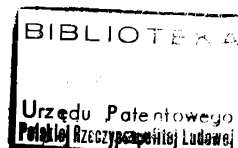


21 listopada 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



B 27d 1/10

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 2402.

Kl. 38 c 1.

Gerhard Buddenberg
(Beverungen, Niemcy).

Przyrząd do sklejania styków fornierów.

Zgłoszono 29 marca 1924 r.
Udzielono 6 lipca 1925 r.

Przy fabrykacji fornierów (dycht) trudny i prawie niemożliwy jest wyrób większych płyt fornierowych wolnych od sęków i pęknięć. Dotychczas było zwyczajem, że pęknięte fornieri rozrywano o ile wykazywały sęki wyciskano je, poczem styki obrabiano, następnie dopasowywane fornieri układano obok siebie a spojenia zalepiano paskiem papieru, aby wreszcie ścisnąć je w płyty. Nie zważając na to, że podobne przerabianie jest bardzo wadliwe, gdyż z tego rodzaju zszczepionymi fornierami trzeba się obchodzić z największą ostrożnością, aby niedopuszczyć do rozerwania pasków papieru, jest fabrykacja ta niewygodna, zabiera dużo czasu a więc i kosztowna. Z uwagi na to taka fabrykacja mogła mieć zastosowanie tylko dla wyrobu fornierów większych roz-

miarów. Oprócz tego styk może tylko wyjątkowo być zupełnie szczelnym, a usunięcie pasków papieru ze styków po ściśnięciu (fornierów) wymaga dużo pracy.

Nowy przyrząd, przy którym styki desek fornierowych powleczone klejem zostają do siebie przyciśnięte i następnie sprasowane, przyczem równocześnie następuje doprowadzenie ciepła, jest tem charakterystyczny, że posiada ogrzaną podkładkę, służącą do ułożenia deseczek, oraz że nad deseczkami zastosowano ogrzane belki ciśnące, które są podzielone wzdłuż i prostopadle do płaszczyzny deseczki i wzajemnie przestawiane. Płaszczyzny belki ciśnące, leżące naprzeciw siebie, posiadają wzajemnie w siebie zachodzące zazębienia.

Na rysunku przedstawioną jest jedna

z form wykonania, a mianowicie fig. 1 uwidacznia widok zboku; fig. 2 — rzut poziomy z częściowym przekrojem i fig. 3 — przekrój poprzeczny, według linii A—B na fig. 1.

Umieszczone nad sobą belki cisnące podzielone są na części 1, 2, 3, 4, które mogą być przestawiane względem siebie. Nacisk wzajemny tych części uskutecznia się pionowymi i poziomymi wrzecionami śrubowymi 9, 10, 11, 12, poruszaniem zapomocą trybów koła stożkowego 5, 6, 7, 8. Ilość ich i budowa jest dla niniejszego wynalazku zupełnie obojętną i odpowiada wielkości i wydajności maszyny.

Górne części 1, 2 jak i dolne 3, 4 belek cisnących są ogrzewane przez otwory w nich 13, 14.

Płaszczyzny leżące naprzeciwko siebie części górnej 1, 2 belek cisnących posiadają wzajemnie zazębienia 15, zachodzące jedno w drugie. Przez to wzajemne zazębienie usunięte jest, tak zwane „rzucanie się” przy bocznym ciśnieniu deszczulek fornierowych, przez co otrzymuje się zupełne i bez zarzutu szczelne i mocne sklejenie.

Długość styku klejonego, jako też sklejonej fornieri jest nieograniczoną i jest zależną tylko od długości aparatu.

Ponieważ proces przy nowym przyrządzie odbywa się w sposób prosty i bez zarzutu, fabrykacja nie ogranicza się jak dotychczas tylko do wielkich wymiarów, ale stosuje się raczej do wyrobu mniejszych płytek nakrywających. Przytem można zużyć już nieużyteczne odpadki, co przy dzisiejszych cenach drzewa ma doniosłe znaczenie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Przyrząd do sklejania styków fornierów, znamienny tem, że ogrzewalna podkładka (3, 4), służąca do nakładania deszczulek, i znajdująca się nad nią również ogrzewana belka cisnąca (1, 2), podzielone są wzdłuż prostopadle do powierzchni deszczułki, a szerokość styków rozdzielających jest nastawialna.

2. Przyrząd według zastrz. 1, znamienny tem, że leżące naprzeciw siebie powierzchnie belki cisnącej (1, 2) zaopatrzone są we wzajemne przesuwane zazębienia (15), leżące prostopadle do tych powierzchni.

Gerhard Buddenberg.
Zastępca: A. Bolland,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

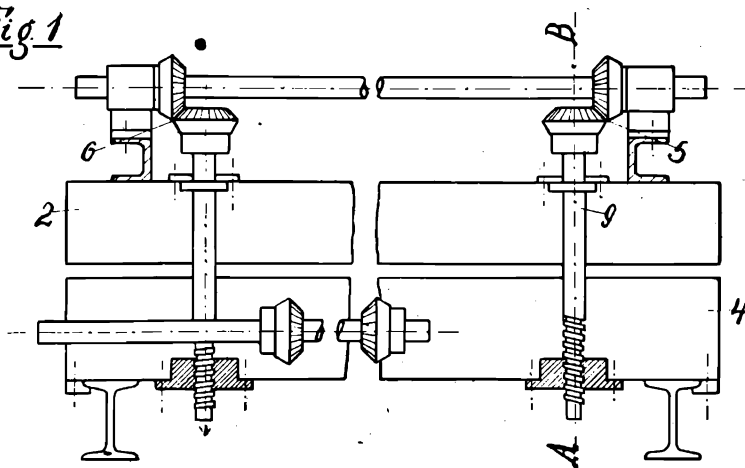


Fig. 2

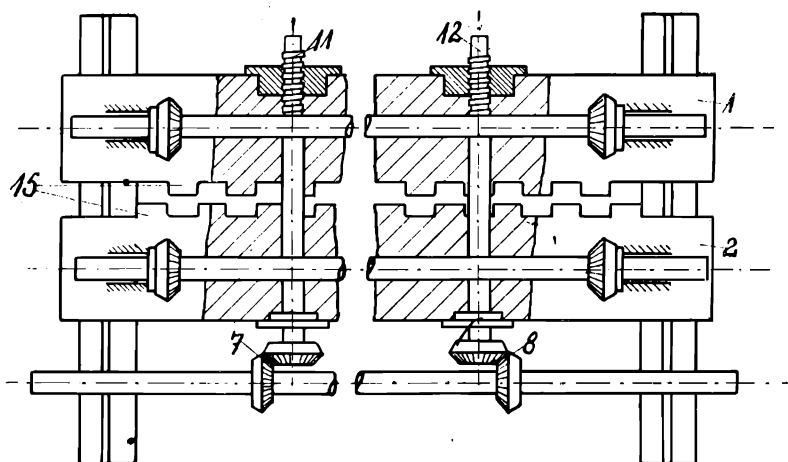


Fig. 3

