



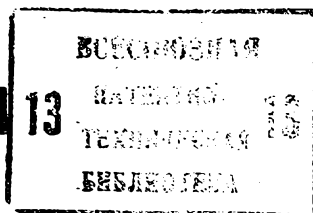
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1130497** **A**

3 (50) В 29 J 5/08

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ 13 К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3646048/29-15

(22) 28.09.83

(46) 23.12.84. Бюл. № 47

(72) А.П.Кобыльских, Н.Р.Маруфенко
и М.Г.Волков

(71) Всесоюзный научно-исследователь-
ский институт деревообрабатывающей
промышленности Всесоюзного научно-
производственного объединения "Союз-
научплитпром"

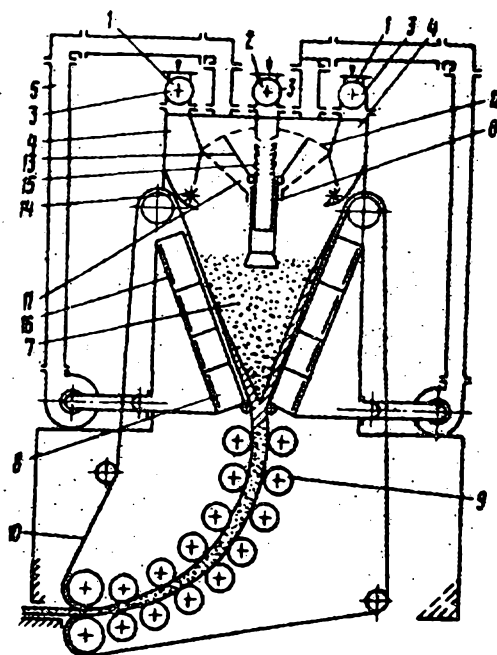
(53) 674.815-41(088.8)

(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 424733, кл. В 29 J 5/08, 1974.

2. Авторское свидетельство СССР
№ 574346, кл. В 29 J 5/04, 1977 (про-
тотип).

(54)(57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ
КОВРА, при изготовлении многослой-
ных древесно-стружечных плит, вклю-

чающее механизмы подачи волокна для
наружных и для внутренних слоев плит
в виде приемных бункеров и патрубков,
узел подачи воздушного потока, теле-
скопический патрубок, формирующую ка-
меру с отсасывающими ящиками, подпрес-
совывающие вальцы и ленточный пресс,
отличающееся тем, что, с
целью повышения качества функциониро-
вания и формирования ковра, формирую-
щая камера снабжена узлом распреде-
ления и регулирования воздушного по-
тока, который выполнен в виде при-
крепленных к патрубкам механизма по-
дачи волокна направляющих решеток и
поворотных заслонок жалюзи, а в
патрубках механизма подачи волокна
для наружного слоя установлены раз-
брасывающие вальцы.



(19) **SU** (11) **1130497** **A**

Изобретение относится к дерево-обрабатывающей промышленности и может быть использовано в технологических линиях производства плит при формировании стружечного ковра.

Известно устройство для формирования древесно-стружечного ковра, содержащее ленточно-валяцовый механизм, механизм дозирования пресс-массы и ее уплотнения [1].

Известно также устройство для формирования ковра при изготовлении многослойных древесно-стружечных плит, включающее механизмы подачи волокна для наружных и для внутренних слоев плит в виде приемных бункеров и патрубков, узел подачи воздушного потока, телескопический патрубок, формирующую камеру с отсасывающими ящиками, подпрессовывающие вальцы и ленточный пресс [2].

Недостатками известных устройств являются низкое качество фракционирования и формирования ковра.

Цель изобретения - повышение качества фракционирования и формирования ковра.

Эта цель достигается тем, что в устройстве формирования ковра при изготовлении многослойных древесно-стружечных плит, включающем механизмы подачи волокна для наружных и для внутренних слоев плит в виде приемных бункеров и патрубков, узел подачи воздушного потока, телескопический патрубок, формирующую камеру с отсасывающими ящиками, подпрессовывающие вальцы и ленточный пресс, формирующая камера снабжена узлом распределения и регулирования воздушного потока, который выполнен в виде прикрепленных к патрубкам механизма подачи волокна направляющих решеток и поворотных заслонок, которые шарнирно закреплены на телескопическом патрубке, имеющем жалюзи, а в патрубок механизма подачи волокна для наружного слоя установлены разбрасывающие вальцы.

На чертеже изображена схема устройства для формирования ковра.

Устройство для формирования ковра включает механизм 1 подачи волокна для внутренних слоев плит в виде приемных бункеров 3 с механизмом до-

зирования и патрубков 4, узел 5 подачи воздушного потока, телескопический патрубок 6, формирующую камеру 7 с отсасывающими ящиками 8, подпрессовывающие вальцы 9 и ленточный пресс 10.

Формирующая камера 7 снабжена узлом 11 распределения и регулирования воздушного потока, который выполнен в виде прикрепленных к патрубкам 4 механизма 2 подачи волокна направляющих решеток 12 и поворотных заслонок 13, которые шарнирно закреплены на телескопическом патрубке 6, а в патрубках 4 механизма 1 подачи волокна для наружного слоя установлены разбрасывающие вальцы 14. Отсасывающие ящики 8 снабжены шиберами 16.

Устройство работает следующим образом.

Стружку подают в бункера 3 с механизмом дозирования. Из крайних бункеров 3 механизма 1 подачи волокна для наружных слоев плит стружка проходит через инерционные вальцы 14 и попадает на формирующую сетку пресса 10 в зоне отсасывающих ящиков 8. Под действием разряжения стружка оседает на сетках пресса 10, причем самая мелкая стружка оседает в первую очередь на ближайших к инерционному разбрасывателю отсасывающих ящиках, создавая наружный слой ковра. Воздух циркулирует по узлу 5 подачи воздушного потока. Из среднего бункера 3 механизма 2 подачи волокна для внутреннего слоя стружка попадает в зону формирования среднего слоя ковра. Сюда же через направляющие решетки 12, поворотные заслонки 13 и жалюзи 15 направляется часть воздушного потока из узла 5 подачи воздушного потока. При этом в зоне формирования среднего слоя создаются локальные воздушные потоки, перемешивающие стружку и способствовавшие равномерному распределению ее по всему объему зоны формирования. Количество подаваемого воздуха в ту или иную часть формирующей камеры регулируется с помощью поворотных заслонок 13.

Из нижней части камеры формирования стружка средних слоев оседает между наружными сформированными слоями, и ковер направляется в зону подпрессовки между вальцами 9.