

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

62980

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 02.VIII.1968 (P 128 448)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 25.VI.1971

Kl. 38 i, 2

MKP B 271, 5/02

UKD

Współtwórcy wynalazku: Marian Aleksandrowicz, Roman Morawiec, Wiesław Wolny, Henryk Piasta, Stefan Mycka

Właściciel patentu: Piotrkowskie Zakłady Przemysłu Sklejek, Piotrków Trybunalski (Polska)

Urządzenie do odbioru forniru skrawanego obwodowo

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do odbioru forniru skrawanego obwodowo.

W znanych dotychczas urządzeniach odbiór forniru skrawanego obwodowo od łuszczarek dokonywany jest za pomocą bębnow nawijających ten fornir oraz za pomocą jedno i dwupoziomowych transporterów o zamkniętym obiegu.

Stosowane obecnie urządzenia transportujące fornir od łuszczarek do nożyc gilotynowych mają tę niedogodność, że wymagają przeznaczenia im dużej powierzchni roboczej. Inną niedogodnością przy stosowaniu bębnow nawijających jest ograniczenie wydajności łuszczarek na skutek ich pracochłonnej, ręcznej obsługi, spowodowanej każdorazowo postojem łuszczarki po nawinięciu bębna.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie opisanych niedogodności przez zastosowanie takiego urządzenia, które zmniejszy zapotrzebowanie na powierzchnię roboczą przy dowolnym wydłużeniu jego długości roboczej, co pozwala na jego zastosowanie w każdych warunkach pomieszczeniowych.

Cel ten został osiągnięty przez skonstruowanie urządzenia o zwartej budowie, z możliwością wydłużania jego roboczej części w zależności od potrzeb.

Urządzenie do odbioru forniru skrawanego obwodowo według wynalazku zawiera przenośnik wielopoziomowy do odbioru i przenoszenia forniru, który jest budowany o dowolnej, nieparzystej ilości poziomów, usytuowanych jeden nad drugim i przesuniętych na przemian względem siebie. Takie usytuowanie pozwala

2

na to, że powierzchnie nośne transporterów poszczególnych poziomów posiadają przeciwny kierunek ruchu względem siebie, a szybkość posuwu wszystkich transporterów poszczególnych kondygnacji jest wzajemnie zsynchronizowana z możliwością regulacji w określonych zakresach.

Zastosowanie urządzenia wielopoziomowego do odbioru forniru w przemyśle produkcji sklejk pozwala na lepsze wykorzystanie hali produkcyjnej, ułatwia obsługę linii produkcyjnej oraz lepszą obserwację biegu forniru do dalszych stanowisk technologicznych. Dalszą zaletą jest zwiększenie wydajności łuszczarek, na skutek mechanicznego wprowadzenia taśmy forniru na transformator. Szybkość taśm nośnych transportera jest zsynchronizowana z szybkością obrotu łuszczarki i podczas łuszczenia wyrzynka eliminuje postój łuszczarek.

Rozwiązanie według wynalazku jest przedstawione w przykładzie wykonania na rysunkach, na których fig. 1 przedstawia widok z boku urządzenia wielopoziomowego do odbioru forniru, a fig. 2 jego widok z góry.

Urządzenie według wynalazku składa się z przenośnika wielopoziomowego 14, którym fornir jest odprowadzany ze skrawarki. Szybkość posuwu taśm 15 przenośnika jest zmienna i uzależniona od szybkości skrawania forniru przez współpracującą skrawarkę. Zmienną szybkość biegu taśm uzyskuje się przez zastosowanie przekładni dwustopniowej 13 za pomocą łańcucha „Galla” 17 napędzający najniższy poziom przenośnika, z którego również za pomocą łańcucha „Galla” 5 napędzane są pozostałe poziomy w taki sposób, że każdy poziom

w stosunku do drugiego — sąsiedniego ma przeciwny kierunek ruchu taśmy 15. Na każdym poziomie urządzenia znajduje się rolka napędzająca 1, a po jej przeciwległej stronie usytuowana jest rolka napinająca 2.

Pomiędzy tymi rolkami 1 i 2 znajdują się rolki nośne 3 taśmy 15, których ilość uzależniona jest od długości poziomu oraz rolki 4 podtrzymujące taśmę przenośnika. Dla polepszenia warunków prowadzenia taśm, rolki napędzające 1 i napinające 2 posiadają wyprofilowane prowadniki posuwu 19. Ponadto na krańcach przenośników zastosowano na przemian prowadnice 9, których zadaniem jest naprowadzanie taśmy forniru na niższy poziom przenośnika. Przy czym dla zabezpieczenia taśmy forniru przed wciągnięciem jej między taśmę 15, a rolką podtrzymującą taśmę przenośnika 4, rolki te zostały zabezpieczone osłonami 10. Całość jest wsparta na

konstrukcji 16 i połączona ze skrawarką obwodową za pomocą znanych urządzeń 7.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do odbioru forniru skrawanego obwodowo, **znamiennie tym**, że zbudowane jest z dowolnej nieparzystej ilości kondygnacji przenośników oraz taśm (15) usytuowanych jedna nad drugą i przesuniętych na przemian względem siebie.

2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że powierzchnie nośne taśm (15) poszczególnych kondygnacji posiadają przeciwny kierunek ruchu względem siebie, przy czym szybkość posuwu transporterów poszczególnych kondygnacji przenośnika (14) jest wzajemnie zsynchronizowana z możliwością regulacji o określonym zakresie.

