

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY PATENTU TYMCZASOWEGO

75748

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 05.07.1972 (P 156 500)

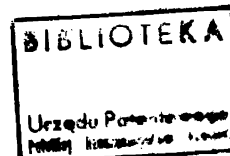
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 20.06. 1975

Kl. 38d,1

MKP B27f 1/12



Twórcy wynalazku: Stanisław Kotlarski, Edward Kuzalski, Jerzy Świta-
kowski

Uprawniony z patentu tymczasowego: Centralny Ośrodek Badawczo-Roz-
wojowy Przemysłu Stolarstwa Budow-
lanej, Warszawa (Polska)

Obrabiarka do wykonywania wczepów

1

Przedmiotem wynalazku jest obrabiarka do wykonywania wczepów w elementach drewnianych na obu ich końcach, przeznaczonych do ich wzajemnego łączenia na długości.

Znana jest obrabiarka do wykonywania wczepów klinowych w elementach drewnianych przeznaczonych następnie do łączenia ich na długości, składająca się z zespołu uchwytów mocujących elementy, umieszczonych jeden za drugim na transporterze łańcuchowym, względem którego po obu jego stronach rozmieszczone są narzędzia, a między nimi działa poprzeczny przepychacz elementów obrabianych.

Obrabiarka taka z transporterem łańcuchowym jest wzdłużnie rozbudowana przez co zajmuje znaczną powierzchnię w przestrzeni produkcyjnej.

Obrabiarka według wynalazku nie posiada tej wady, gdyż sprowadza transporter do najbardziej zwartej powierzchni przekroju poprzecznego jakim jest koło.

Obrabiarka według wynalazku składa się z transportera walcowego, na którego powierzchni bocznej równolegle do osi walca rozmieszczone są listwy równe jego długości. Listwy te stanowią płaszczyzny oporowe uchwytów zaciskających materiał obrabiany. Uchwyty działają samoczynnie, sterowane od krzywek.

Po obu stronach walca transportowego rozmieszczone są narzędzia wykonujące kolejno: równanie

2

powierzchni, nacięcie wczepu klinowego oraz naniesienie kleju na ten wczep.

Przesuw materiału obrabianego z jednej bazy obróbczej do drugiej odbywa się przy pomocy poprzecznie umieszczonego transportera taśmowego. 5
Obrobiony dwustronnie element przenoszony zostaje do dalszej obróbki przy pomocy dodatkowego transportera.

Obrabiarka według wynalazku odznacza się wy- 10
soką zawartością i prostotą konstrukcji.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przy-
kładzie wykonania na rysunkach, na których fig. 1 przedstawia schemat obrabiarki w widoku z bo-
ku, fig. 2 obrabiarkę w widoku z góry w rozwi-
nięciu, fig. 3 fragment transportera walcowego 15
z uchwytami mocującymi, fig. 4 przekrój wzdłuż-
ny walca transportowego. Obrabiarka według wy-
nalazku, składa się z korpusu 8, w którym osadzony
jest obrotowo wałek transportowy 1 wyposażony
w narzędzia mocujące. W skład każdego narzędzia 20
mocującego wchodzi listwa oporowa 2 przytwier-
dzona do walca 1 wraz z listwą podporową 4
przesuwaną promieniowo przy pomocy segmentu
zębatego 5 obracanego zespołem zębatym 6.

Z każdą listwą oporową 2 współpracuje szczeka 25
zaciskowa 3 osadzona wahlwie na obrotowym pier-
ścieniu 17. Wstępne rozstawienie szczęk 3 wzglę-
dem podpór 2 osiąga się centralnie przy pomocy
rymskiej nakrętki 18.

30 Transporter walcowy obraca się wokół wałka 7

osadzonego w korpusie 8. Element obrabiany 9 mocowany jest między listwą oporową 2 a szczęką zaciskową 3. Przy obrocie transportera walcowego 1 element 9 doprowadzony jest do piły 10 oraz frezu 11.

Po dokonanej obróbce szczęki 3 uchwytu rozwierają się pod działaniem krzywki 15 a elementy dostają się w zasięg działania transportera taśmowego 12, który przesuwa je do drugiej bazy obróbczej znajdującej się po przeciwnej stronie transportera walcowego 1, gdzie cykl obróbki powtarza się odpowiednio za pomocą narzędzi 10' i 11', po czym elementy wchodzą w zasięg działania mechanizmu 13 nanoszącego klej a następnie za pomocą transportera 14 przenoszone są do dalszej obróbki.

