



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 27.01.75 (P. 177597)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 14.08.76

Opis patentowy opublikowano: 15.01.1980



Int. Cl.² B65G 13/071

Twórcy wynalazku: Jerzy Kondaszewski, Janusz Pomocka, Kazimierz Borkowski, Michał Dylewski

Uprawniony z patentu: Opolskie Fabryki Mebli, Opole (Polska)

**Linia do montowania, demontowania i pakowania mebli,
zwłaszcza mieszkaniowych demontowanych**

1

Przedmiotem wynalazku jest linia do montowania, demontowania i pakowania mebli, zwłaszcza mieszkaniowych demontowanych.

Zane dotychczas linie montażowe składają się z przenośnika napędzanego lub nie napędzanego, z ustawionymi obok przenośnika stołami montażowymi przeznaczonymi do wykonywania operacji uzupełniających obróbkę maszynową oraz do mocowania okuć przy użyciu szablonów nakładanych ręcznie na elementy układane na stole. Montaż podzespołów sklepanych wykonuje się na odrębnych stanowiskach. Demontaż mebli i pakowanie zespołów w paczki wykonuje się również na odrębnych ciągach produkcyjnych. Wymaga to utrzymywania na halach produkcyjnych zapasów międzyoperacyjnych zajmujących znaczną powierzchnię oraz przedłuża cały proces wytwarzania.

Linia według wynalazku ma przenośnik, którego przednia część przechodzi przez ścisk. Docisk ruchomy tego ścisku umieszczony jest pod przenośnikiem i jest ruchomy w płaszczyźnie pionowej, przechodząc celem docięnięcia sklepanych elementów pomiędzy elementami nośnymi przenośnika. Przenośnik zakończony jest ruchomymi w płaszczyźnie pionowej stołami do pakowania. Obok przenośnika są ustawione stoły montażowe.

Linia pozwala na znaczne zaoszczędzenie powierzchni produkcyjnej oraz robocizny. Dzięki mechanizacji transportu czyni pracę łatwiejszą.

Przykład stosowania wynalazku urwidoczniomy

2

jest na załączonym rysunku, na którym fig. 1 przedstawia linię w widoku z boku, fig. 2 w widoku z góry i fig. 3 widok od strony wlotowej ścisku przelotowego w położeniu otwartym z przechodzącym przenośnikiem.

Elementy cokołu mebla sklejone ze sobą w ścisku 1 przesuwa się po przenośniku 3 do ścisku przelotowego 2 razem z uprzednio podłożonym dolnym wieńcem. Elementy te 21 po wsunięciu się w głąb ścisku dociśnięte są dolnym dociskiem 19 wysuwającym się pomiędzy rolkami przenośnika 3 do docisku górnego 20. Po zakończeniu ściskania dolny docisk 19 opada poniżej poziomu przenośnika, elementy opadają na niego i są wysuwane poza ścisk. Na przenośniku napędzanym 4 poruszającym się w ustalonym takcie układane są palety 5, na których pracownicy obsługujący stanowiska 6 do okuwania elementów składają przygotowane do montażu elementy meblowe w miarę przesuwania się ich coraz dalej po przenośniku 4 przez miejsca zatrzymania się palet 7, 8, 9.

Na palecie 10 montuje się wyrób, przeprowadza regulację okuć, dopasowuje elementy ruchome. Po przesunięciu się palety na stanowisko 11 wyrób demontuje się na pojedyncze elementy. Z kolei paleta przesuwa się poprzez stanowisko 12 do 15, gdzie zatrzymuje się na zderzaku 16. Stanowiska 17 i 18 wyposażone w ruchome płyty robocze obniżające się poniżej poziomu przenośnika lub powyżej służą do uformowania paczki zawierającej

elementy i wypełnienia służące do unieruchamiania elementów w paczce oraz do zabezpieczenia tych paczek na okres transportu. Jeśli wyrób pakowany jest w dwie paczki, wówczas jedną paczkę formuje się na stanowiskach 17 i 18 a drugą na identycznych stanowiskach 13 i 14.

Zastrzeżenie patentowe

Linia do montowania, demontowania i pakowa-

nia mebli, zwłaszcza mieszkaniowych demontowanych z napędzanym przenośnikiem i stołami montażowymi ustawionymi obok przenośnika, **znamienna tym**, że przenośnik (3) jest umieszczony pomiędzy dociskami (19) i (20) ścisku przelotowego (2), przy czym dolny docisk jest ruchomy w płaszczyźnie pionowej i przy dociskaniu elementów (21) spoczywających na przenośniku do docisku górnego (20) przechodzi pomiędzy elementami nośnymi przenośnika (3).

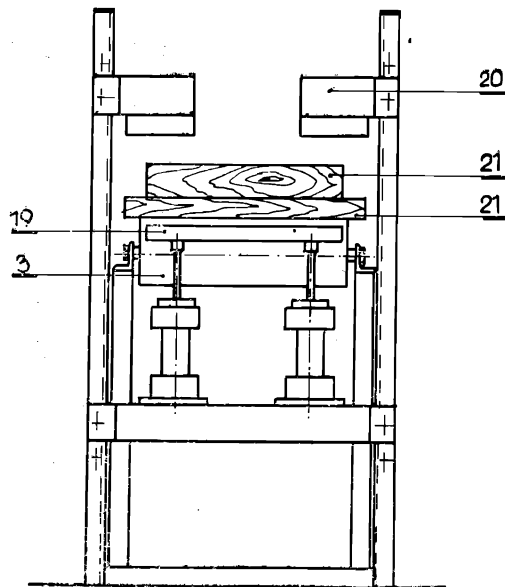
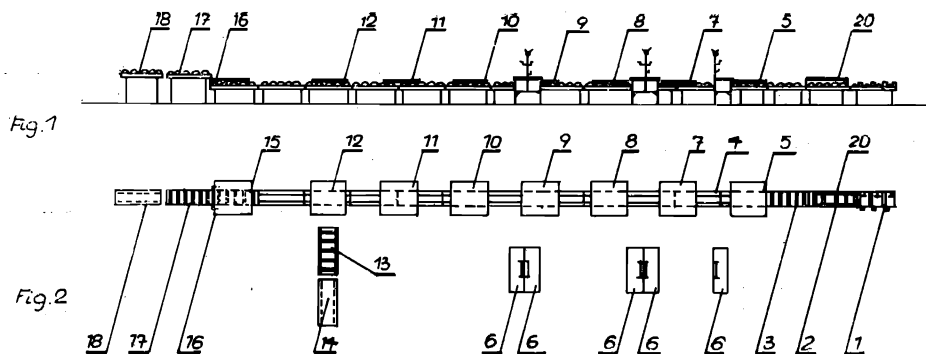


Fig. 3