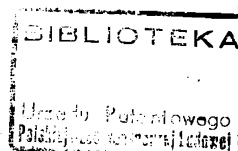


URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 17618.

Kl. 67 a 15.

Pilkington Brothers Limited
(Liverpool, Wielka Brytania).

Urządzenie do szlifowania i wygładzania szkła w sposób ciągły.

Zgłoszono 19 marca 1931 r.

Udzielono 26 listopada 1932 r.

Pierwszeństwo: 20 marca 1930 r. (Wielka Brytania).

W urządzeniach do szlifowania i polerowania szkła w sposób ciągły należy stosować środki, zapobiegające poprzecznemu ślizganiu się szkła na stołach w czasie przesuwu pod suwakami, służącymi do szlifowania i polerowania.

Okazało się, że najlepsze wyniki można osiągnąć, stosując drewniane kołki, które są osadzone w otworach na brzegu stołów i których górne końce znajdują się prawie narówni z powierzchnią szkła. W celu umożliwienia dokładnego oczyszczania stołu po usunięciu wykończonej tafli szklanej, kołki są wsuwane w otwory, tak iż ich końce nie wystają, lub nawet znajdują się poniżej powierzchni stołów.

Do wsuwania kołków w otwory potrzebna jest znaczna siła, kołki są bowiem

ściśle dopasowane do wielkości otworów, a podczas działania maszyny są umocowane zaprawą gipsową.

Przedmiotem wynalazku niniejszego jest urządzenie do mechanicznego wsuwania kołków w otwory stołów oraz do ich wysuwania.

Na rysunku fig. 1 przedstawia widok z przodu urządzenia do wsuwania kołków w otwory oraz przekrój części stołu, fig. 2 — boczny widok urządzenia według fig. 1, fig. 3 — widok boczny przyrządu do wysuwania kołków, a fig. 4 — przekrój wzdłuż linii 4—4 na fig. 3.

Na ruchomym stole 1 leży obrabiane szkło. Na brzegach stołu znajdują się otwory 2, w których osadzone są drewniane kołki 3.

W podstawie 5 umocowana jest oś 4, biegnąca wpoprzek stołu na pewnej od niego wysokości. Na osi tej obracają się swobodnie dwie tarcze 6, których osiowemu przesuwaniu się zapobiegają kołnierze 7. Na obwodach tarcz 6 znajdują się sworznie 8, odpowiadające otworom 2, tak że podczas posuwania się stołów sworznie te wchodzą w otwory 2, wskutek czego tarcze 6 otrzymują ruch obrotowy od przesuwanych stołów. Według fig. 2, na której strzałka wskazuje kierunek przesuwu stołów, każdy sworzeń 8 styka się, podczas zbliżania się do otworu 2, z wystającym kołkiem 3 i wsuwa go do otworu.

Oś 4 jest osadzona w mimośrodowych względem niej panwiach 9, osadzonych w klockach 10, umieszczonych na wsporniku 5. Panwie 9 można obracać w klockach 10 zapomocą rączek 11.

W razie nierównomiernego rozmieszczenia otworów 2 wzdłuż stołów, co może nastąpić w razie nieodpowiedniej odległości pomiędzy ostatnim otworem jednego stołu i pierwszym otworem następnego stołu, na obwodzie tarcz 6 odmierza się długość stołu, poczem następny sworzeń zostaje osadzony w odległości, odpowiadającej odległości pomiędzy sąsiednimi otworami 2 w dwóch stołach.

Obracanie tarcz 6 za pośrednictwem sworzni 8, sięgających w otwory 2 ruchomych stołów, znacznie upraszcza konstrukcję, nie stanowi jednak cechy znamiennej wynalazku niniejszego. Sworznie 8 mogą służyć jedynie do wsuwania kołków 3 w otwory, tarcze zaś mogą być obracane zapomocą występów lub zębów na obwodzie, współdziałających z występami lub zębami, znajdującymi się np. na bocznych brzegach stołów.

Opisany układ można stosować w połączeniu z przyrządem do wysuwania kołków w chwili rozpoczynania szlifowania. Jeden z przykładów wykonania takiego układu przedstawiają fig. 3 i 4. Na osi 13 w

podstawie 14 osadzony jest obrotowo młotek 12, podnoszony sprężyną 15. Na klocku 17, przymocowanym obrotowo sworzniem 18 do młotka 12, osadzony jest krążek 16. Wychylaniu się klocka 17 (w kierunku lewym) poza położenie, wskazane na rysunku, zapobiega występ 19 młotka.

Krążek 16 znajduje się na drodze szeregu kciuków 20, rozmieszczonych pod bokami stołów 1 w odstępach, równych odstępom pomiędzy otworami 2.

W miarę posuwania się stołów w kierunku strzałki, kciuki 20 kolejno odpychają młotek ku dołowi wbrew działaniu sprężyny 15, a gdy środek krążka 16 minie grzbiet odpowiedniego kciuka 20, klocek 17 zostaje wychylony w prawo i młotek 12 uderza pod wpływem sprężyny 15 w znajdujący się w danej chwili nad nim kołek 3.

Walec 21, zaopatrzony w wieniec 22, jest osadzony obrotowo na osi 23 w ramieniu 24, przymocowanemu również obrotowo do dowolnej podstawy. Wieniec 22 wspiera się na brzegu stołu 1, kadłub zaś walca 21 znajduje się na takiej wysokości ponad stołem, na jaką powinny wystawać kołki 3.

Walec 21 powinien być dostatecznie ciężki, aby zatrzymywać na odpowiedniej wysokości kołki 3, wysuwane ku górze uderzeniem młotka 12, oraz aby zapomocą własnego ruchu w kierunku pionowym pochłaniać pozostałość energii młotka.

Kołki, nawet o niejednakowej długości lub osadzone niejednakowo ciasno w otworach, są w razie zastosowania walca 21 wypychane zawsze do należytej wysokości.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do szlifowania i polerowania szkła w sposób ciągły, zaopatrzone w tkwiące w otworach brzegów stołów

kołki, wsuwane do otworów po zakończeniu obróbki szkła, znamienne tem, że posiada tarczę, zaopatrzoną w sworznie (8), odpowiadające kołkom (3) i wsuwające te kołki w otwory, przyczem tarcza jest obracana zgodnie z przesuwem stołów zapomocą np. tychże sworzni (8).

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że posiada młotek do wysuwania kołków (3) ku górze oraz narząd o

znacznej masie, umieszczony ponad stołem na takiej wysokości, na jaką powinny wystawać kołki, i osadzony swobodnie w kierunku pionowym w celu pochłaniania nadmiaru energii młotka.

Pilkington Brothers Limited.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

