

2

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

Egz. SŁUŻBOWY
66473

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 02.III.1970 (P 139 126)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 20.XI.1972

Kl. 67a,27

MKP B24b 57/00

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
UK

Współtwórcy wynalazku: Edward Borowicz, Wacław Czarnota, Janusz Handke

Właściciel patentu: Zjednoczenie Przemysłu Meblarskiego
Centralny Ośrodek Rozwoju Meblarstwa, Poznań
(Polska)

Dozownik wosków polerskich

1
Przedmiotem wynalazku jest dozownik przeznaczony do doprowadzania i nakładania wosków polerskich lub innych materiałów o zbliżonych właściwościach na walce polerskie używane do obróbki powierzchniowej, szczególnie powłok lakierowych na elementach i wyrobach meblarskich. Znane dotychczas i najczęściej stosowane są dozowniki w formie skrzynek lub kaset przelotowych, przy czym docisk kształtek polerskich do walców polerowniczych dokonywany jest bezpośrednio ręcznie lub mechanicznie za pomocą śruby lub łańcucha bez końca napędzanych silnikiem elektrycznym. Znane dozowniki wosków polerskich nie mają podwójnych przewodzeń kształtek wosków zawartych w zasobnikach, ani też urządzeń do blokowania lub zwalniania z blokady tych kształtek celem ich przesuwania w przewodzeniach.

Używane dozowniki mają tę niedogodność, że nie pozwalają na oszczędne, całkowite, wykorzystanie kształtek z powodu częstego wyłamywania się kształtek w czasie nanoszenia wosków na walce polerskie. Inną wadą znanych dozowników jest to, że wymagają częstej, a niekiedy stałej obsługi przez ręczne dociskanie kształtek lub regulację ich położenia. Dozowniki z mechanicznym napędem posuwu kształtki wosku również wymagają częstego nadzoru, włączania i wyłączania napędu w zależności od stopnia zużycia kształtki oraz od wymaganej ilości nałożonego wosku na walce polerskie. Obsługa znanych dozowników jest utrudnio-

2
na głównie przy wkładaniu i wyjmowaniu kształtek oraz przy zmianie ich położenia na skutek braku elastycznego ich zawieszenia.

Celem wynalazku jest wyeliminowanie przedstawionych niedogodności występujących przy znanych dozownikach oraz rozwiązanie konstrukcji dozownika, który działałby sprawnie przy małym zużyciu wosków polerskich oraz nie wymagał częstej i pracochłonnej obsługi.

10
15
20
25
Wszystkich przedstawionych powyżej wad nie ma dozownik według wynalazku, którego konstrukcja umożliwia łatwe uregulowanie położenia kształtki wosku polerskiego w korpusie dozownika oraz wywieranie potrzebnego docisku kształtki do walca polerki. Dozownik ten nie wymaga zastosowania stałego ręcznego posuwu kształtki w korpusie, ani też posuwu mechanicznego, ponieważ kształtka przesuwa się, opadając samoczynnie na zasadzie grawitacji, po zwolnieniu dźwigni sprężynowej blokady kształtki. Istota dozownika polega na umożliwieniu niezależnego przesuwania kształtki wosku wewnątrz czworosściennego korpusu pojemnika oraz całego pojemnika dozownika za pomocą śrub i przekładni ślimakowej wzdłuż przewodzeń znajdujących się w podłużnym otworze głowicy polerki.

30
Zastosowanie niezależnych przewodzeń dla kształtki wosku oraz dla pojemnika dozownika umożliwia uzyskanie dokładnej regulacji wymagającego stopnia dozowania wosku polerskiego, ekono-

miczne wykorzystanie całej kształtki oraz zapewnienie dobrego działania całego dozownika przy stosunkowo małej pracochłonności obsługi.

Przedmiot wynalazku uwidoczniony jest w przykładzie wykonania na załączonym rysunku, na którym fig. 1 przedstawia głowicę polerską z zamontowanym na niej dozownikiem w widoku z boku, fig. 2 — dozownik z urządzeniem dociskowym, blokującym kształtkę w widoku z boku wraz z fragmentami wałka i kształtki wosku polerskiego w przekroju podłużnym, fig. 3 — wałek do nawijania tkaniny nośnej w przekroju poprzecznym wzdłuż linii A—A z fig. 2, fig. 4 — dozownik w przekroju poprzecznym wzdłuż linii B—B z fig. 1.

