

**B27d, 1/00**

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 4316.

Kl. 38 c. 1.

Franz Orzechowski
(Oberschöneweide, Niemcy).

Urządzenie do sklejania fornierów.

Zgłoszono 20 lipca 1925 r.

Udzielono 26 lutego 1926 r.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest urządzenie do sklejania fornierów zapomocą mechanicznego sprasowywania. Przy znanych urządzeniach tego rodzaju używa się przyrządu do przytrzymywania leżących na stole fornierów i wsuwania ich mechanicznie zapomocą śruby pomiędzy dwie ogrzewane płyty. Zlepianie odbywa się zatem pod ciśnieniem śruby, podczas gdy suszenie następuje później. Przy innych znanych urządzeniach, przy łączeniu dwóch części fornierów, przytrzymuje się je ściągaczem, przyczem klejenie odbywa się zapomocą paska z papieru lub materiału, który nalepia się na miejsce złączenia.

Dotychczas znane maszyny, na których wzajemne sprasowywanie fornierów odbywa się mechanicznie, są trudne do obsługi i umożliwiają tylko sklejanie fornierów o grubości powyżej 3 mm, podczas gdy skle-

janie cieńszych fornierów było dotychczas tylko możliwe zapomocą nalepiania, na miejsce złączenia, paska z papieru, płótna, lub innego podobnego materiału. Z tego powodu ten sposób sklejania jest droższy i ma również tę niedogodność, że do każdej grubości fornierów wymaga stosowania innych maszyn.

Celem zatem niniejszego wynalazku jest usunięcie tej niedogodności. Osiąga się to przez umieszczenie nad stołem dwóch belek w ten sposób, że poruszają się pod kątem 30° do stołu i nie tylko przyciskają fornieri, ale i przesuwają je do siebie w kierunku poziomym. Stół daje się podnosić do góry tak, aby tem samem urządzeniem można było sklejać fornieri cieńsze od ½ mm.

Na rysunku przedstawiony jest przykłąd wykonania wynalazku.

Fig. 1 przedstawia urządzenie w przekroju pionowym wzdłuż linii 1—1; fig. 2 — widok z góry, a fig. 3 — przekrój fig. 1, według linii 3—3.

Urządzenie składa się z podstawy 4, na której umieszczony jest stół 5, posiadający urządzenie, umożliwiające podnoszenie i obniżanie stołu. Zmiana położenia stołu odbywać się może np. zapomocą śruby 7, poruszanej przez koło stożkowe 8 i wał 9. Oba sworznie, z których jeden ma gwint prawy, drugi zaś lewy, połączone są nąśrubkami 10 ze stołem 5. Można zatem przez obrót kołem ręcznym 11 ustawić stół 5 na dowolnej wysokości.

Ponad stołem 5 umieszczone są równolegle dwie belki 12, posiadające pryzmatyczne czopy 13 w wodzikach 14. Wodziki 14 ślizgają się w wodzidłach 15, nachylnych pod kątem 30° do powierzchni stołu 5 i ustawione są naprzeciwko siebie. Poruszanie wodzików 14 odbywa się zapomocą mimośrod 16, umieszczonego na wale 17, którego pierścienie 18 połączone są przegubowo w punkcie 19 z wodzikami 14. Wały 17 spoczywają w zewnętrznych łożyskach 20, umieszczonych na podstawie 4 i można je obracać dźwignią 21, lub kołem, albo w inny podobny sposób.

Tak belki 12, jak i stół 5 posiadają we wgłębieniach 22 urządzenie do ogrzewania, składające się z elastycznych przewodów parowych 23.

Sposób działania maszyny jest następujący: skoro stół 5 zostanie nastawiony odpowiednio do grubości fornierów, doprowadza się kawałek fornieru 24, np. od strony prawej i przesuwają dźwignią 21 w kierunku strzałki oznaczonej na rysunku. Przez ten ruch belka prawa 12 zbliża się równolegle do pierwotnego położenia pod kątem 30° do stołu, przyczem chwytają fornier 24, przyciska go silnie do stołu i przysuwa na lewo, zatrzymując mniej więcej w położeniu przedstawionem na fig. 1. Następnie z lewej strony podsuwa się drugi kawałek fornieru 25 tak, aby oba brzegi fornierów

24 i 25 zetknęły się z sobą; przedtem oba te brzegi smaruje się klejem. Skoro obecnie poruszy się lewą dźwignią 21 w kierunku strzałki, to lewa belka 12 przesuwają pod kątem 30° do stołu 5, chwytają fornier 25 i przyciska jego oklejoną krawędź do odpowiedniej krawędzi fornieru 24 tak, że oba kanty łączą się i skleją. W ten sposób, przy ciągłym ruchu, z poszczególnych z sobą sklejonych kawałków fornierów wytwarzać można płyty o nieograniczonej długości. Przesunięcie się poszczególnych kawałków do góry, nabok lub wtył jest zupełnie wykluczone, tak, że otrzymywać można zupełnie prawidłowo sklezione fornieri. Jeżeli skleja się fornieri cieńsze od $\frac{1}{2}$ mm, wtedy korzystnie jest włączyć, wzdłuż długości fornierów, pomiędzy stół 5 a belki 12, odpowiednią płytę 26, która posuwa się przez maszynę równocześnie z fornierami.

