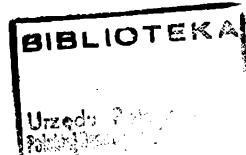




B24d 1/08



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 41190

Kl. 38 f, 3/02

Jan Krocza

Mszana Dolna, Polska

Franciszek Krocza

Mszana Dolna, Polska

Maria Cieślak

Mszana Dolna, Polska

Stanisław Studziński

Warszawa, Polska

Sposób wytwarzania pobocznicę beczki

Patent trwa od dnia 25 września 1956 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania pobocznicę beczki.

Wytwarzanie pobocznicę beczki z łuszczyki lub z odpadów łuszczyki fornirowej jest już znane. Ten znany sposób polega na tym, że oddzielne kawałki fornirowego, jako takiego lub kawałki fornirowego odluszczonego od odpadowych sklejek, układa się na dowolnym podłożu tak, aby te kawałki stykały się ze sobą i leżały jedne na drugich tworząc na tym podłożu warstwę o pewnej grubości, na którą w ten sam sposób nakłada się drugą warstwę z kawałków fornirowego odpadowego. Te ostatnie układa się jednak tak,

aby przykrywały one miejsca styku kawałków pierwszej warstwy, po czym całość pokrywa się klejem i skleja przez prasowanie na gorąco w odpowiednich prasach, wskutek czego powstaje płyta, z której przez jej wyginanie na kształt cylindryczny tworzy się pobocznicę beczki. Pobocznicę ta może być także wytwarzana w ten sposób z kilku współśrodkowych cylindrów.

Ten znany sposób posiada tę niedogodność, że wymaga stosowania kosztownych pras do sklejanie wspomnianych warstw płyty, z jakiej następnie przez wyginanie wytwarza się pobocznicę beczki.

Niedogodność tę usuwa sposób według wynalazku, który jest bliżej wyjaśniony przy pomocy urządzeń uwidoczniionych na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój podłużny urządzenia do wykonywania sposobu według wynalazku, a fig. 2 — perspektywiczny widok odmiany urządzenia według fig. 1 przystosowanej do stosowania odmiany sposobu według wynalazku.

Sposób, stanowiący przedmiot wynalazku, polega na tym, że kawałki łuszczeni odpadowej o różnej szerokości obcina się na prowizoryczną długość, wyrównując boczne ich krawędzie wzdłuż słoju drewna, przy czym część tych kawałków ściina się ukośnie względem słoju, by po sklejeniu przecinały one słoje biegnące na wprost. Tak przygotowane kawałki skleja się ze sobą przy pomocy papierowej taśmy, której szerokość winna odpowiadać długości pobocznic beczki mającej być wykonaną, długość zaś tej taśmy zależy od zamierzonej grubości ścianki tej pobocznic.

Po ustaleniu długości tak otrzymanego pasa 2 i po obcięciu go na długość, ściina się krawędzie tak uformowanego pasa 2 na początku i na jego końcu, po czym cały ten pas smaruje się klejem i nawija jedno lub kilkakrotnie na wałek 1. W zależności od liczby nawinięć pasa 2 dokoła walca 1 otrzymuje się cieńszą lub grubszą ściankę pobocznic. Po nawinięciu pasa 2 na wałek 1, zewnętrzną powierzchnię tego pasa, utworzonego z pewnej liczby warstw łuszczeni, nakłada się pewną liczbę metalowych płyt dociskowych 3 odpowiedniej wielkości i kształtu, wykonanych na podobieństwo klepek beczkowych i zaopatrzonych każda w żebro klinowe 4, posiadające kształt zbliżony do równoramiennej trójkąta. Na te żebra 4 nabija się kilka obręczy zaciskających płyty 3 na pasie łuszczeniowym 2 i tym samym powodujących ściskanie tego ostatniego. Wskutek wytworzonego nacisku następuje mocne sklejenie się ze sobą poszczególnych kawałków łuszczeni w każdej warstwie oraz wzajemne sklejenie się tych warstw. W ten sposób otrzymuje się pobocznice beczki jako jednolitą całość, gdyż między płytami 3 i wałcem 1 wytwarzany zostaje cylinder z łuszczeni. Całość wstawia się następnie do nagrzanego pieca, w którym następuje wysychanie kleju. Po zdjęciu obręczy 5 i odjęciu płyt 3 wspomniany cylinder ściąga się z walca 1 i tym samym pobocznica beczki jest już gotowa do dalszej produkcji beczki.

Należy zaznaczyć, że stosowanie klinowych żebrow 4 w płytach 3 nie jest konieczne, gdyż mo-

żna należyte dociskanie tych płyt do cylindrycznie zwiniętego pasa 2 uzyskać także przy pomocy śrub dociskowych wkręconych do obręczy 5, nasadzanych bezpośrednio na te płyty dociskowe 3.

