

URZĄD PATENTOWY

B28b 4/02
1/52RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
OPIS PATENTOWY

Nr 15536.

Kl. 80 a 47.

Scheerders-van Kerchove's Verenigde Fabrieken Naamlooze Vennootschap
(St. Nicola-Waes, Belgja).**Sposób kształtowania i równoczesnego obcinania falistych azbestowo-cementowych
lub podobnych płyt oraz urządzenie do przeprowadzenia tego sposobu.**Zgłoszono 13 maja 1930 r.
Udzielono 29 stycznia 1932 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu kształtowania i równoczesnego przecinania przed stwardnieniem w linjach prostych falistych azbestowo-cementowych lub podobnych płyt.

Wychodzącą z maszyny płytę, znajdującą się jeszcze w ciastowatym stanie, przenosi się do prasy, w której się ją przykrawa do przepisanych wymiarów. Stąd płyta przechodzi na stalową płytę modelową, czyli tak zwany falisty stół. Falisty kształt płyty nadaje się tu w znany sposób zapomocą kraty, której żebrowanie wchodzi w zagłębienia stołu i zmusza podatną jeszcze płytę materiału do przyjęcia falistego kształtu podstawowej płyty modelowej. Po

tym zabiegu układa się płyty w warstwy, celem ich twardnienia. Obrabiane w ten sposób płyty posiadają często nierówne krawędzie, a różnice szerokości poszczególnych płyt dochodzą nieraz do 50 mm. Wady te próbowano usunąć przez dodatkowe wyrównanie wysuszonych płyt, lecz z natury rzeczy sposób ten powoduje z jednej strony straty na materiale, a z drugiej — wymaga dodatkowej pracy ręcznej, przyczem płyty łatwo ulegają uszkodzeniom i łamią się.

Straty te sięgają do 5% wartości obrabianego materiału, co jest nadzwyczaj nieekonomiczne ze względu na cenę materiału wyjściowego.

Wszystkich tych wad uniknąć można przez zastosowanie wynalazku niniejszego, który pozwala wykonywać równocześnie i bez strat faliste kształtowanie i krajanie płyt w linjach prostych. Na rysunku przedstawiono urządzenie do przeprowadzenia sposobu według wynalazku niniejszego, przyczem fig. 1 przedstawia widok z przodu (częściowo w przekroju) urządzenia. Fig. 2, 3, 4 i 5 przedstawiają przekroje, które uwiadcniają szereg następujących po sobie okresów pracy.

Do wykonania sposobu według wynalazku używa się stołu 21, który zaopatrzony jest w sztywne noże 18, utworzone z płyt metalowych; odstęp noży uzależniony jest od kształtu profilu falistego, jaki się ma nadać płytom. Górna część tego stołu posiada taki sam kształt, jak stalowa płyta modelowa 12. Nad płytą modelową zawieszono są okrągłe drążki 3 lub inne urządzenie odpowiedniego kształtu, służące do wyciskania falistych zagłębień. Prócz tego na przeciw stałych noży 18 ustawione są jak w nożycach ruchome noże 20.

Działanie tego urządzenia jest następujące. Na stole układa się stalową płytę modelową 12, a na niej rozpościera się miękką jeszcze płytę materiału 22. Najpierw wyciska się środkowe zagłębienia, obniżając drążki 3a i 3b, następnie wprawia się w ruch noże 20, które obcinają z obu stron płytę materiału. Dopiero teraz opuszcza się drążki 3c, a potem 3d.

Płyty faliste obrabiane tym sposobem nie różnią się w szerokości, ani też nie wymagają dodatkowego poprawiania.

Obcięte w czasie powyższego kształtowania skrawki miękkich jeszcze płyt mogą być bez ujemnych następstw ponownie użyte, jako materiał do wyrobu nowych płyt.

Fig. 1 przedstawia urządzenie do uskutecznienia pracy w jednym zabiegu. Składa się ono z prostokątnej ramy stojakowej 1, w której poruszać się może w górę i nadół prostokątna rama 2, prowadzona wzdłuż

pionowych słupów rusztowania. Ruchoma rama 2 posiada na obu końcach płytę 31 z pionowymi wycięciami 5, w których mogą się przesuwac okrągłe drążki 3, leżące w różnych płaszczyznach, tak iż tworzą w przekroju jak gdyby literę V. Rama 2 zawieszona jest na drążkach korbowych 6, których osie 7 osadzone są mimośrodowo w tarczach 8. Tarcze te nasadzone są na osi 9, której łożyska spoczywają na dźwigarach 10.