Ruch stołu, jak i belek może się oczywiście odbywać również i w inny sposób bez zmiany zasady niniejszego wynalazku, np. można wodziki 14 przyciskać do stołu 5 i na nim przesuwają zapomocą dźwigni lub śruby, ewentualnie zapomocą cylindra lub tłoka, pod wpływem dowolnej siły. Również można stół w inny podobny sposób podnosić i obniżać.

Zasadniczo jednak belki powinny równolegle do siebie poruszać się tak, aby przytrzymywały kawałki fornierów i przesuwowały je ku sobie w kierunku ich brzegów, względnie, o ile dalsze posunięcie jest niemożliwe, aby sprasowywały oba brzegi. Jak się okazało, do osiągnięcia tego celu konieczne jest przesuwanie belek pod kątem 30° do stołu. Przy zastosowaniu bowiem mniejszego kąta niż 30° , odnośna siła składowa, działająca prostopadle do stołu, jest za mała. Przy kącie zaś większym od 30° składowa pionowa jest za duża i wskutek tego pozioma składowa siły jest za mała i nie może przesuwować części fornierów w kierunku poziomym. Oczywiście, że w pewnych warunkach wystarczyłaby tylko jedna belka 12, gdyż na miej-

sce drugiej można by zastosować dowolne urządzenie, przytrzymujące części fornierów na stole 5, względnie płycie 26.

Przedstawiona konstrukcja ma jednakże tę zaletę, że umożliwia jednakową pracę ze strony prawej na lewą i odwrotnie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do sklejania fornierów, w którym fornierzy mechanicznie przyciska się do siebie, znamienne tem, że nad stołem umieszczone są dwie belki, które pod kątem 30° poruszają się w kierunku stołu w ten sposób, że nie tylko przytrzymują kawałki fornierów, znajdujące się pomiędzy stołem a belkami, ale równocześnie

przesuwają je do siebie w kierunku poziomym.

2. Urządzenie do sklejania fornierów według zastrz. 1, znamienne tem, że wysokość położenia stołu daje się regulować.

3. Urządzenie do sklejania fornierów według zastrz. 1, znamienne tem, że belki (12) z przyrmatycznymi czopami (13) umieszczone są w wodzikach (14), które za pomocą mimośrodów przesuwają można do stołu (5), tam i zpowrotem, pod kątem około 30°, w wodzidłach (15).

Franz Orzechowski.
Zastępca: S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