Na fig. 2 przedstawione jest inne urządzenie do formowania pobocznic beczki, przystosowane do poniżej opisanej odmiany sposobu wytwarzania tej pobocznic. Według tego odmiennego sposobu, kawałki łuszczeni, przygotowane identycznie jak i przy pierwszym sposobie, nakłada się nie na papierową taśmę, lecz bezpośrednio na wałek 1, osadzony obrotowo w dowolnego rodzaju obsadzie, np. stojakach 7 i obracany ręcznie za pomocą korby 8. Wspomniane kawałki łuszczeni nakłada się na wałek 1 w stanie jednostronnie nasmarowanym klejem. Ażeby te kawałki nie spadały z walca 1 są one przytrzymywane na nim przy pomocy pasków lub pasów gumowych 6, opasujących ten wałek i nałożonych na poprzeczkę 9, osadzoną na górnych końcach stojaków 7. W czasie nakładania kawałków łuszczeni na wałek 1 ten ostatni obraca się stopniową korbą 8, wskutek czego łuszczeni te są przyciskane do walca wspomnianymi paskami 6 i tym samym nie mogą z niego spadać. Obracanie walca 1 skutecznia się aż do otrzymania z kawałków łuszczeni warstwy o grubości, odpowiadającej zamierzonej grubości ścianki pobocznic beczki. Na ostatnio nałożoną warstwę krytych jednostronnie klejem kawałków łuszczeni nakłada się uwidocznione na fig. 1 płyty dociskowe 3, całość zaś opasuje się drutem w celu związania tych płyt 3. Następnie wałek 1 wraz z tymi płytami 3 zdejmuje się z obsady, tj. wyjmuje ze stojaków 7, po czym na płyty te nabija się obręcze 5. Płyty 3 mogą posiadać klinowe żebra 4, w przypadku jednak zastosowania płyt beżebrowych, do wspomnianych obręczy wkręca się śruby dociskowe. Dalszy przebieg produkowania pobocznic jest taki sam jak przy wyżej opisanym sposobie pierwszym jej wytwarzania.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania pobocznic beczki z kawałków łuszczeni odpadowej, znamienny tym, że kawałki łuszczeni klei się na odpowiedniej długości i szerokości taśmie papierowej aż do otrzymania warstwy pożądaną grubości, po czym całość nawija się jedno lub kilkakrotnie na wałek, otaczając zewnętrzną powierzchnię tak otrzymanego cylindra płytami docisko-

wymi, nabijając na te ostatnie obręcze dociskowe, po czym całość wprowadza się do nagrzanego pieca, w którym pozostaje ona aż do wyschnięcia kleju i wówczas po zdjęciu obręczy i płyt, utworzony cylinder ściąga się z walca i tym samym pobocznica beczki jest gotowa.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że kawałki łuszczy, nasmarowane jednostronnie klejem, nakłada się stopniowo na obracany ręcznie walec, przytrzymując te kawałki przy pomocy gumowych pasów bez końca aż do chwili uformowania z tych kawałków cylindra o określonej grubości jego ścianki, po czym na tak otrzymany cylinder z łuszczy nakłada się płyty dociskowe, całość zaś wiąże się np. drutem, a następnie po wyjęciu walca z jego obsady, na wspomniane płyty nabija się obręcze, wkładając tak otrzymany zespół do nagrzanego pieca, w celu wyschnięcia kleju, wiążącego ze sobą kawałki łuszczy.

3. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że składa się z walca (1) oraz z pewnej liczby zdejmowanych płyt dociskowych (3) z żebrami klinowymi (4),

służących do otaczania zewnętrznej powierzchni cylindra, utworzonego z nawiniętego na walec (1) pasa (2) z łuszczy, jak również z pewnej liczby obręczy dociskowych (5), przystosowanych do nabijania na płyty (3).

4. Odmiana urządzenia według zastrz. 3, znamienne tym, że płyty dociskowe (3) są bezżebrów, natomiast obręcze dociskowe (5) są zaopatrzone w śruby dociskowe.

5. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 2, znamienne tym, że składa się z ręcznie obracanego walca (1), osadzonego w dowolnego rodzaju obsadzie, np. w stojakach (7) i zaopatrzonego w pewną liczbę gumowych pasów lub pasków bez końca (6) do przytrzymywania kawałków łuszczy nakładanej na ten walec (1), przy czym te pasy (6) otaczają walec (1) i są nasadzone na poprzeczkę (9), umieszczoną na górnych końcach stojaków (7), a ponadto urządzenie to jest zaopatrzone w elementy wymienione w zastrz. 3 lub w zastrz. 4.

Jan Krocza
Franciszek Krocza
Maria Cieślak
Stanisław Studziński

