

URZĄD PATENTOWY
w WARSZAWIE B27d 1/10
OPIS PATENTOWY

Nr 29237.

Kl. 38 c, 1/05.

O. Y. Wilh. Schauman A. B., Jyväskylä.

**Sposób ukośnego ścinania krawędzi fornirów względnie dykt
w celu ich ukośnego łączenia i urządzenie do wykonywania
tego sposobu.**

Zgłoszono 4 lutego 1938 r.

Udzielono 28 sierpnia 1940 r.

Pierwszeństwo: 18 lutego 1937 r. (Finlandia).

Przy ukośnym łączeniu fornirów względnie dykt wykonywano dotychczas ukośnie ściętą krawędź za pomocą noży w postaci strugów; podobne ukośne cięcie było utrudnione z tego powodu, że krawędzie płyt, zwłaszcza w przypadku cienkiego forniru, wyginały się nierówno, a oprócz tego sęki zdarzające się, zwłaszcza w brzezinie, łatwo kruszą się, tak iż przy łączeniu powstają znaczne braki.

Wspomniane wyżej niedogodności usuwa niniejszy wynalazek, który dotyczy nowego rodzaju ukośnego cięcia krawędzi forniru względnie dykt, jak również urządzenia do wykonywania tego sposobu.

Według wynalazku krawędź forniru, przeznaczona do ukośnego ścięcia, jest prowadzona naprzód pomiędzy dwiema płytkami w kierunku do obrotowego narzędzia tnącego, umieszczonego bezpośrednio na krawędziach płytek przewodniczych pod takim kątem względem położenia forniru posuwanego pomiędzy płytkami przewodniczymi, jaki odpowiada żądaniu ukośnemu ścięciu na krawędzi forniru. Szczelina, powstająca pomiędzy płytkami przewodniczymi, odpowiada przynajmniej w pobliżu narzędzia tnącego grubości forniru, tak iż uzyskuje się w ten sposób niezawodne wyprostowanie i prowadzenie nierówno zagiętych krawędzi.

Przykład wykonania wynalazku jest przedstawiony na załączonym rysunku, przy czym fig. 1 przedstawia urządzenie w widoku z góry, a uwidocznione są tylko te części płytek przewodniczych i tarczy drewnianej, które położone są w pobliżu narzędzia tnącego, fig. 2 przedstawia przekrój urządzenia według fig. 1 i fig. 3 — widok z tyłu, patrząc od końca zaopatrzonego w narzędzia tnące.

Obrotowe narzędzie tnące 1 znajduje się bezpośrednio przed końcem płytek przewodniczych 2 i 2', który to koniec przynajmniej w miejscu cięcia powinien być odcięty dokładnie, zgodnie z obwodem narzędzia tnącego. W stosunku do szczeliny przewodniczej 2'' pomiędzy płytkami kierowniczymi 2 i 2', przez którą jest posuwana krawędź dykty 3 do narzędzia tnącego 1, narzędzie to posiada nachylenie, odpowiadające żądanemu cięciu ukośnemu, jak widać zwłaszcza na fig. 3 i 2. Kąt nachylenia można zmieniać przez odpowiednie obrócenie narzędzia tnącego i płytek przewodniczych względem siebie. Fornir 3, którego krawędź ma być ścięta ukośnie, jest prowadzony naprzód w szczelinie 2'' pomiędzy płytkami przewodniczymi 2, 2' w kierunku strzałki, oznaczonej na fig. 1 i 2, względnie według fig. 3 w kierunku na zewnątrz z powierzchni rysunku ku okrągłemu narzędziu tnącemu 1. Narzędzie to na fig. 2, w celu lepszego wyjaśnienia jego położenia ukośnego względem szczeliny przewodniczej, jest przedstawione w widoku, natomiast płytki przewodnicze 2, 2' i umieszczona pomiędzy nimi dykta 3 są przedstawione w przekroju podłużnym.