Stalowa płyta modelowa 12 spoczywa na ułożonych podłużnie drążkach 11. Drążki te jednak zastąpić można stołem, przedstawionym na fig. 2 — 5.

Do ramy 2 przytwierdzone są z dwóch boków pionowe płyty 13, zaopatrzone w pionowo biegnącą szczelinę 14, w której przesuwac się może oś 15, obracana kołem napędowym 16 zapomocą przenośni łańcuchowej. Na środkowej części osi 15, pod płytą modelową 12, osadzone są koła 17, przeznaczone dla przenośników łańcuchowych.

Noże stałe oznaczone przez 18 przytrzymywane są przez żelaza profilowane, w których wycięta pionowa szczelina 19 pozwala na ruch osi 15.

Na podstawie powyższego opisu łatwo zrozumieć, że opuszczenie wdół ramy 2 powoduje po pierwsze: nacisk drążków 3a i 3b na środkową część kształtowanej płyty, po drugie: obcięcie brzegów bocznych, czyli nadmiaru płyty, przy pomocy noży 20, po trzecie: obniżenie drążków 3c i 3d, by przez ich ucisk wykończyć faliste wygięcie płyty na całej szerokości.

Gdy drążki 3 zostaną podniesione z nad płyty, spoczywającej na stalowym modelu 12, równocześnie podnoszą się złączone z ramą 2 płyty 13, a gdy oś 15 oprze się o koniec wyciętej w nich szczeliny 14, zostaje i oś 15 podniesiona, tak że koła 17 wraz z przenośnikami łańcuchowymi mogą wysunąć płytę modelową 12 poza urządzenie. Wskutek obracania się osi 15, płyta modelowa 12 poru-

sza się teraz wprzód wraz z leżącą na niej falisto wygiętą płytą materiału.

Z powyższego widać, że maszyna ta w czasie jednego obrotu koła napędowego 8 wykonuje różnorakie prace.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób kształtowania i równocześnie go obcinania falistych azbestowo-cementowych lub podobnych płyt w stanie miękkim, znamienne tem, że płyty układa się na podkładzie zaopatrzonym w model falisty, przyczem kształt falisty nadaje się najpierw środkowej części płyty przez wtlaczanie odpowiednich żeber w zagłębienia płyty modelowej, poczem obcina się materiał wystający poza krawędzie modelu, a następnie dopiero wytwarza się resztę falistych zagłębień.

2. Urządzenie do przeprowadzenia sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że składa się z ramy stojakowej (1), w której umieszcza się na stosownym podkładzie płytę modelową (12), zaopatrzoną w stałe noże (18), z ramy (2) z okrągłymi drążkami (3), wtlaczającymi się przy obniżaniu ramy w zagłębienia płyty modelowej (12), przyczem drążki (3) ułożone są w szczeni-

nach pionowych (5) nakształt litery V w ten sposób, iż najpierw środkowe wałki (3a i 3b) naciskają na płytę.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tem, że rama (2), w której osadzone są wałki (3), zaopatrzona jest po bokach w noże (20), przeznaczone do obcinania bocznych skrawków płyty, zanim jeszcze pozostałe zębra (3c i 3d) nacisną na płytę (12).

4. Urządzenie według zastrz. 2 i 3, znamienne tem, że ruch pionowy w górę i w dół ramy (2) odbywa się przy pomocy drążków korbowych (6), osadzonych mimośrodowo w tarczach (8).

5. Urządzenie według zastrz. 2 — 4, znamienne tem, że rama (2) z drążkami (3) przy pionowym ruchu w górę podnosi ze sobą os (15) z osadzonymi na niej przenośnikami łańcuchowymi (17), których zadaniem jest wysunięcie płyty modelowej (12) poza urządzenie, po podniesieniu się ruchomych wałków (3).

Scheerders-van Kierchove's
Vereenigde Fabrieken
Naam Loosze Verootschap.
Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.



