

Warszawa, 20 marca 1936 r.

URZĄD PATENTOWY

B271 5/06



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 22669.

Kl. 38 i, 2.

Übersee - Holzhandels - A.G.
(Chur, Szwajcaria).

Sposób wyrobu fornieru na nożowych maszynach fornierskich i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 21 sierpnia 1933 r.

Udzielono 17 stycznia 1936 r.

Sposób według wynalazku polega na tem, że blok drzewa jest obrabiany, będąc zamocowany swą częścią najniższą na stole obrabiarki. W ten sposób umożliwiona jest przeróbka całego bloku drzewnego jednym ciągiem bez ponownego zamocowywania go, z pozostawieniem jedynie resztki, zaciśniętej narzędziami uchwytowymi, wskutek czego nietylko zużywa się mniej czasu na zamocowywanie, lecz również osiąga się lepsze wyzyskanie maszyny, której przerwy w robocie zmniejszają się znacznie. Poza tem najbardziej warto-

ściowa część drzewa, leżąca w pobliżu płaszczyzny średnicowej drzewa, zostaje przerobiona całkowicie. Wreszcie sposób ten stwarza możliwość zamocowywania na stole maszyny dwóch bloków drzewnych jednego za drugim i otrzymywania dwóch fornierów za jednym suwem roboczym noża.

Urządzenie do wykonywania tego sposobu jest przedstawione na rysunku. Fig. 1 przedstawia schematycznie w przekroju maszynę, zaopatrzoną w urządzenie według wynalazku; fig. 2 — widok z góry części stołu roboczego, a fig. 3 i 4 — inne u-

kształtowanie urządzenia do zamocowywania w przekroju względnie w widoku zprzodu.

Zgodnie z wykonaniem według fig. 1 i 2 maszyna posiada znane części, jak dający się podnosić stół roboczy *a* oraz suport *b*, zaopatrzony w nóż *c*, który przesuwają się w prowadnicach *d*. Mechanizm napędowy suportu (nieprzedstawiony na rysunku) jest sprzężony ze stołem roboczym tak, że przy każdym ruchu powrotnym suportu stół podnosi się samoczynnie o grubość ścinanego fornieru. Urządzenia te, jak wspomniano, są znane. Wynalazek polega na zamocowywaniu obrabianego pnia *e* na stole *a*. Zamocowywanie to jest dokonywane w ten sposób, że uchwyty do zamocowywania przytrzymują drzewo wyłącznie za jego dolną warstwę. Stół *a* jest zaopatrzony w haki nieruchome *f* i haki przesuwne *g*. Haki *g* przechodzą przez wykroje *h* stołu do nakrętek *i*, znajdujących się na sworzniach śrubowych *j*, i mogą być przesuwane w wykrojach *h* przez pokręcanie kółek ręcznych *k*. Do bloku obrabianego *e* przymocowana jest śrubami *m* płyta *l*. Płyta ta jest umieszczona na stole łącznie z obrabianym blokiem tak, że jeden z jej brzegów podłużnych wchodzi dokładnie co do wysokości pod haki *f*, poczem za pomocą kółek ręcznych *k* haki *g* zostają przesunięte tak, aby uchwyciły drugi brzeg podłużny płyty *l*.

Płyta może być zastąpiona także inaczej ukształtowaną podstawą. Zasadniczą rzeczą jest w tym przypadku to, że zamocowywanie drzewa w maszynie skutecznia się za pośrednictwem specjalnej podstawy, do której obrabiany materiał przymocowuje się nazewnątrz maszyny, dzięki czemu maszyna może być w tym czasie użyta do obróbki innego bloku drzewa i wskutek tego lepiej wyzyskana.

Zamocowywanie przedmiotu obrabianego na stole może być skuteczniejsze i bez płyty *l*. Taki przykład wykonania uwidocz-

nia fig. 3. Haki *n*, *o* posiadają ostrza, które wchodzi z boku w przedmiot obrabiany i dzięki temu trzymają go. Nakrętki *p*, *q* tych haków posiadają gwint przeciwbieżny i są umieszczone na odpowiednich częściach sworzni śrubowych *r*, wskutek czego przy pokręceniu kółka ręcznego *s* haki te poruszają się w kierunkach wzajemnie przeciwnych.

