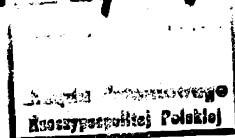


Warszawa, dnia 7 października 1953 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 35443

Kl. 38i, 1

Wärtsilä-Yhtymä O/Y — Wärtsilä-Konsernen A/B

(Wärtsilä, Finlandia)

Okorownica

Udzielono patentu z mocą od dnia 30 czerwca 1951 r.

Pierwszeństwo: 13 lutego 1951 r. (Finlandia)

Wynalazek dotyczy okorownicy, którą łatwo można ustawiać i która może pracować zarówno na placu składowym, jak i w zakładach przemysłowych.

Znane okorownice wykazują na ogół szereg wad, polegających na tym, że maszyny te są bardzo duże i z powodu wielkiego ciężaru wymagają mocnych fundamentów i specjalnych budynków, a ponadto wymagają dużo energii napędowej. Poza tym znane okorownice nie mogą okorowywać w zadowalający sposób pni (długie) nierównych lub krzywych.

Niedogodności te usuwa okorownica według wynalazku, która odznacza się prostotą i lekką budową, a ponadto umożliwia dokładne okorowywanie pni nawet o bardzo nierównej powierzchni.

Na rysunku uwidoczniono kilka postaci wykonania przedmiotu wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia okorownicę widzianą wzdłuż osi pnia, który ma być okorowany, fig. 2 — inną postać wykonania w widoku z góry, a fig. 3 —

w większej skali narzędzie do okorowywania według wynalazku.

Narzędzie według wynalazku składa się z dwóch okrągłych tarcz czołowych 2, osadzonych na płaszczyźnie 4 lub na osi 3 i obracanych za pomocą silnika, np. silnika elektrycznego, ciągnika lub innego urządzenia napędowego. Między tarczami 2 jest umieszczona pewna liczba stalowych linek 1, które są najkorzystniejsze, jeżeli są utworzone z pojedynczych lub wielokrotnie skręconych sprężyn, wykonanych z profilowanych drutów, przy czym linki 1 są tak przeciągnięte z obwodu — lub najbliższego jego sąsiedztwa — jednej tarczy do odpowiedniego miejsca na drugiej tarczy, że są położone skośnie w stosunku do osi obrotu narzędzia. Linki stalowe są tak rozmieszczone wzdłuż obwodu czołowych tarcz 2, że rzut kadłuba narzędzia na płaszczyznę geometryczną, przechodzącą przez oś obrotu, tworzy dwie jednakowo względem siebie wygięte linie hiperboliczne położone pomiędzy tarczami czołowymi. Kadłub maszyny

może mieć kształt cylindra równomiernie prze-
wężonego pośrodku.

Przeznaczona do okorowania dłużycy 6 jest
prowadzona w czasie okorowywania za pomocą
odpowiednich wałków przenośnikowych 8 i 9.

Postać wykonania okorownicy, uwidoczni-
ona na fig. 1, posiada tylko jedno narzędzie oko-
rowujące. Dłużycy 6 jest obracana dokoła swej
osi za pomocą wałków 5 i 7 a jednocześnie prze-
suwana w kierunku narzędzia okorowującego
1, 2. Wskutek obracania się dłużycy 6 podczas
stykania się z narzędziem okorowującym 1, 2,
cały obwód dłużycy jest obrabiany przez narzę-
dzie okorowujące, a ponieważ linki stalowe są
nieco podatne, narzędzie może dokładnie przy-
legać do powierzchni dłużycy i wskutek tego
dokładnie obrabiać dłużycę bez względu na jej
kształt.

W okorownicy według fig. 2 dłużycy przesu-
wa się naprzód wzdłuż osi, nie obracając się
jednak dokoła osi podłużnej. Przy tej postaci
wykonania zachodzi konieczność zastosowania
więcej niż jednego narzędzia okorowującego. Na
fig. 2 uwidoczniło trzy narzędzia okorowujące,
jednakże liczba ta może być w razie potrzeby
zwiększona.

