



Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 15.VI.1970 (P 141 351)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 20.XII.1972

Kl. 39a7,5/08

MKP B29j 5/08

UKD

Współtwórcy wynalazku: Edward Makiela, Czesław Regeńczuk

Właściciel patentu: Centralne Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Maszynowego
Leśnictwa, Wrocław (Polska)

Urządzenie do produkcji płyt z cząstek lignocelulozowych, zwłaszcza płyt wiórowych

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do produkcji płyt z cząstek lignocelulozowych zwłaszcza płyt wiórowych w systemie bezblachowym.

Znane urządzenie do produkcji płyt wiórowych w systemie bezblachowym, składa się z szerokiej taśmy stalowej bez końca stanowiącej integralną część przenośnika taśmowego, z przejezdnej stacji nasypowej frakcjonującej pneumatycznie oraz z prasy.

Stacja nasypowa przejeżdżając w kierunku od prasy nad nieruchomą taśmą stalową, formuje na niej kobierzec wiórów o założonej długości, a następnie wraca do położenia wyjściowego natomiast uruchomiona w tym czasie taśma przemieszcza uformowany kobierzec do prasy gdzie następuje jego sprasowanie.

Niedogodnością opisanego urządzenia jest skomplikowana budowa przejezdnej stacji nasypowej, duże zapyłanie pomieszczenia powstające przy pneumatycznym frakcjonowaniu oraz wytwarzanie płyt wielowarstwowych bez wyraźnego rozgraniczenia między warstwami poszczególnych frakcji, co daje mniejszą wytrzymałość tych płyt w porównaniu z płytami wielowarstwowymi z wyraźnym rozgraniczeniem warstw.

Celem wynalazku jest uniknięcie tych niedogodności i skonstruowanie urządzenia prostego w budowie, zapewniającego wytwarzanie płyt o dobrej wytrzymałości.

Cel ten został osiągnięty poprzez ustawienie stacji nasypowych nad taśmą przenośnika w ten sposób, że odległość między poszczególnymi stacjami jest jednakowa i równa jest określonej długości płyty powiększonej o szerokość usuwanego odcinka kobierca powstającego

2

przy czynności przecinania. Za ostatnią stacją, w odległości równej rozstawieniu stacji nasypowych, jest ustawione urządzenie przecinające, które stanowi przenośnik taśmowy z zamocowanymi do taśmy płytkami zgarniającymi. Płytki te posiadają różną wysokość, wzrastającą w kierunku przeciwnym do ruchu przenośnika, przy czym najwyższa z nich, zaopatrzona jest na całej swej szerokości w miotelkę.

Ustawienie stacji nasypowych w jednakowych odległościach między sobą oraz ustawienie w tej samej odległości urządzenia przecinającego, daje tą korzyść, że niedokładności warstw kobierca występujące pod lejami stacji nasypowych w procesie jego formowania, zostają usunięte przez urządzenie przecinające. Powstają w ten sposób płyty o jednakowej grubości warstw, co wiąże się z ich dobrą wytrzymałością techniczną. Urządzenie według wynalazku jest proste w budowie, i zapewnia wytwarzanie płyt bez szkodliwego zapyłania powietrza.

Przedmiot wynalazku jest uwidoczniony w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie w widoku z boku, a fig. 2 urządzenie przecinające w widoku z boku.

Jak uwidoczniono na fig. 1 nad przenośnikiem 1, którego taśma przesuwana się po stole nośnym 7 umieszczone są stacje nasypowe w układzie takim, że stacja nasypowa 2 zawierająca najgrubszą frakcję znajduje się w środku, natomiast pozostałe stacje nasypowe 3 i 4 zawierające frakcje coraz drobniejsze, są ustawione symetrycznie względem środkowej. Za stacją nasypową 4

w odstępnie równym odległości pomiędzy poszczególnymi stacjami nasypowymi, jest ustawione urządzenie przecinające 5 złożone z przenośnika 8 do taśmy którego są zamocowane płytki 9 o różnej wysokości, przy czym do najwyższej z nich zamocowana jest miotłka 10. Urządzenie to jest zaopatrzone w dwie listwy dociskowe 11.

Stacje nasypowe 2, 3, 4 podczas ruchu przenośnika 1 formują na nim wielowarstwowy kobierzec. Po uzyskaniu odpowiedniej długości kobierca przenośnik zostaje zatrzymany, a urządzenie odcinające 5, dotychczas znajdujące się w spoczynku w pozycji górnej pokazanej na fig. 2 linią przerywaną, zostaje uruchomione i poprzez stopniowe zgarnianie warstwy kobierca za pomocą płytek 9 i miotłki 10, powoduje oddzielenie odcinka kobierca, przesuwanego się dalej do prasy 6, gdzie następuje jego sprasowanie. Dla zachowania równych krawędzi poszczególnych odcinków kobierca, są one,

przed uruchomieniem urządzenia odcinającego 5, dociskane listwami dociskowymi 11.

Zastrzeżenia patentowe

- 5 1. Urządzenie do produkcji płyt z cząstek lignocelulozowych, zwłaszcza płyt wiórowych, **znamiennie tym**, że odległości między osiami lejów poszczególnych stacji nasypowych (2, 3, 4) oraz między osią leja stacji nasypowej (4) a osią urządzenia przecinającego (5) są jedna-
- 10 kowe.
2. Urządzenie według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że urządzenie odcinające (5) złożone jest z przenośnika taśmowego (8), do taśmy którego, na odcinku między
- 15 osiami bębnow zamocowane są płytki (9) o różnej wysokości, wzrastającej w kierunku przeciwnym do ruchu taśmy, przy czym do płytki najwyższej przymocowana jest na całej jej szerokości miotłka (10).

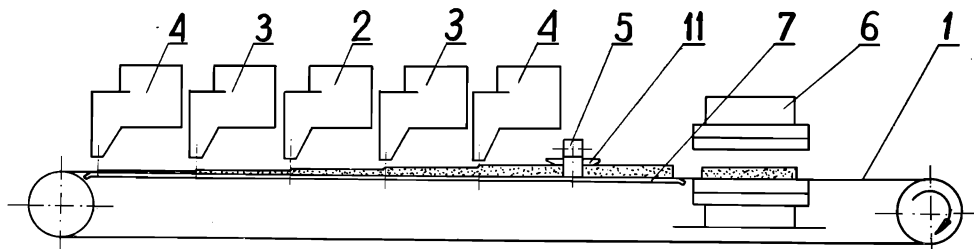


Fig. 1

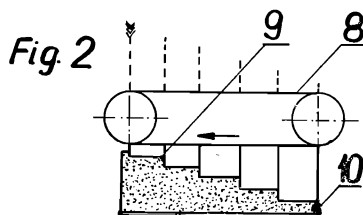


Fig. 2