

ROMANIA

(19) OFICIUL DE STAT
PENTRU INVENȚII ȘI MĂRCI
București



(11) Nr. brevet: **107604 B1**
(51) Int.Cl.⁵ B 27 D 1/10

BREVET DE INVENTIE

(12)

Hotărârea de acordare a brevetului de invenție poate fi revocată
în termen de 6 luni de la data publicării

(21) Nr. cerere: **143225**

(22) Data de depozit: **15.12.89**

(30) Prioritate:

(41) Data publicării cererii:
BOPI nr.

(42) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului:
30.12.93 BOPI nr. 12/93

(45) Data publicării brevetului:
BOPI nr.

(61) Perfecționare la brevet:
Nr.

(62) Divizată din cererea:
Nr.

(86) Cerere internațională PCT:
Nr.

(87) Publicare internațională:
Nr.

(56) Documente din stadiul tehnicii:
RO 44580; 81376; 96444; DT-AS 1220583;
FR 1411677; IT 884509

(71) Solicitant: Combinatul de Prelucrare a Lemnului, Arad, RO

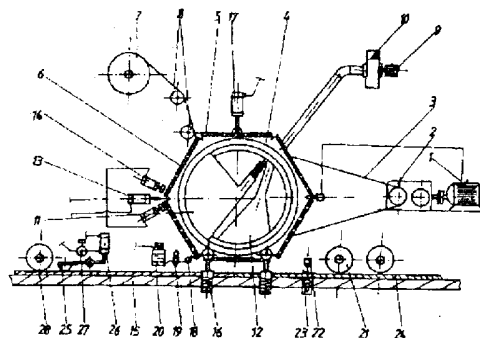
(73) Titular: (72)

(72) Inventatori: Wichtner Alfred, Arad, RO

(54) Dispozitiv pentru îmbinarea furnirelor

(57) **Rezumat:** Invenția se referă la un dispozitiv pentru îmbinarea furnirelor, care cuprinde un cadru hexagonal (4), pe laturile căruia se mulează hârtia gumată, prin efectul absorbant al unui ventilator (10) aplicat la gura de absorbție mobilă (11) și fixă (12), tăierea la dimensiune făcându-se cu ajutorul unei foarfeci-ghilotină (13), fixarea hârtiei gumate executându-se de către niște cilindri pneumatici (14).

Revendicări: 1
Figuri: 1



RO 107604 B1



Invenția se referă la un dispozitiv de îmbinare a furnirelor tăiate în dinți, destinat întreprinderilor de fabricare a mobilierului, sectoarelor de furnire.

Îmbinarea furnirelor tăiate în dinți se face manual cu ajutorul unei role de hârtie gumată.

Problema, pe care o rezolvă invenția de față, este realizarea unui dispozitiv care să permită efectuarea acestei operații mecanizat.

Dispozitivul pentru îmbinarea furnirelor tăiate în dinți, conform invenției, elimină munca manuală în această operație prin faptul că hârtia gumată este adusă de pe rolă în poziția de lucru cu ajutorul unui cadru hexagonal, care efectuează o mișcare de rotație de avans, cadru pe care se face și tăierea la lungime a hârtiei, cu ajutorul a doi cilindri pneumatici de fixare și a unei foarfeci ghilotină, acționată pneumatic. Fixarea hârtiei pe cadru se face prin depresiunea realizată de un ventilator.

Prin aplicarea invenției se obțin următoarele avantaje:

- automatizarea operației de zețuit;
- creșterea calității îmbinării prin eliminarea rosturilor dintre furnire;
- creșterea productivității muncii.

În cele ce urmează, se dă un exemplu de realizare a invenției, în legătură și cu figura, care reprezintă schema de principiu a dispozitivului pentru îmbinarea furnirelor tăiate în dinți.

Dispozitivul pentru îmbinarea furnirelor tăiate în dinți, conform invenției, este alcătuit dintr-un grup de acționare, compus din motorul electric 1, un reductor 2, care prin intermediul unei transmisii 3, pune în mișcare de rotație un cadru hexagonal 4, având la exterior un manșon de cauciuc 5, prevăzut cu niște orificii 6.

De pe un tambur 7, hârtia gumată, cu ajutorul unor role de ghidare 8, se în-

fășoară pe cadrul hexagonal 4, fiind menținută pe acesta prin efectul absorbant, creat de un grup motor electric 9 și un ventilator 10 aplicat la niște guri de absorbție 11 și 12.

Secționarea hârtiei gumate la lungimea necesară se face cu ajutorul unei foarfeci ghilotină 13, acționată pneumatic, iar prinderea hârtiei, în scopul secționării, făcându-se de către niște cilindri pneumatici 14, de o parte și de alta a foarfecii ghilotină 13.

Cadrul hexagonal 4 este susținut deasupra unei mese de lucru 15, de niște arcuri 16, deplasarea lui, pe verticală, în scopul aplicării hârtiei, făcându-se sub acțiunea unor cilindri pneumatici 17.

Umezirea hârtiei, în vederea asigurării adeziunii, este executată de un sprinkler 18, prin distribuitorul 19 și recipientul 20, unde lichidul este menținut, la o temperatură propice operației.

Avansul semifabricatului, respectiv a furnirului, se face cu ajutorul unor role cauciucate 21.

