

Warszawa, 10 listopada 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



B27d 1/08
BIBLIOTEKA

Biuro Patentowe
Urzędu Patentowego

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 23847.

Kl. 38 f, 3/02.

Forfina Sté Ame Compagnie Financière d'Exploitations Forestières
et d'Imprégnation des Bois
(Antwerpja, Belgja).

Sposób wytwarzania beczek drewnianych oraz urządzenie, służące do tego celu.

Zgłoszono 29 lipca 1935 r.

Udzielono 7 września 1936 r.

Pierwszeństwo: 4 października 1934 r. (Niemcy).

Od kilku lat starano się, aby beczki, wykonywane dotychczas z klepek, wytwarzać z dykty. Dotychczas jednak starania te nie dawały dobrych wyników z powodu zbyt dużych cen dykty oraz kosztów, związanych z używaniem pras i urządzeń dodatkowych.

Znaczne uproszczenie w wyrobie beczek spowodowało stosowanie zamiast pras, urządzenia napinającego o prostej budowie, zapomocą którego płytom, tworzącym beczkę, nadawano kształt okrągły, przyczem urządzenie to utrzymywało wszystkie części beczki w stanie ściśniętym, aż do zupełnego ich sklejenia.

Według wynalazku niniejszego beczki drewniane wytwarza się przez sklekanie dwóch lub więcej płyt drewnianych (dykt) w formie okrągłej, wyzyskując przytem własne naprężenie tych płyt i układając je tak, aby włókna poszczególnych płyt były prostopadłe do siebie. W celu ułatwienia wyginania wewnętrznej a grubszej płyty drewnianej o włóknach przebiegających poziomo, płyty te zaopatruje się w wycięcia prostopadłe do kierunku włókien, przyczem wycięcia te względnie ich powierzchnie wypełnia się kleiwem. Wytwarzanie beczek odbywa się w ten sposób, iż po wygięciu zewnętrznej płaszczonej

plyty beczki, wkłada się do niej pierścieni dennej, który, leżąc na podkładce roboczej, zewnętrznymi krawędziami przylega do zewnętrznego płaszcza. Na tym pierścieniu dennym umieszcza się następnie płytę denną, a na tej płycie opiera się wewnętrzna wkładka płaszcza, której górna powierzchnia czołowa znajduje się nieco poniżej powierzchni czołowej zewnętrznej warstwy płaszcza, tworząc jakby nasadę wystającą do środka, która służy do nakładania pokrywy. Wystającą część zewnętrznej warstwy płaszcza wzmacnia się zapomocą cienkiej dykty.

Sposób wytwarzania beczek, jako przykład wykonania wynalazku, jest uwidoczniiony na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok z góry płaszcza beczki, fig. 2 — płyty stosowane do wytwarzania płaszcza oraz kierunek włókien w tych płytach; fig. 3 — widok z góry wewnętrznej wkładki kadłuba; fig. 4 — wkładkę wygiętą w kształcie odcinka koła; fig. 5 i 6 przedstawiają widok z góry względnie przekrój podłużny beczki gotowej, i fig. 7 — urządzenie napinające, służące do nakładania na cylindryczny płaszcz beczki pierścieni zewnętrznych.

Obydwie warstwy płyt rozporowych, tworzące kadłub naczynia lub beczki, oznaczono cyframi 1 i 2, przyczem na fig. 2 uwidoczniiono, że włókna płyty 2 są równoległe do osi beczki I — II, podczas gdy włókna płyty 1 są prostopadłe do włókien płyty 2. Zapomocą urządzenia napinającego, przedstawionego na fig. 5, przyległe do siebie płyty 1 i 2, których krawędzie stykowe 3 i 4 są względem siebie przestawione, wygina się i ściska, stosując odpowiednie naprężenie tak, iż kleiwo, znajdujące się między obu płytami, wiąże je. Wiązanie się kleiwa w praktyce jest przyspieszane dzięki temu, że urządzenie napinające ogrzewane jest parą lub w inny sposób. Urządzenie napinające (fig. 5) składa się z dwóch wydrążonych połówek

5 i 6 walca, połączonych ze sobą zawiasami 7. Wolne końce części 5 i 6 łączy się zapomocą śrub napinających lub podobnych narządów.

Na fig. 3 przedstawiono widok z góry płyty 1 wstępnie obrobionej, a służącej jako wkładka wewnętrzna; płyta 1 na całej szerokości zaopatrzona jest w wycięcia 8. Powierzchnie 9 tych wycięć powleka się kleiwem, albo też wycięcia te wypełnia się kleiwem. Powierzchnie 9 przy wyginaniu płyty 2 (fig. 4) przylegają do siebie i sklejają się. W celu wytworzenia beczki w jednym zabiegu roboczym postępuje się w sposób następujący.

Po powleczeniu kleiwem powierzchni płyt drewnianych 1 i 2, mających przylegać do siebie, oraz dolnej krawędzi 10, płytę 2 zaciska się w formie okrągłej i nakłada np. na podstawę 11. Następnie wsuwa się pierścieni denni 12, opierający się na podstawie 11 i nakłada na ten pierścieni płytę denną 13. Potem do płaszcza zewnętrznego 2 wsuwa się wewnętrzną płytę wygiętą 1, dosuwając ją do płyty dennej 13 tak, iż płyta 1 dociska się, dzięki własnemu naprężeniu, do zewnętrznej warstwy płaszcza 2. Wysokość warstwy wewnętrznej 1 jest dobrana tak, iż u góry wewnątrz kadłuba beczki powstaje próg 14, służący do nakładania pokrywy. Górną wolną część 15 warstwy zewnętrznej 2 wzmacnia się wewnątrz zapomocą cienkiej dykty, poczem na tak wytworzoną beczkę nakłada się urządzenie napinające, które ściska (napina) oba płaszcze, dzięki czemu wszystkie części odpowiednio są docisnięte i dobrze się sklejają.

