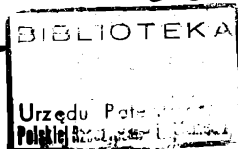


10 września 1926 r.

URZĄD PATENTOWY



B23d, 33/0²

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 3759.

Werner Loehr
(Meggen, Niemcy).

Kl. 49 b 19.

49b 33/02
c

Stół przesuwalny do nożyc do krajania blachy.

Zgłoszono 24 kwietnia 1924 r.

Udzielono 17 grudnia 1925 r.

Dotychczas używane stoły do nożyc do krajania kwadratowej blachy posiadają tę wielką wadę, że krajany przedmiot po każdym cięciu musi być na nowo nastawiany.

Tę wadę usuwa niniejszy wynalazek, który polega na tem, że stół przesuwalny z płytą obrotową do umieszczenia przeznaczoną do cięcia blachy, porusza się w dwóch wzajemnie prostopadłych kierunkach tak, że można wykonać kilka cięć bez ustawiania blachy na nowo.

Rysunek przedstawia przykład wykonania wynalazku, mianowicie: fig. 1 — widok z boku i fig. 2 — widok z góry urządzenia stołu przesuwalnego.

α — oznacza płytę, obracającą się na czopie e i łożysku kulkowym P , lub w inny odpowiedni sposób, dla blachy i , krojonej nożycami k . Płyta α z czopem e — jest u-

mieszczona na wózku b , prostopadłym do kierunku cięcia; wózek jest przesuwalny na boki w wodzidłach c , leżących na dolnym wózku d , posuwanym po szynach l w kierunku cięcia. W danym przykładzie umocowujemy blachę na płycie w ten sposób, że płyta α jest ukształtowana jako elektromagnetycznie działająca podstawa. Podprowadzanie wózka d pod nożycę k odbywa się, w danym razie, zapomocą silnika f i koła zębatego przenośnego g , może się jednak odbywać i ręcznie, lecz napęd od silnika posiada tę zaletę, że stół pracuje jednakowo przy biegu wstecznym, jak i przy biegu naprzód, a więc produkcja znacznie się powiększa. Dokładność podsuwania stołu do nożyc uzyskujemy przez dolny wózek d , doprowadzany do czopa regulującego po szynach l zapomocą rolek h , dociskanych z boku do szyn.

Urządzenie to przyjęte jako przykład pracuje w następujący sposób. Silnik *f* porusza podstawę z wózkiem *b* i płytą *a* oraz blachę *i* w kierunku do nożyc *k*, które obcinają pierwszy kant blachy. Jeżeli przesuniemy wózek *b* w bok, aż do opory, przeciwny kant jest gotów do cięcia, poczem obróciwszy płytę *a* na 180° , możemy uskutecznić trzecie cięcie. Po przesunięciu wózka *b* w przeciwnym kierunku do opory, czwarty kant blachy jest gotowy do obcięcia.

Zatrzymywanie płyty obrotowej *a*, celem ustawienia do żadanego kierunku cięcia, jak również ograniczenie bocznego przesunięcia wózka *b*, możemy uskutecznić samodzielnie, zapomocą prądu elektrycznego.

Jeżeli wycinamy blachę kwadratową, wówczas krajanie wszystkich kantów możemy wykonać bez bocznego przesuwania wózka *b*, a jedynie przez obrót płyty *a* na 90° , po każdym cięciu.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Stół przesuwalny do nożyc do krajania blachy kwadratowej, znamieny tem, że posiada obrotową płytę do umieszczenia blachy i porusza się w dwóch przeciwnych prostopadłych kierunkach.

2. Sposób wykonania stołu według zastrz. 1, znamieny tem, że płyta (*a*) do umieszczenia krajanej blachy (*i*) obraca się na czopie (*e*) i jest umieszczona na wózku (*b*), który jest posuwany prostopadle do kierunku cięcia i ma możność bocznych przesunięć w wodzidłach (*c*), leżących na dolnym wózku (*d*) ruchomym w kierunku cięcia.

3. Sposób wykonania stołu według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że płyta obrotowa (*a*) może być ustawiana w żdanym kierunku zapomocą opór, lub samodzielnie zapomocą prądu elektrycznego.