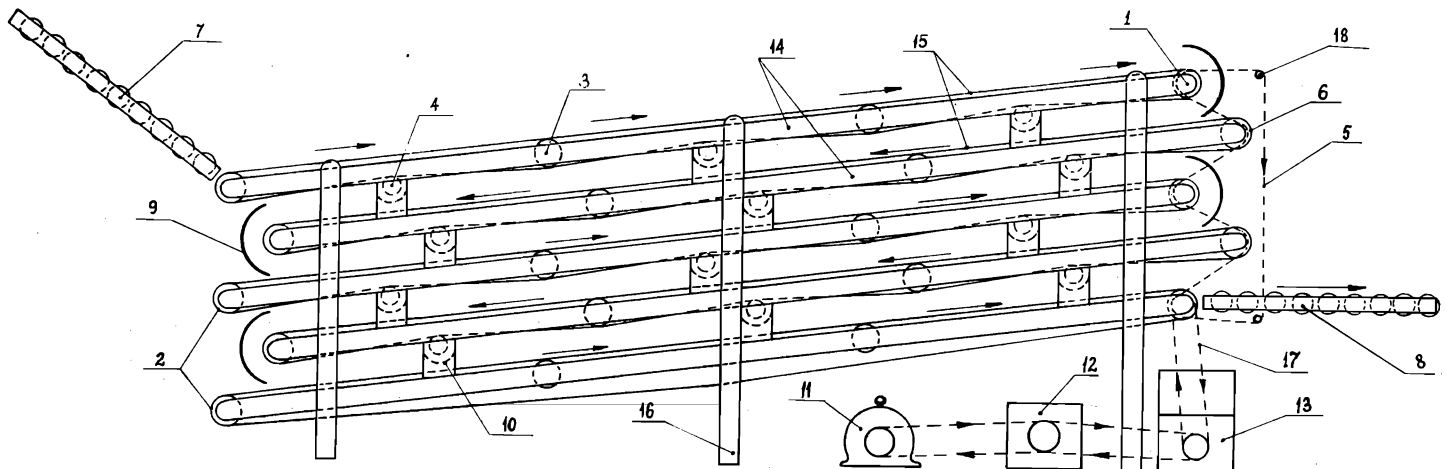


Fig. 1.

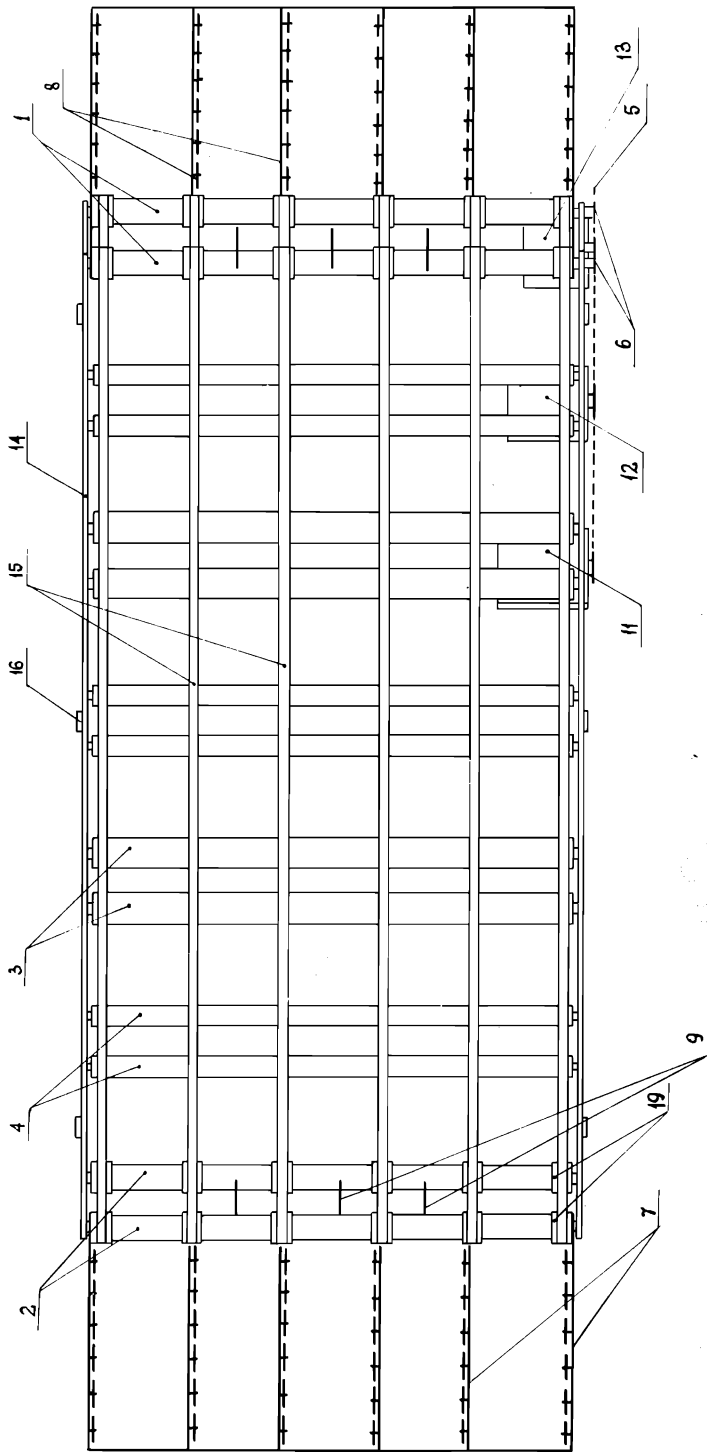


Fig. 2.