W celu regulowania szczeliny przewodniczej 2'' płytki przewodnicze 2, 2' mogą być zbliżane lub oddalane od siebie.

Nastawianie płytki forniru w kierunku jej ruchu może odbywać się za pomocą urządzenia dowolnego rodzaju, które jednak podobnie jak i osadzenie odpowied-

nich części nie stanowi przedmiotu wynalazku i dlatego nie jest uwidocznione na rysunku.

W urządzeniu według wynalazku krawędź forniru podczas ukośnego cięcia jest sterowana całkowicie, a ponieważ oddziaływanie narzędzia tnącego praktycznie jest skierowane tylko na część krawędzi drzewa, podlegającej ścięciu, przeto pozostała cienka krawędź nie ulega uszkodzeniu w miejscach sęków.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób ukośnego ścinania krawędzi forniru względnie dykty przy ukośnym łączeniu, znamienny tym, że krawędź forniru względnie dykty, przeznaczona do ukośnego cięcia, posuwa się naprzód przez szczelinę, ograniczoną dwiema powierzchniami przewodniczymi i odpowiadającą zasadniczo grubości dykty, w kierunku obrotowego narzędzia tnącego, które jest umieszczone bezpośrednio przed szczeliną przewodniczą pod kątem nachylenia względem tej szczeliny przewodniczej, odpowiadającym pożądanemu ukośnemu cięciu.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu ukośnego ścinania według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada dwie równoległe płytki przewodnicze (2, 2'), pomiędzy którymi znajduje się szczelina przewodnicza (2'') w celu nastawiania krawędzi dykty, jak również posiada umieszczony tuż przy szczelinie przewodniczej na jednym końcu płytek przewodniczych obrotowe narzędzie tnące (1), ustawione względem szczeliny przewodniczej pod kątem, odpowiadającym żądanemu kątowi cięcia, przy czym wspomniany koniec płytek przewodniczych przynajmniej w miejscu cięcia powinien być ścięty dokładnie według obwodu narzędzia tnącego.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że narzędzie tnące (1) i płytki kierownicze (2, 2') są umieszczone ob-

rotowo względem siebie, w celu umożliwienia zmiany kąta ścięcia.

4. Urządzenie według zastrz. 2 i 3, znamienne tym, że płytki przewodnicze (2, 2') są umieszczone tak, iż mogą zbliżać się względnie oddalać się od siebie od-

powiednio do grubości dykty względnie forniru.

O. Y. W i l h. S c h a u m a n A. B.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

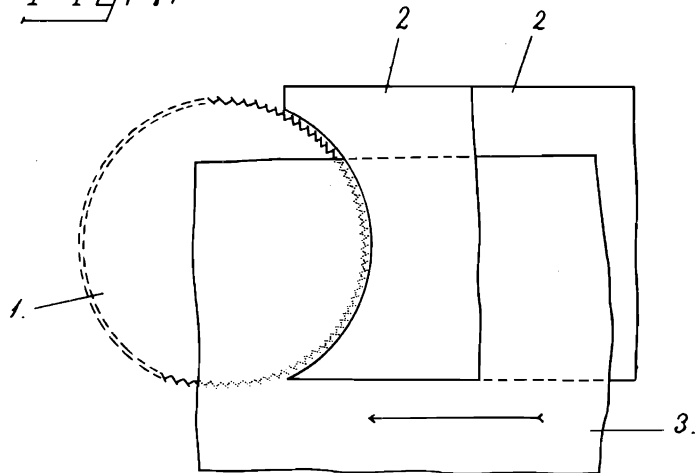


Fig. 2.

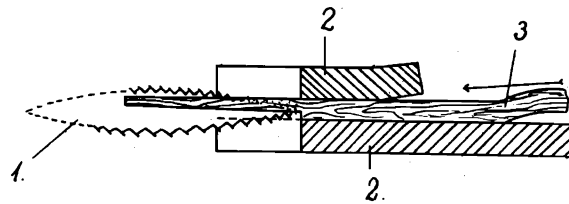


Fig. 3.