Dozownik według wynalazku jest wyposażony w czworościenny, przelotowy zasobnik kształtki 13 z wosku polerskiego, którego korpus 7 podtrzymywany i regulowany osadzonymi w głowicy 1 polerskiej śrubami 6, stanowi równocześnie prowadzenie tej kształtki 13 zawieszanej dodatkowo w sposób ruchomy na nośnej tkaninie 12. Dla umożliwienia regulacji stopnia wysunięcia kształtki 13 z korpusu 7 zasobnika oraz wyjmowania i wkładania kształtki do zasobnika, tkanina 12, z otworami 14 na której zawieszona kształtka 13 zamocowana jest z jednego końca do uchwytu 22 kształtki 13, a z drugiego końca osadzona w wycięciu 15 wałka 10 na który, przez obrót pokrętle 9, nawija lub z którego odwija się tę tkaninę 12. Położenie wałka 10 blokowane jest pokrętle 11.

Dla uniemożliwienia ruchu lub dla zmiany położenia kształtki 13, w prowadzeniach korpusu 7 zasobnika dozownika, kształtka 13 jest blokowana lub zwalniana z blokady za pomocą dociskowego urządzenia 18, które uruchamiane jest dźwignią 16 połączoną ze sprężynami 17. Dla umożliwienia wywierania wymaganego docisku kształtki 13 do polerskiego walca 3 cały korpus 7 zasobnika dozownika porusza się w prowadzeniach 21, położonych w osi symetrii głowicy 1 polerskiej, przy wkręcaniu śrub 6 w gniazda 5 za pomocą ślimakowej przekładni 19, 20 uruchamianej pokrętle 8.

Działanie dozownika wosków polerskich jest okresowe lub ciągle w zależności od potrzeb oraz może być regulowane przez obsługę w następujący sposób: kształtka 13, po umieszczeniu jej w korpusie 7 zasobnika dozownika i zawieszeniu na noś-

nej tkaninie 12, opada pod własnym ciężarem, przy czym wysuwa się z prowadzeń korpusu 7 dozownika aż do oparcia się o polerski walec 3, składający się z licznych, pojedynczych zespołów tarczy polerskich osadzonych na wale 2. Dla przeciwdziałania powrotnemu ruchowi kształtki 13 służy dociskowe urządzenie 18, które uruchamiane dźwignią 16 blokuje lub zwalnia z unieruchomienia kształtkę 13, za pomocą sprężyn 17, poprzez otwór znajdujący się w ścianie bocznej pojemnika dozownika.

Po zablokowaniu kształtki 13 w korpusie 7, dociska się kształtkę 13 do polerskiego walca 3 przez wkręcanie pokrętle 8 śrub 6, w gniazda 5 za pomocą ślimakowej przekładni 19, 20, które powodują przesuwanie się całego dozownika, wraz z zablokowaną kształtką 13, wzdłuż prowadzeń 21 znajdujących się w polerskiej głowicy 1, w kierunku polerskiego walca 3. Dociskana w ten sposób kształtka 13 wosku do obracającego się walca 3 powoduje nakładanie wosku polerskiego na tarcze polerskiego walca 3, które obrabiają płaszczyznę elementu 4.

Zastrzeżenia patentowe

1. Dozownik wosku polerskiego, **znamienny tym**, że posiada czworościenny, przelotowy korpus (7), który stanowi zasobnik i prowadzenie kształtki (13) wosku polerskiego, zawieszanej ruchomo na nośnej tkaninie (12) osadzonej w wycięciu (15) wałka (10), przy czym kształtka (13) blokowana jest dociskowym urządzeniem (18), a korpus (7) dozownika osadzony w prowadzeniach (21), jest podtrzymywany i regulowany osadzonymi w gniazdach (5) głowicy (1) polerskiej śrubami (6), które za pomocą ślimakowej przekładni (19, 20) regulują docisk kształtki (13) do polerskiego walca (3), zamocowanego na wale (2).