Werner Loehr.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

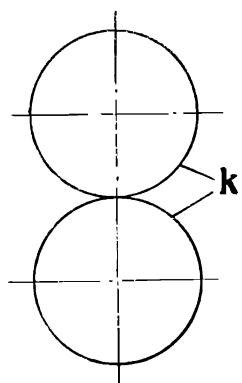


Fig.1.

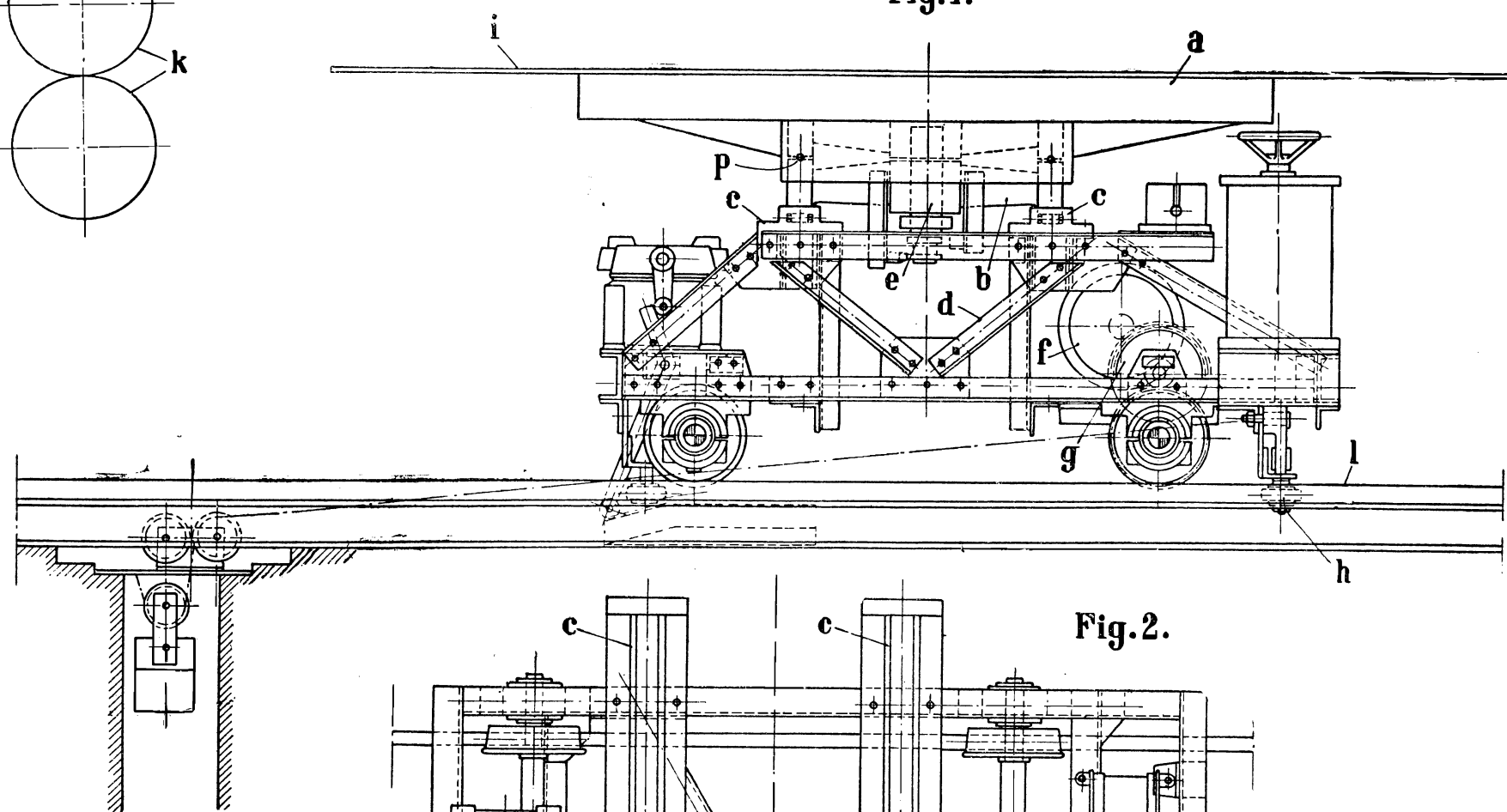


Fig.2.

