

NORGE



**STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN**

Utlegningskrift nr. 126258

Int. Cl. B 32 b 31/20 Kl. 75c²⁴
B 29 c 27/22 39a²-27/22

Patentsøknad nr. 58/71 Inngitt 8.1.1971

Løpedag 20.7.1968

Søknaden alment tilgjengelig fra 23.1.1969

Søknaden utlagt og utlegningsskrift utgitt 15.1.1973

Prioritet begjært fra: 22.7.1967 Tyskland,
nr. G 50720

Avdelt fra søknad nr. 2875/68

Göhlfennen - Spicka GmbH.,
Hilgenstiege 82, 4442 Bentheim, Tyskland.

Oppfinnere: Gerhard Göhlfennen, Bahnhofstrasse 13, 4444 Gildehaus og
Roland Spicka, Im Stiege 10, 4444 Gildehaus, Tyskland.

Fullmektig: Siv.ing. Johan C. Holst.

Maskin for sluttbearbeidelse av belegg som består av
plastfolier på profillegemer av tre eller treprodukter.

Oppfinnelsen angår en maskin for sluttbearbeidelse av belegg som består av plastfolier på profillegemer av tre eller treprodukter, hvilke plastfolier med strimler som slutter seg til profillegemet langs- og/eller tverrgående kanter, etter oppvarming og mykgjøring og eventuelt påføring av lim, legges omkring vedkommende langs- eller tverrgående kanter av profillegemet, festes til flater av profillegemet støtende til disse kanter og eventuelt legges med sine endekantområder inn i sporlignende fordypninger i profillegemet, hvilke fordypninger løper parallelt med vedkommende profilkanter.

Med en sådan maskin forarbeides profillegemet, til hvis hovedflater folien allerede er festet, men som fremdeles oppviser fremspringende kanter som senere skal dekke de resterende flater av

profillegemet. Ved sådanne profillegemer kan det dreie seg om konstruksjonsdeler for møbler, f.eks. skapvegger, men også deler innenfor bygningssnekkerområdet, f.eks. dører, fortrinnsvis dørplater. Disse profillegemer kan bestå av massivt tre, sponplater og sammensatte materialer som inneholder tre. Spesielt kan sådanne legemer av sammensatte materialer med folien være bygget opp for på kjent vis å danne et laminat.

Ved profillegemer av denne art er det viktig at den mest kompliserte del av fremstillingsprosessen, nemlig ombøyningen av foliekantene og deres befestigelse, til de til dette formål anordnede flater på profillegemet, i størst mulig utstrekning kan foregå selvstendig i maskinen for å unngå feil og misforståelser som er uunngåelige når disse arbeider utføres manuelt, men også for å redusere de betydelige omkostninger som er forbundet med en manuell bearbeidelse. Maskinen må imidlertid dessuten levere et profillegeme, hvor foliekantene fremtrer uten fuger eller er lagt inn i sporet når foliekantene skal være forsenket. Dette er påkrevet ikke bare av estetiske grunner, ifølge hvilke utilsiktede, av folien ikke dekkede flater må unngås, men oppstår også ut fra de praktiske krav til et sådant profillegeme. En urent forarbeidet folie ville f.eks. ved en dør kunne føre til at foliekantene løsner fra profillegemet.

Til dette formål må foliefremspringene på profillegemets lengde- eller tverrgående sidekanter, hvor de til hinannen støtende flater av profillegemet som regel danner en rett vinkel, bøyes om på en sådan måte at der ved kanten bare oppstår en meget liten eller ingen krumningsradius, selv om folien kan ha en betydelig tykkelse. Dette er bare mulig med en i høy grad mykgjort folie. Den mykgjorte folie må imidlertid ikke utsettes hverken for strekk eller steking, fordi foliens lengde- henholdsvis tverrmål i det tilfelle ville forandre seg i forhold til det opprinnelige emnes dimensjoner. Dette ville føre til at folien ikke lenger passer.

Oppfinnelsen skaffer en maskin som utfører samtlige forarbeidelse av foliens endekantområder nødvendige arbeider og derfor ikke nødvendiggjør kvalifisert arbeidskraft, men bare betjeningspersonale, og dermed skaffer forutsetningene for en i det minste halvautomatisk drift som senere kan bygges ut til en helautomatisk drift, særlig ved seriefremstilling av profillegemer.