2. Dozownik według zastrz. 1, **znamienny tym**, że korpus (7) dozownika umieszczony ruchomo w stałych prowadzeniach (21) położony jest w osi symetrii głowicy (1) polerskiej.

3. Dozownik według zastrz. 1—2, **znamienny tym**, że dociskowe urządzenie (18) ma dźwignię (16), połączoną ze sprężynami (17) służącą do unieruchamiania i zwalniania kształtki (13) w prowadzeniach korpusu (7) zasobnika.

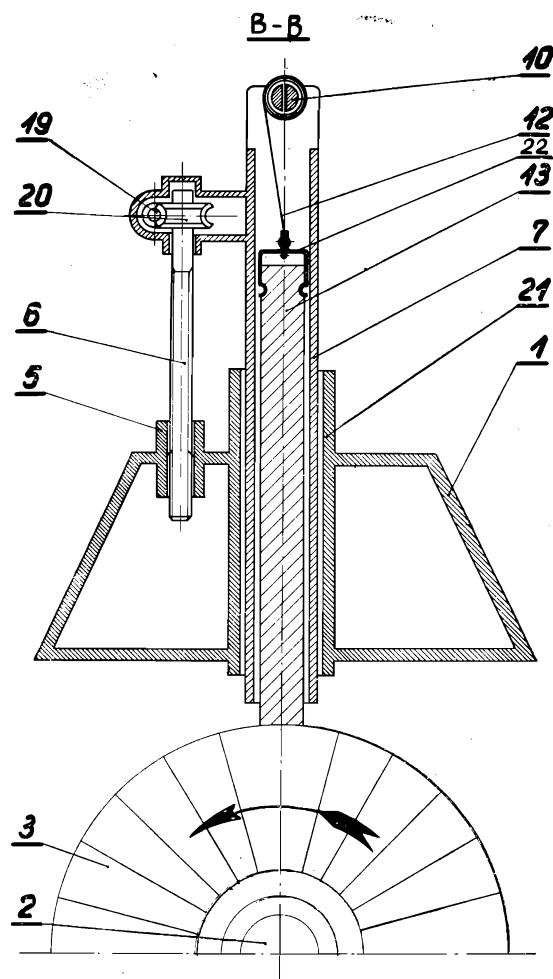
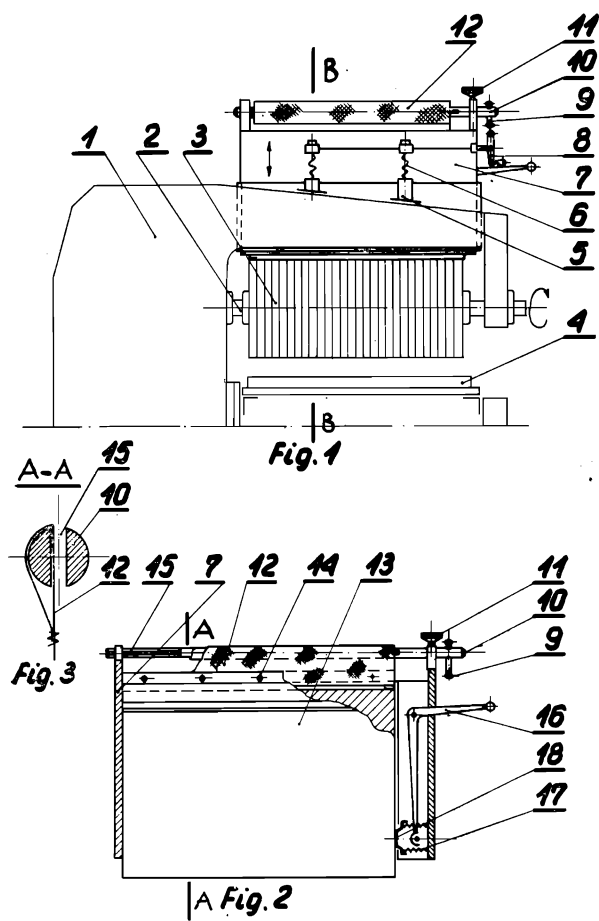


Fig. 4