

BIBLIOTEKA

Urzedu Patentowego
Rzeczypospolitej Ludowej

Opublikowano dnia 30 czerwca 1955 r.



\$ 27c 5/00

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 38148

Kl.38 b,5

SKARB PAŃSTWA

MINISTERSTWO PRZEMYSŁU DRZEWNEGO I PAPIERNICZEGO

CENTRALNY ZARZĄD PRZEMYSŁU MEBLARSKIEGO^{x/}

Poznań, Polska

FREZARKA AUTOMATYCZNA DO FREZOWANIA ELEMENTÓW
STOLARSKICH O STOSUNKOWO MAŁYCH WYMIARACH,
ZWŁASZCZA NAROŻNIKÓW KRZESŁOWYCH.

Patent trwa od dnia 25 października 1954 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy urządzenia nadającego się do frezowania potokowego drobnych przedmiotów w postaci elementów stolarskich o stosunkowo małych rozmiarach, zwłaszcza narożników krzesłowych lub podobnych.

Urządzenie według niniejszego wynalazku pozwala otrzymywać w sposób ciągły tak przygotowane elementy, że mogą one być używane od razu do montażu poszczególnych mebli, jak krzeseł, foteli itp.

Urządzenie według niniejszego wynalazku uwidocznione przykładowe na załączonym rysunku.

Frezarka automatyczna do frezowania elementów stolarskich, a zwłaszcza narożników krzesłowych, składa się zasadniczo z łańcucha bez końca 1 z odpowiednimi podstawkami 2, mechanicznie przesuwanego i odbierającego poddawane obróbce elementy 3, osadzone w podajniku 4, które doprowadza do dowolnego freza 5 lub frezów, obrabiającego lub obrabiających te elementy z jednej lub od razu z dwóch stron.

x/ Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku
jest Józef Marczyński

Urządzenie według wynalazku jest osadzone na ramie 6 i posiada łańcuch 1 napędzany za pomocą bębnow obrotowych 7, 7', z zębami 8, 8', zachodzącymi między ogniwa łańcucha. Jeden z bębnow, np. 7, jest napędzany poprzez dowolną przekładnię, najlepiej kół zębatych 9, 9', 10, 10', za pomocą silnika elektrycznego 11, obracającego na przykład za pośrednictwem dowolnego pasa koło pasowe 12, przekazujące napęd na zespół kół zębatych. Na ramie 6 osadzone są napęd i frez 5 lub frezy tak, że elementy 3 mogą być poddawane obróbce po jednej stronie względnie też od razu z dwóch stron. Stanowisko obróbowe posiada jaramo 13, do którego jest przytwierdzona płyta przyciskowa 14, przyciskająca obrabiane elementy do przesuwającego się łańcucha 1 tak, by nie mogły się one wysuwać przy obróbce frezem 5 lub frezami. Frez 5 jest napędzany wrzecionem odbierającym swój napęd bezpośrednio lub pośrednio z koła pasowego 15 poprzez pas 16 napędzany silnikiem 17. W zależności od grubości obrabianych elementów 3, użyte 14 pod jarmem 13 można odpowiednio regulować co do wysokości dzięki śrubom 18, 18'. Podajnik 4 jest tak wykonany, że obsługujący frezarkę nakłada do niego stos elementów poddawanych obróbce, przy czym elementy zostają, każdy pojedynczo, wybrane z podajnika podstawkami 2 przytwierdzonymi do łańcucha, które podsuwają element pod płytę 14, przyciskającą je podczas obróbki do łańcucha, po czym gotowe odrobione spadają do dowolnego pojemnika, po stronie bębna napędowego 7.

W dolnej części podajnika jest osadzona dowolna zasuwka pozwalająca na wyregulowanie wysuwu elementów w zależności od ich grubości, przez co w tym samym podajniku umieszczać można poddawane obróbce elementy partiami raz grubsze, raz cieńsze tak, że podajnik wydziela zawsze tylko jeden element na jedną podstawkę. Odpowiednio do tego reguluje się też uniesienie płyty przyciskowej 14 pod jarmem 13. Oprócz zasuwki wskazane jest umieścić, ewentualnie na zasuwie podajnika, automatyczny wyłącznik powodujący zatrzymanie całego napędu urządzenia przy opróżnieniu się podajnika, tak że maszyna zostaje wyłączona samoczynnie.

Odmiana powyżej opisanej automatycznej frezarki polega na tym, że zamiast dwóch napędów posiada jeden wygodny napęd do frezów i łańcucha bez końca.

Z a s t r z e z e n i a p a t e n t o w e

1. Frezarka automatyczna do frezowania elementów stolarskich o stosunkowo niewielkich rozmiarach, zwłaszcza narożników krzesłowych, znamienna tym, że posiada napędzany łańcuch bez końca (1), z odpowiednimi podstawkami (2), przytwierdzonymi do ogniw łańcucha, wprowadzającymi obrabiane elementy (3) w stanowisko robocze oraz frez (5) lub frezy umieszczone z jednej lub dwóch stron urządzenia oraz podajnik (4) elementów obrabianych, wydzielający na podstawki łańcucha po jednym elemencie poddawany obróbce.
2. Frezarka automatyczna według zastrz. 1, znamienna tym, że posiada stanowisko obróbowe, składające się z freza (5) lub frezów, osadzonego jedno lub obustronnie ramy (6), przy czym do unieruchomienia elementów na łańcuchu pod -

-czas obróbki posiada jarzmo (13) i płytę przyciskową (14), której siłę przy -
cisku i wysokość osadzenia względem łańcucha regulować można śrubami (18, 18').

3. Frezarka automatyczna według zastrz. 1 i 2, znamienna tym, że podajnik (4) posiada zasuwę, umieszczoną w dolnej swej części.
4. Frezarka automatyczna według zastrz. 1-3, znamienna tym, że na podajniku najlepiej na zasuwie podajnika jest osadzony wyłącznik unieruchamiający urządzenie lub urządzenia napędowe w razie wyczerpania się zasobu elementów, w podajniku (4).
5. Frezarka automatyczna według zastrz. 1-4, znamienna tym, że posiada osobny napęd łańcucha bez końca (1) najlepiej w postaci przekładni kół zębatach oraz osobny napęd freza (5) lub frezów.
6. Odmiana frezarki automatycznej według zastrz. 1-5, znamienna tym, że posiada wspólne urządzenie napędowe, napędzające frez (5) lub frezy oraz łańcuch bez końca (1).

S k a r b P a ń s t w a
M i n i s t e r s t w o P r z e m y s ł u D r z e w n e g o
i P a p i e r n i c z e g o
C e n t r a l n y Z a r z ą d P r z e m y s ł u M e b l a r s k i e g o
Z a s t ę p c a : K o l e g i u m R z e c z n i k ó w P a t e n t o w y c h