Dette oppnås ved at der for glatting av den av en primærpresse ombøyde foliestrimmel og for dennes ytterligere befestigelse

er anordnet en sekundær presse som trer i funksjon når den primære presse er løftet av og hvis trykkoverførende flater er stivt utformet og eventuelt har ytre, fjærende belegg og er tilpasset en del av profillegemets form, hvilken sekundære presse eventuelt er forsynt med en fjærende tunge for innføring av foliestrimmelens endekantområde i fordypningen.

Hensiktsmessig er den sekundære presse forsynt med en elektrisk oppvarmingsanordning.

Oppfinnelsen skal beskrives nærmere i det følgende ved utførelseseksempler under henvisning til tegningen, hvis fig. 1 og 2 viser skjematisk arbeidsoperasjonene i maskinen ifølge oppfinnelsen for fremstilling av en dør eller lignende.

Etter at den foliestrimmel som danner fremspringet, er lagt om kanten, trer oppvarmede plater 501 som utgjør en sekundær presse, i funksjon som antydnet på fig. 1 og 2, hvilke plater, når det gjelder den stasjon som er vist på fig. 1, er bevegelige i pilens 51 retning. Disse plater 501 som har belegg 54 og 55 av gummi, legges sammen med en tunge 53 som hviler mot en fjær 52 og varmes opp av en varmeanordning 56, ned i fordypningene og glatter de tilstøtende flater som det fremgår av fig. 1 og 2.

Ombøyningen av de i det foregående beskrevne mykgjorte foliefremspring, som eventuelt er forsynt med lim, ved hjelp av egnede presser kan foregå således at der ikke oppstår noen forandring av foliens dimensjoner. I dette tilfelle er det mulig fra begynnelsen av å skjære til folien til de ønskede dimensjoner, hvorefter den bare blir ferdigbearbeidet i maskinen.

P a t e n t k r a v

1. Maskin for sluttbearbeidelse av belegg som består av plastfolier på profillegemer av tre eller treprodukter, hvilke plastfolier med strimler som slutter seg til profillegemets langs- og/eller tverrgående kanter, etter oppvarming og mykgjøring og eventuelt påføring av lim, legges omkring vedkommende langs- eller tverrgående kanter av profillegemet, festes til flater av profillegemet støtende til disse kanter og eventuelt legges med sine endekantområder inn i sporlignende fordypninger i profillegemet, hvilke fordypninger løper parallelt med vedkommende profilkanter, k a r a k t e r i s e r t ved at der for glatting av den av en

126258

4

primær presse ombøye foliestrimmel og for dennes ytterligere befestigelse er anordnet en sekundær presse (501) som trer i funksjon når den primære presse er løftet av og hvis trykkoverførende flater er stivt utformet og eventuelt har ytre, fjærende belegg (54, 55) og er tilpasset en del av profillegemets form, hvilken sekundære presse (501) eventuelt er forsynt med en fjærende tunge (53) for innføring av foliestrimmelens endekantområde i fordypningen.

2. Maskin i henhold til krav 1, k a r a k t e r i s e r t ved at den sekundære presse (501) er forsynt med en elektrisk oppvarmingsanordning (56).

Anførte publikasjoner: -

126258

FIG. 1

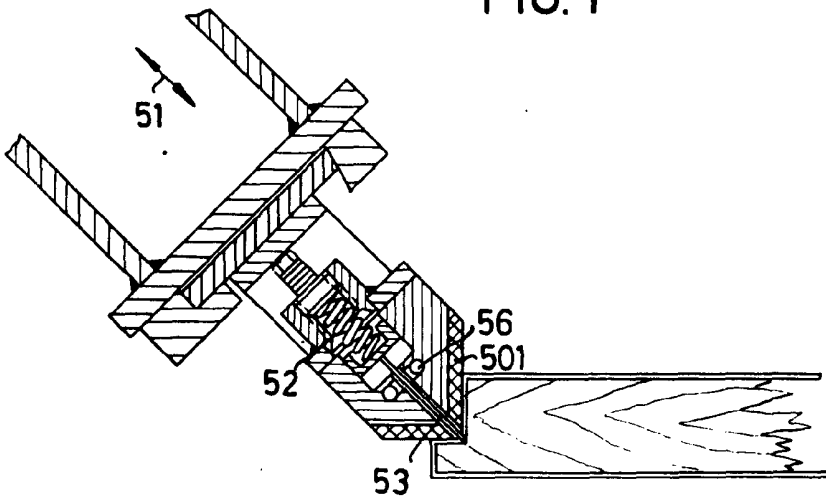


FIG. 2