Liczba narzędzi okorowujących nie ma oczy-
wiście znaczenia dla zasady wynalazku, jak rów-
nież nie ma znaczenia liczba linek 1, które mogą
być zastąpione innymi podatnymi narzędziami
tnącymi, np. profilowanymi prętami, wykonan-
ymi z odpowiedniego tworzywa. Przedstawiona
na rysunku i wyżej opisana maszyna stanowi

więc jedynie przykład wykonania przedmiotu
wynalazku.

Zastrzeżenia patentowe

1. Okorownica, znamieną tym, że narzędzie
okorowujące składa się z pewnej liczby na-
rządów tnących (1) w postaci linek, umiesz-
czonych między dwiema tarczami czołowymi
(2), osadzonymi na wale obrotowym (3), przy
czym narzędzia (1) są przeciągnięte skośnie
do osi obrotu narzędzia okorowującego, two-
rząc w rzucie korpusu między tarczami czo-
łowymi dwie względem siebie jednakowo
wygięte linie hiperboliczne i składają się
z pojedynczych lub wielokrotnie skręconych
sprężyn, wykonanych z drutów profilowanych.
2. Okorownica według zastrz. 1, znamieną
tym, że posiada tylko jedno narzędzie oko-
rowujące (1, 2) i narzędzia przesuwające (8, 9) do
przesuwania dłużycy wzdłuż jej osi w kierunku
narzędzia okorowującego oraz wałki
(5, 7) powodujące jednocześnie obrót dłużycy
dokoła jej osi podłużnej.
3. Odmiana okorownicy według zastrz. 1, zna-
mieną tym, że posiada więcej niż jedno
narzędzie okorowujące (1, 2), umieszczone pod
kątem względem obwodu przekroju po-
przecznego dłużycy.

Wärtsilä - Yhtymä O/Y

- Wärtsilä — Koncernen A/B

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych

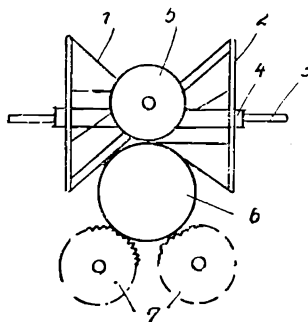


Fig. 1

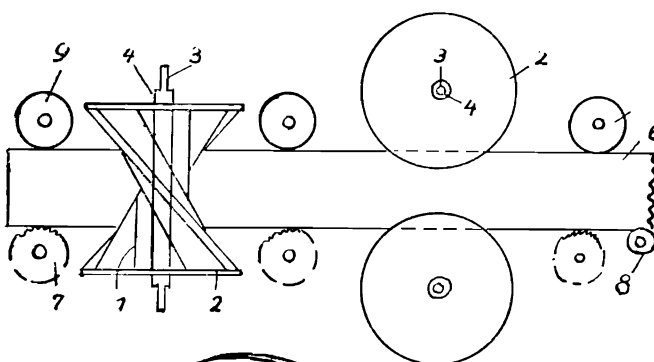


Fig. 2

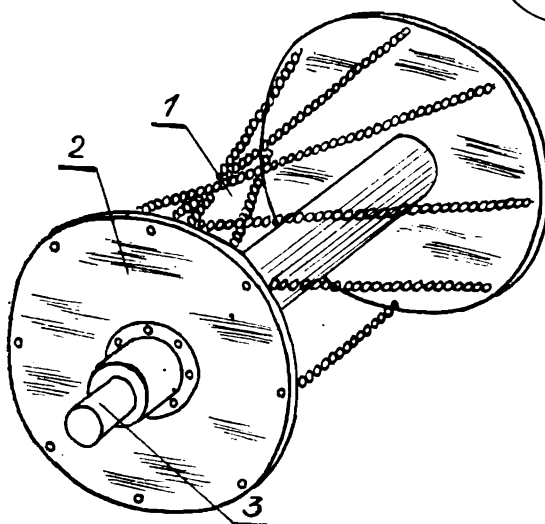


Fig. 3.