

Warszawa, dnia 22 lutego 1951 r.



B28d 1/24

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 34016

Kl. 80 d, 5

Florian Wojciechowski

(Chełm, Polska)

Sposób produkcji kredy szkolnej oraz urządzenia służące do wykonywania tego sposobu

Udzielono z mocą od dnia 17 lutego 1948 r.

Dotychczasowy sposób produkowania kredy szkolnej polegał na prasowaniu kredy odpowiednio spreparowanej.

Według wynalazku produkowanie kredy szkolnej polega na krajaniu kredy naturalnej, pochodzącej z miękkich warstw, przy pomocy urządzeń przedstawionych na rysunku.

Fig. 1 przedstawia pilę tarczową do krajania kredy szkolnej w widoku z boku; fig. 2 — pilę tarczową do krajania kredy w widoku z przodu; fig. 3 — gater do krajania kredy w widoku z boku; fig. 4 — gater do krajania kredy w widoku z przodu; fig. 5 — pilę taśmową do krajania kredy w widoku z przodu i wreszcie fig. 6 — pilę taśmową do krajania jej w widoku z boku.

Sposób według wynalazku polega na tym, że nieregularną bryłę kredy tnie się na płyty pilą tarczową następnie przy pomocy gatra pocięte płyty kraje się na tafelki, a w końcu pokrajane przez gater tafelki tnie się na kostki pilą taśmową.

Urządzenie do wykonywania sposobu składa się z zespołu trzech znanych maszyn, a mianowicie pilą tarczowej, gatra i pilą taśmowej, w

którym pilą tarczową i pilą taśmową posiadają według wynalazku dodatkowy stół ruchomy *e*, *E* przesuwany tam i na powrót po szynach *f*, *F* za pośrednictwem rolek w kierunku równoległym do płaszczyzny cięcia pil i zaopatrzony w ściankę *g*, *G* prostopadłą do jego powierzchni i równoległą do płaszczyzny cięcia pil, którą można nastawiać na żadaną grubość krajania, gater zaś posiada według wynalazku również stół ruchomy *m* posuwany okresowo tylko podczas ruchu pil ku dołowi przy pomocy mechanizmu zapadkowego *t*, *u*, przy czym ładunek kredy jest przyciskany do stołu za pomocą płyty *o* i wałka *p* obciążonego przeciwwagą *r*.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób produkcji kredy szkolnej, znamienny tym, że nieregularną bryłę kredy tnie się na płyty pilą tarczową, następnie przy pomocy gatra pocięte płyty kraje się na tafelki, a w końcu pokrajane przez gater tafelki tnie się na kostki pilą taśmową.
2. Urządzenie do wykonywania sposobu wed-

ług zastrz. 1, znamienne tym, że składa się z zespołu trzech znanych maszyn, a mianowicie piły tarczowej, gateru i piły taśmowej, w którym piła tarczowa i taśmowa posiadają dodatkowy stół ruchomy (*e E*) przesuwany tam i napowrót po szynach (*f F*) za pośrednictwem rolek w kierunku równoległym do płaszczyzny cięcia pił i zaopatrzony w ściankę (*g G*) prostopadłą do jego powierzchni i równoległą do płaszczyzny cięcia pił, którą

można nastawiać na żadaną grubość krajania, gater zaś posiada także dodatkowy stół ruchomy (*m*), posuwany okresowo tylko podczas ruchu pił ku dołowi przy pomocy mechanizmu zapadkowego (*t u*), przy czym ładunek kredy jest przyciskany do stołu za pomocą płyty (*o*) i wałka (*p*) obciążonego przeciwwagą (*r*).

Florian. Wojciechowski

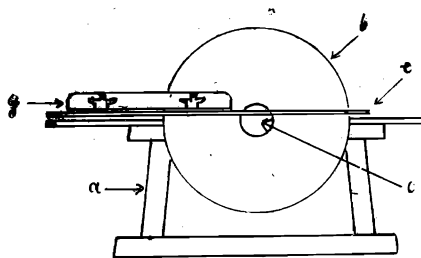


Fig. 1

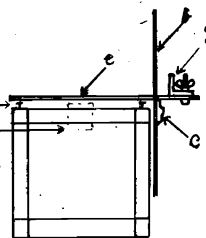


Fig. 2

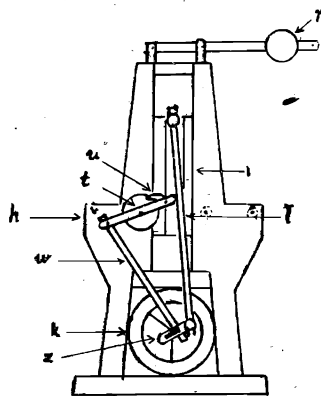


Fig. 3

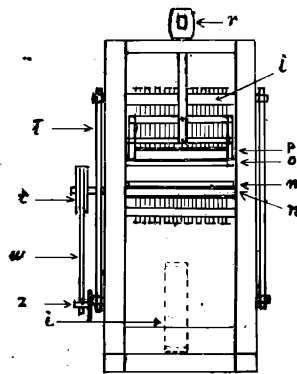


Fig. 4

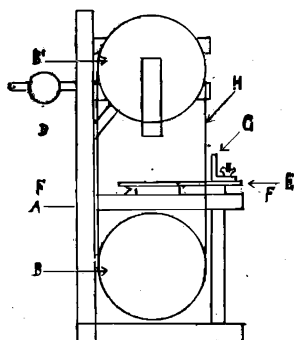


Fig. 5

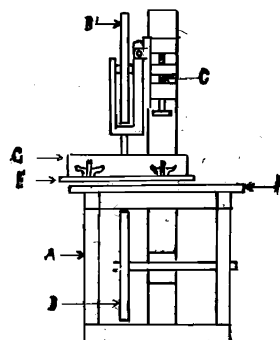


Fig. 6