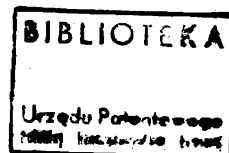
Zastrzeżenia patentowe

1. Obrabiarka do wykonywania wczepów w elementach drewnianych, służących do wzajemnego łączenia elementów na długości, zwłaszcza desek o różnej długości, w której poszczególne elementy przeznaczone do obróbki są doprowadzane sposobem potokowym, za pomocą urządzenia przenośnikowego wyposażonego w narzędzia mocujące, do co najmniej dwóch zespołów wrzecienników narzę-

dziowych z każdej strony obrabiających te przedmioty, przy czym w zasięgu urządzenia przenośnikowego znajduje się narzędzie do ustalania położenia przedmiotu obrabianego, a z tyłu za wrzeciennikami narzędziowymi znajduje się nakładarka kleju, **znamienna tym**, że urządzenie przenośnikowe wykonane jest w postaci obrotowego walca (1), na którego powierzchni bocznej, równoległe do jego osi zamocowane są oporowe listwy (2), przy czym przy listwach (2), w końcowej ich części umieszczone są szczęki zaciskowe (3), które z listwami podporowymi (4) stanowią narzędzia mocujące, a wzdłuż obwodu podstaw walca po obu jego stronach rozmieszczone są narzędzia obróbcze (10, 10', 11, 11').

2. Obrabiarka według zastrz. 1, **znamienna tym**, że listwy podporowe (4) współdziałają z mechanizmem składającym się z dwóch podpór (16) zazębiających się z segmentem zębatym (5) wprawianym w ruch zespołem zębatym (6).

3. Obrabiarka według zastrz. 1, 2, **znamienna tym**, że każda szczeka zaciskowa (3) sterowana jest samoczynnie przy pomocy krzywki (15) znajdującej się na drodze tych uchwytów a szczęki zaciskowe (3) przymocowane są do pierścienia (17) przesuwanego kątowo względem walca (1) przy pomocy nakrętki rzymskiej (18).



