afkølingen ved gennemløb af buen 7 således fikseret, at der derefter, f.eks. på bordet 8, forefindes en fuldstændig lige spånpladebane.

Efter gennemløb af buen 7 føres spånpladebanen 6 hen over et bord 8, over hvilket der på indløbssiden er anbragt et pressestempel 9, der er således indrettet, at det kortvarigt kan nedtrykkes imod spånpladebanen 6 og fastklemme den imod overfladen af bordet 8.

Ved den modsatte side af bordet 8 er anbragt en saveindretning 10, der er forsynet med savblade 11 og tilhørende motorer 12. Motorerne 12 er anbragt på svingarme 13, der er svingbart lejret på et stel 14. De afskårne enkelte spånplader, hvoraf en netop endnu er synlig, og som er benævnt 15, føres ved hjælp af transportruller 16 bort fra saveindretningen, som vist i højre side af tegningen.

Spånpladebanen 6 udtræder kontinuerligt fra pressespalten mellem den udvendige side af pressevalsen 1 og trykbåndet 2, hvor dette omslynger omstyringsvalsen 3, og det tilmed med en ensartet i reglen lav hastighed. Førrend saveindretning 10 bliver startet, aktiveres pressestemplet 9, således at spånpladebanen 6 fastklemmes imod overfladen af bordet 8. Derved ligger spånpladebanen bagved pressestemplet 9

fuldstændigt stille, således at saveindretningen 10 kan betjenes, uden at der forekommer en relativ bevægelse mellem savbladene 11 og spånpladebanen 6.

Medens spånpladebanen 6 ved hjælp af pressestemplet 9 presses imod bordet 8 og derved er fastholdt, optager buen 7 den yderligere bevægelse af den kontinuerligt fra presseindretningen udtrædende spånpladebane, hvorved krumningen af buen bliver forstørret og også udvider sig noget opefter. Den tid, hvori pressestemplet 9 må fastholde spånpladebanen 6, afhænger naturligvis af arbejdshastigheden af saveindretningen 10. I forhold til den hastighed, hvormed spånpladebanen 6 udtræder af presseindretningen, er dette tidsrum imidlertid kort, således at det i alt kun er en meget lille længdeforskel, som det er nødvendigt for buen 7 at optage. Buen 7 er i den viste udførelsesform af hensyn til tydeligheden vist forholdsvis for krum. I praksis behøver buen 7 alt efter tykkelsen af den fremstillede spånpladebane ikke at krumme så meget.

Det er således fordelagtigt, at buen 7 ikke kun tjener til udfligning af de ved fremstilling af spånpladebanen opståede krumningsspændinger, men at den tillige tjener til optagelse af de længdeændringer, der forekommer som følge af den efterkoblede, stedfaste saveindretning.

P A T E N T K R A V :

25 Indretning til overskæring af en kontinuerligt fremstillet spånpladebane, hvilken indretning er tilsluttet en presse omfattende en opvarmet valse (1) delvis omslynget af et trykbånd (2), som sammen med valsen danner en pressespalte, k e n d e t e g n e t ved, at der i afstand fra pressespalten er et bord (8), hvis overflade tjener til anlæg for spånpladebanen (6) og danner en sådan vinkel med tangenten til valsen (1) ved afslutning af pressespalten, at spån-

pladebanen (6) fra pressespalten føres i en fri bue (7) med modsat krumning af spånpladebanens krumning i pressespalten, at der ved enden af buen (7) er et holdeorgan (9) til midlertidig, kortvarig fastholdelse af banen mod bort-
5 det (8), og at der efter holdeorganet er anbragt en stedfast overskæringsindretning (10), som samvirker med holdeorganet (9).

Fremdragne publikationer:

Tidsskriftet Blech, nr. 2, 1963, side 70-71.

