

18 maja 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



B23b, 3/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

No 1403.

Kazimierz Baranowski,
Bydgoszcz (Polska).

Kl. 49 a 46.

49a, 3/04

Maszyna do obcinania brzegów na talerzykach metalporcelanowych.

Zgłoszono: 28 stycznia 1921 r.

Udzielono: 16 stycznia 1925 r.

Obcinanie brzegów przy talerzykach metalporcelanowych napotyka na trudności z powodu braku odnośnych urządzeń i maszyn. Zwykle czynność tę spełnia graver ręcznie, dzięki czemu produkt kalkuluje się drogo. Celem niniejszego wynalazku jest maszyna, mająca zastąpić ręczną robotę obcinania.

Załączony rysunek uwidacznia istotę wynalazku.

Talerz metalporcelanowy 3, t. j. porcelanowy talerz zdołu pokryty poza brzegi powłoką metalową (fig. 2), wkłada się w futro 1, w którym przymocowuje się zapomocą trzech lub więcej zacisków 2. Dla łatwiejszego wkładania i wyjmowania talerza zastosowana jest sprężyna 4, która, oparta o dno futra, podpira dno talerza.

Futro 1 osadzone jest na wałku 5, który ruchomo tkwi w przedłużonej piaście koła ślimakowego 6. Zapomocą rączki 8 futro można posuwać w kierunku osi wałka 5. Przy pomocy ślimaka 7 kółko 6 poruszane być może od motoru 11 zapomocą kół zębatach 9 i 10. Zapomocą klina w piaście kółka 6 i odnośnego wyźłobienia na całej długości wałka 5 futro 1 poruszane jest równocześnie z kółkiem 6. Na końcu przedłużonej osi motoru 11 przymocowany jest frezerek 12. Pod frezerek ten przyciska się zapomocą rączki 8 futro razem z talerzykiem i w ten sposób obcina frezerek naokoło talerza równiuteńko metalową powłokę. Fig. 2 przedstawia frezerek 12 w naturalnej wielkości, jak również i przekrój talerza razem z powłoką metalową 15. Ażeby frezerek nie wrzynał się w porcelanę

urządzona jest ruchomo na wałku obok frezarka rolka 14, której średnica winna być dobierana stosownie do grubości powłoki metalowej 15.

Zastrzeżenie patentowe.

Maszyna do obcinania brzegów powłoki metalowej na talerzykach metalporcelanowych, tem znamienna, iż obcinanie to odbywa się zapomocą frezarka (piłki 12), przy czem głębokość cięcia ograniczona jest rol-

ką (14), a talerz, który jest umocowany w futrze (1), na ukośnie do osi frezarka zastosowanym wałku (5) i przyciskany do frezarka zapomocą odnośnie skonstruowanej rączki (8), wiruje za pośrednictwem systemu kół zębatach (9, 10) i ślimakowych (6, 7), futro zaś dla łatwiejszego wkładania i wyjmowania talerzy posiada na dnie sprężynę (4).

Kazimierz Baranowski.

Fig. I.

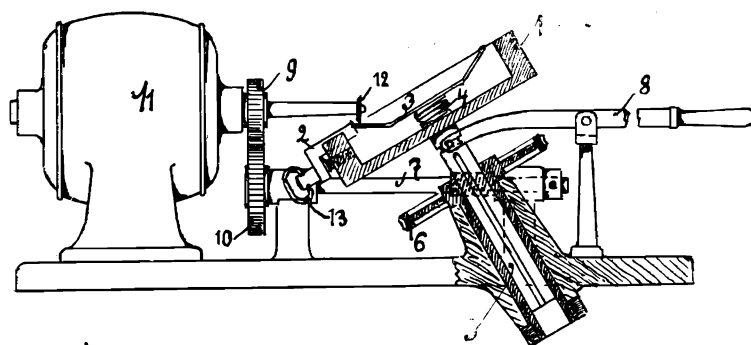


Fig. II.