W celu umocowania znanych pierścieni zewnętrznych na naczyniach tego rodzaju, połówki 5 i 6 urządzenia napinającego 5, 6, 7 (fig. 5 i 7) posiadają wyżłobienia 16 (fig. 7), do których wkłada się pierścienie zewnętrzne 18, które podczas wytwarzania beczki sklejają się z płaszczem tych naczyń.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania beczek drewnianych, znamienny tem, że kadłub beczki wytwarza się przez sklejenie dwóch lub większej liczby przylegających do siebie płyt drewnianych (dykt), wygiętych w formie okrągłej i których włókna naprzemiennie przebiegają poziomo i prostopadle.

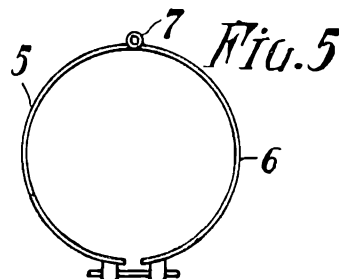
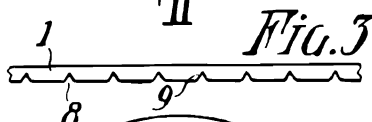
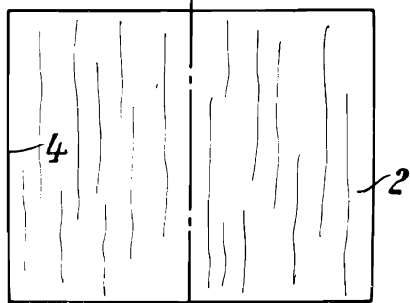
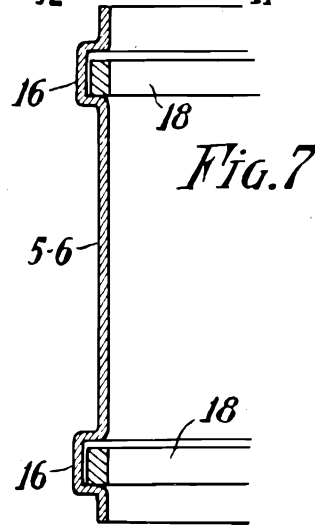
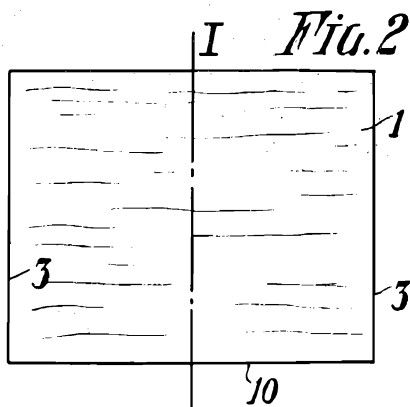
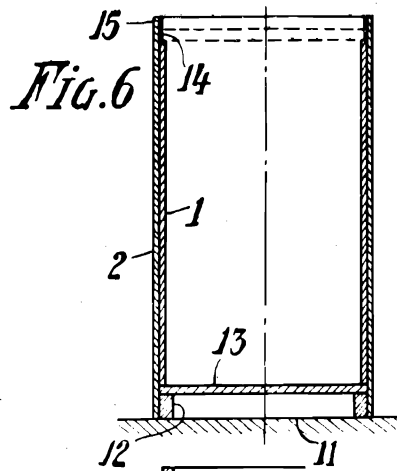
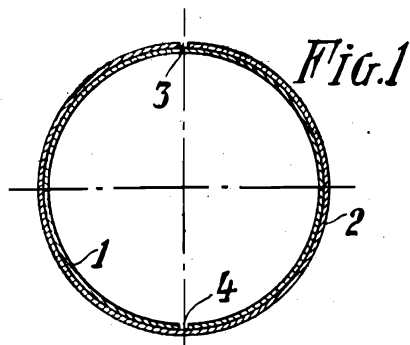
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że po wygięciu płyty zewnętrznej i po ułożeniu pierścienia dennego, do wykonanego w ten sposób walca wydrążonego wkłada się płytę denną i płytę wewnętrzną (1), dosuwaną do płyty dennej, poczem nakłada się na tak wykonaną beczkę urządzenie napinające wszystkie części beczki, dzięki czemu wszystkie te części zostają dokładnie sklejone.

3. Sposób według zastrz. 1 — 2, znamienny tem, że wewnętrzna płyta kadłuba jest zaopatrzona na wewnętrznej stronie w wycięcia napełnione klejem, przyczem w stanie wygiętym tej płyty wycięcia te przylegają do siebie i są dokładnie sklejone.

4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamienny tem, że płyta zewnętrzna kadłuba posiada nieco większą długość, niż płyta wewnętrzna, dzięki czemu wytwarza się zapomocą cienkiej dykty pierścieniowe oparcie dla pokrywy, przyczem wewnętrzna ścianka tego występu płyty zewnętrznej wzmacnia się.

5. Urządzenie napinające do wykonywania sposobu według zastrz. 1 — 4, składające się z dwóch zawiasami połączonych ze sobą wydrążonych połówek walca, których wolne końce są zamykane zapomocą środków napinających, znamienne tem, że połówki (5, 6) walca posiadają wyżłobienia (16), do których wkłada się pierścienie, w celu umożliwienia nakładania na zewnętrzną stronę beczki tych pierścieni ochronnych.

Forfina Sté Ame
Compagnie Financière
d'Exploitations Forestières
et d'Imprégnation des Bois.
Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.



BIBLIOTEKA