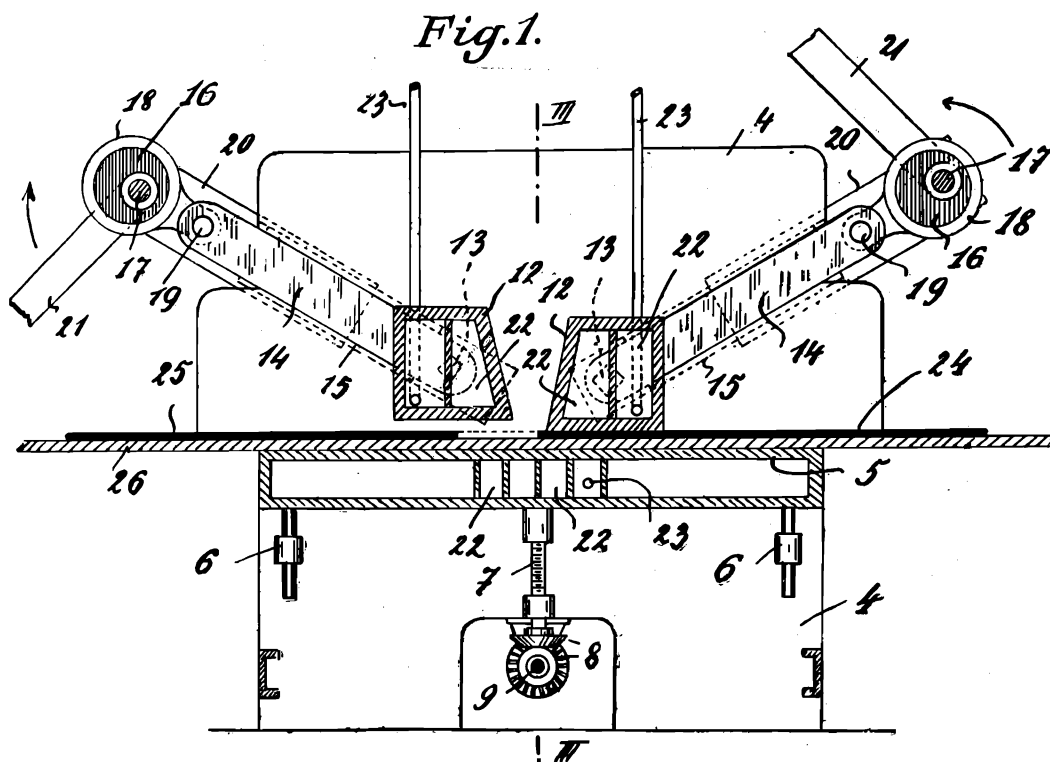


Fig. 2.

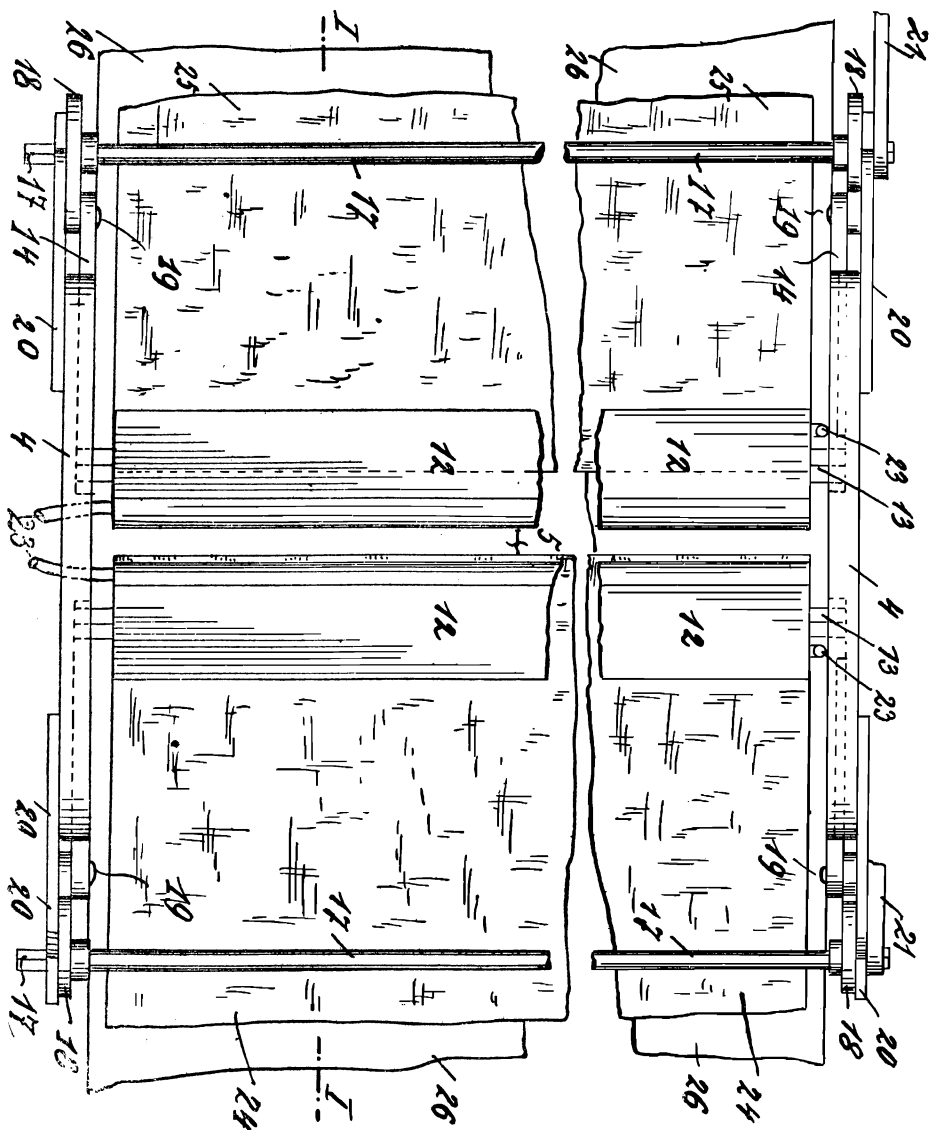


Fig. 3.