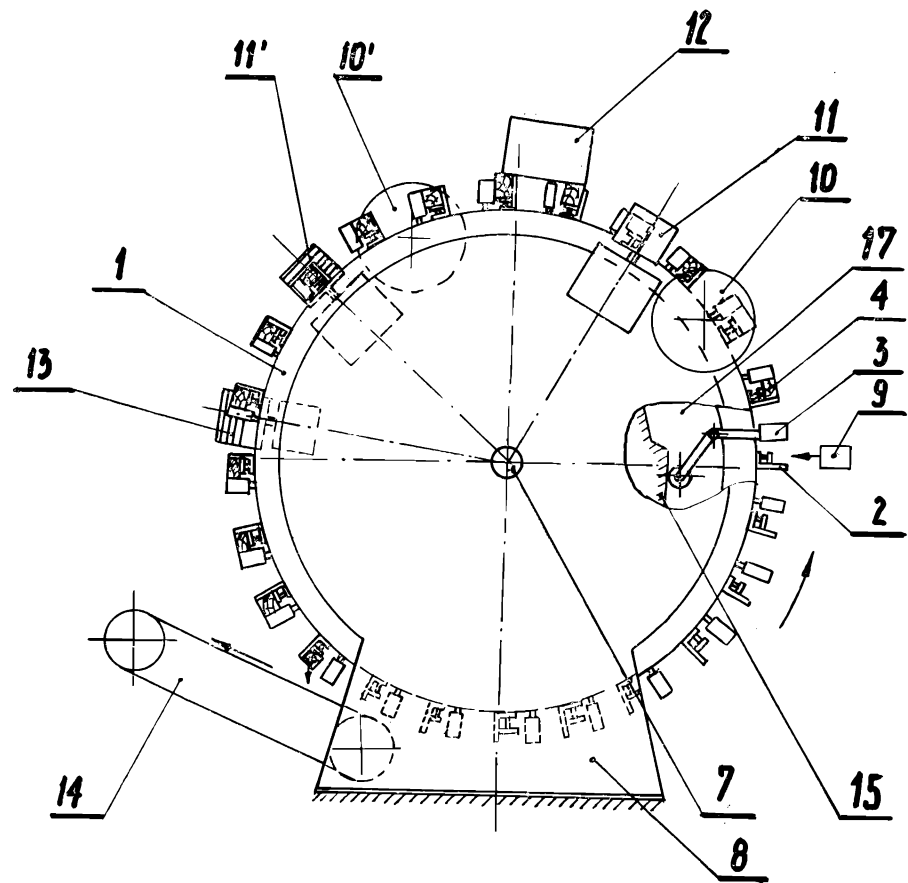


Fig. 1

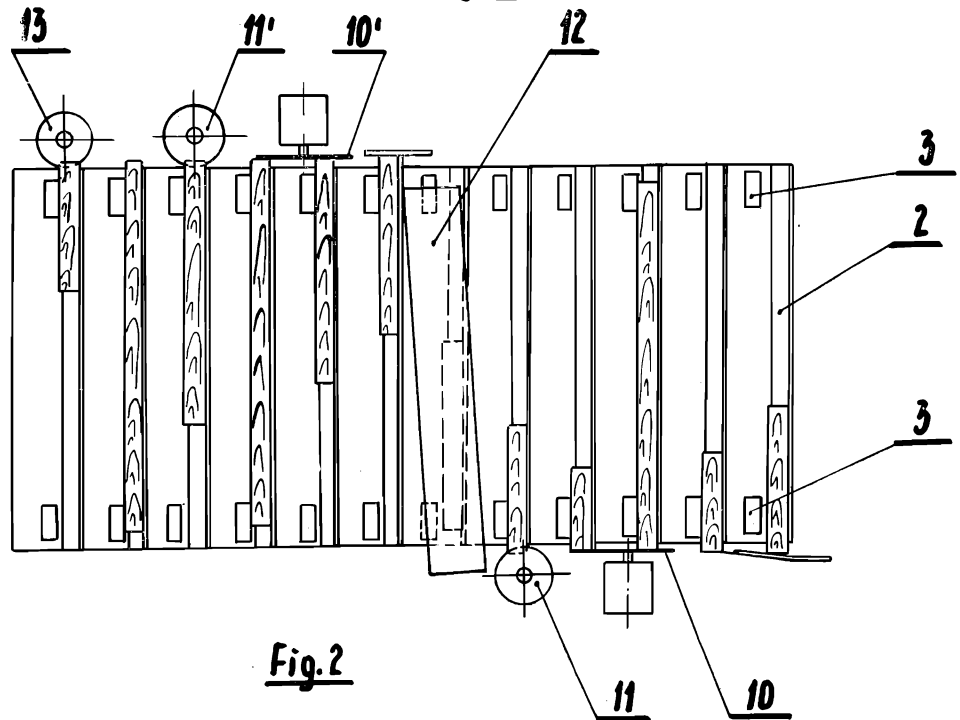
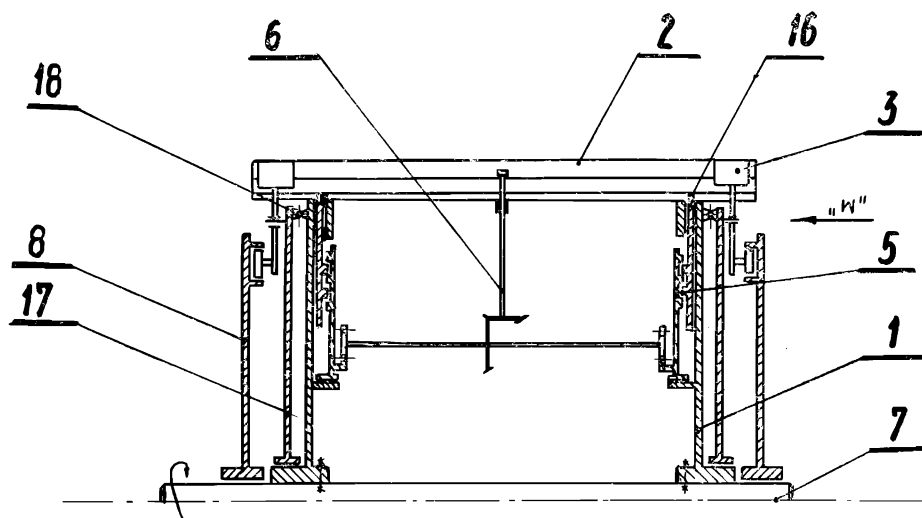
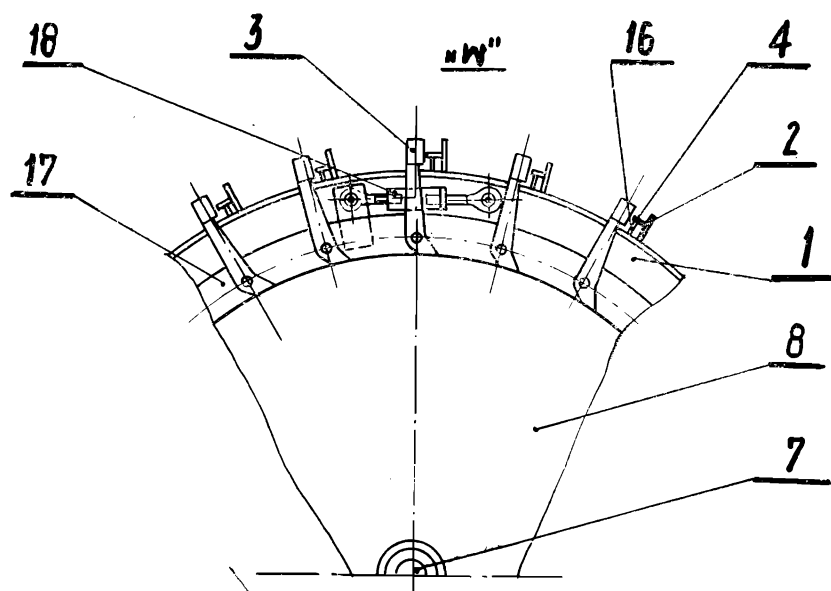


Fig. 2

Fig. 4Fig. 3