Poziționarea furnirului, în dreptul cadrului hexagonal 4, este executată de o fotocelulă electrică 22, iluminată de un bec 23.

Reglarea presiunii de îmbinare a două furnire 24, în dinți, se face cu ajutorul unui tampon opritor 25, acționat de un cilindru pneumatic 26, având un regulator de presiune 27 în circuit.

Evacuarea furnirului îmbinat se execută cu ajutorul unei role de avans 28.

Revendicare

Dispozitiv pentru îmbinare a furnirelor, caracterizat prin aceea că în scopul automatizării operației de zețuit, este prevăzut cu un cadru hexagonal (4), pe laturile căruia se mulează hârtia gumată, prin efectul absorbant al unui ventilator (10), aplicat la o gură de absorbție mobilă

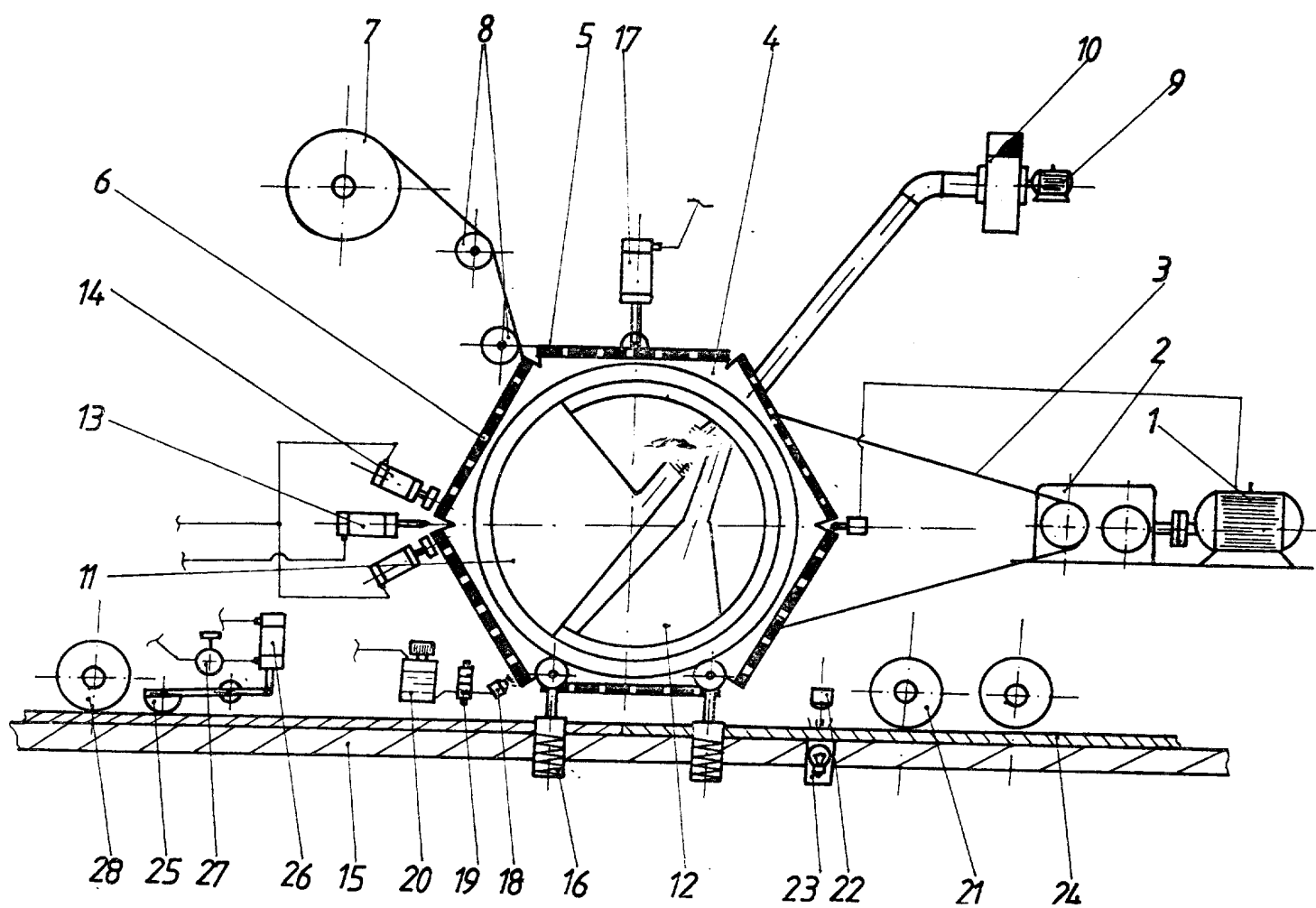
(11) și fixă (12), tăierea la dimensiune făcându-se cu ajutorul unei foarfeci ghi-
lotină (13), fixarea hârtiei gumate exe-

cutându-se de către niște cilindri pneu-
matici (14).

Președintele comisiei de invenții: ing. Bădărău Alexei
Examinator: ing. Petrescu Ioan Cristea

FIG. 1

(51) Int. Cl.⁶: B 27 D 1/10



Grupa 1

Preț lei 1716

Oficiul de Stat pentru Invenții și Mărci
 Tehnoredactor: computerizată și multiplicare: "Societatea Autonomă de Informatică SAI" S.R.L.