W przykładzie wykonania według fig. 4 przedmiot obrabiany jest trzymany za pomocą uchwytów uzębionych *t*, które wbijają się w powierzchnię czołową bloku; uchwyty te mogą być zamocowywane w swym położeniu za pomocą dowolnych narzędzi. We wszystkich powyższych przypadkach zamiast przesuwu ręcznego uchwytów może być do przesuwu zastosowany również napęd mechaniczny, np. elektryczny.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu fornierów na nożowych maszynach fornierskich, znamieny tem, że podlegający obróbce blok drzewny obrabia się po uprzednim zamocowaniu jego dolnej części względem stołu maszyny za pośrednictwem specjalnej podstawy lub bez niej, przyczem w przypadku zastosowania specjalnej podstawy blok ten przymocowuje się do tej podstawy nazewnątrz maszyny, wskutek czego może on być przerobiony prawie całkowicie bez ponownego zamocowywania, maszyna zaś w czasie przymocowywania bloku do podstawy nazewnątrz niej może być użyta do obróbki innego bloku drzewa.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tem, że podstawa (*1*), do której przymocowuje się nazewnątrz maszyny obrabiany blok (*e*), jest tak duża, iż za jej brzegi, wystające poza powierzchnię podstawy bloku (*e*) po ustawieniu go na stole (*a*) maszyny, chwytają haki lub tym podobne narzędzia (*f*, *g*), umieszczone na stole roboczym (*a*).

3. Odmiana urządzenia według zastrz. 1 — 2, znamienna tem, że uchwyty (*n, o*) do zamocowywania, przechodzące od dołu poprzez wykroje stołu, przytrzymują bezpośrednio obrabiany materiał z dwóch przeciwległych stron i są w ten sposób

sprężone parami, iż są poruszane w kierunkach wzajemnie przeciwnych (fig. 3).

Übersee - Holzhandels - A. G.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy

FIG. 1.

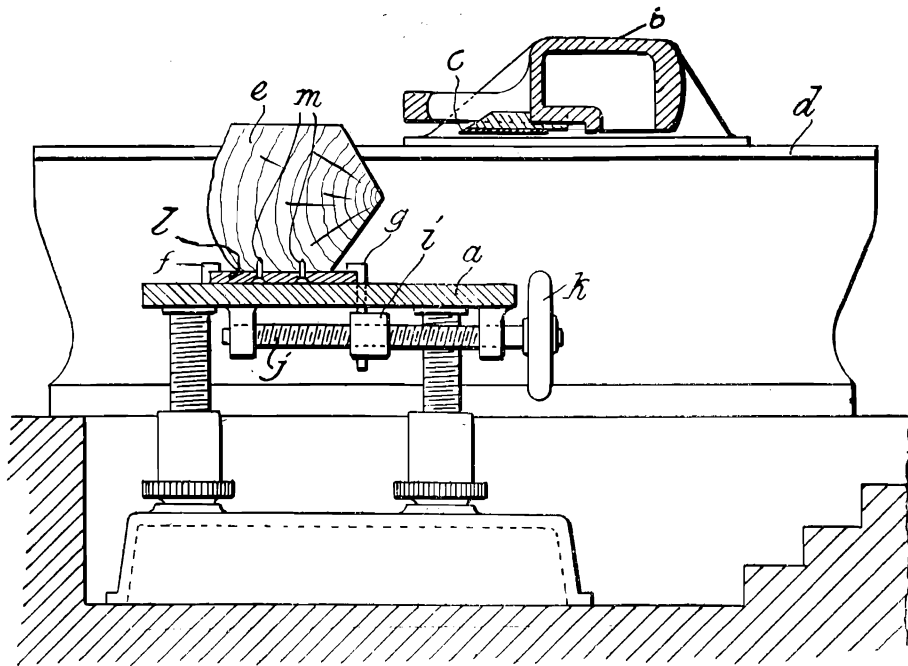


FIG. 2.

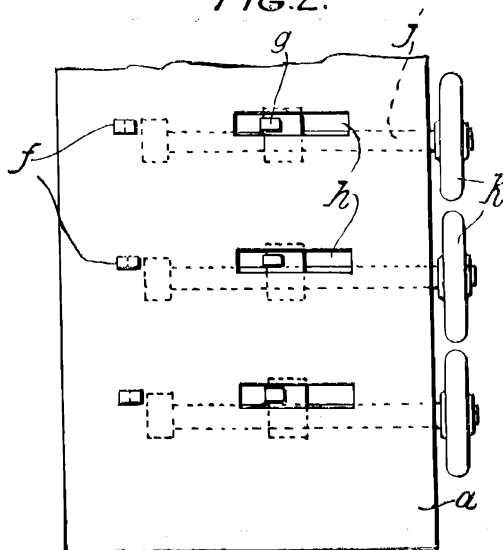


FIG. 3.

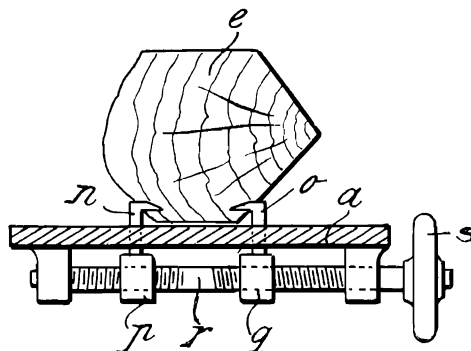


FIG. 4.

