



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(11) 953973

(61) Дополнительный к патенту -

(22) Заявлено 19.01.79(21) 2713486/28-15

(51) М: Кл.³

(23) Приоритет - (32) 20.01.78
09.05.78

В 27 D1/10

(31) 18102 A/78 (33) Италия
18115 A/78

Опубликовано 23.08.82.Бюллетень № 31

(53) УДК 674.
.049(088.8)

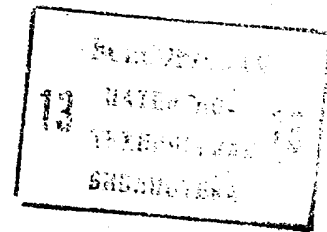
Дата опубликования описания 23.08.82

(72) Автор
изобретения

и

Иностранец
Илья Гоши
(Италия)

(71) заявитель



(54) УСТРОЙСТВО РЕБРОСКЛЕИВАНИЯ ПОЛОС ШПОНА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЛОЕВ МНОГОСЛОЙНОЙ ФАНЕРЫ

1

Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности и, в частности, к оборудованию для ребросклеивания полос шпона.

Известно устройство для ребросклеивания шпона, содержащее станину, механизмы стыковки и соединения полос шпона и привод [1].

Известно также устройство ребросклеивания полос шпона для изготовления слоев многослойной фанеры, включающее раму, последовательно и копланарно расположенные конвейерные настилы, каждый из которых состоит из копланарно и параллельно расположенных конвейерных лент, размещенных рядом друг с другом и удаленных друг от друга, причем последовательно и копланарно расположенные конвейерные настилы включают по крайней мере один группирующий конвейерный настил, установленный позади подающего конвейерного настила и имеющий конвейерные ленты, скорость которых меньше, чем скорость движения лент

2

подающего конвейерного настила, и узел прижима полос шпона [2].

Недостатком известных устройств является низкая производительность.

Цель изобретения - повышение производительности.

Эта цель достигается тем, что узел прижима полос шпона выполнен в виде прутopodobных направляющих с регулируемым опорным механизмом и снабжен элементами выравнивания полос шпона, расположенными между прутopodobными направляющими перпендикулярно продольной оси конвейерных настилей, при этом прутopodobные направляющие расположены по крайней мере над частью длины конвейерных настилей и имеют ровную нижнюю поверхность, обращенную к конвейерным настилам.

При этом регулируемый опорный механизм выполнен в виде пневмоцилиндров, корпуса которых шарнирно соединены с рамой, а штоки - с прутopodobными направляющими.

25

Пневмоцилиндры смонтированы относительно пругоподобных направляющих наклонно, причем часть пневмоцилиндров расположена в зоне задних концов пругоподобных направляющих.

Элементы выравнивания выполнены в виде вала, расположенного перпендикулярно пругоподобным направляющим и около передних их концов и по крайней мере с двумя упорами, укрепленными на валу на некотором расстоянии друг от друга с двумя входными датчиками, расположенными перед упорами, а позади упоров размещен датчик закрытия упоров.

Кроме того, сзади датчика закрытия упоров установлен датчик открытия упоров с таймером.

На фиг. 1 изображена схема устройства, вид сверху; на фиг. 2 - то же, вид сбоку.

Устройство ребросклеивания шпона для изготовления слоев многослойной фанеры включает конвейерные настилы 1, которые состоят из конвейерных лент 2, при этом конвейерные настилы 1 включают по крайней мере один группирующий конвейерный настил 3, который расположен позади подающего конвейерного настила 4 и имеет узел 5 прижима полос шпона 6, который выполнен в виде пругоподобных направляющих 7 с регулируемым опорным механизмом 8 и снабжен элементами 9 выравнивания полос шпона 6. При этом пругоподобные направляющие 7 имеют ровную нижнюю поверхность 10, регулируемый опорный механизм 8 выполнен в виде пневмоцилиндров 11, корпуса 12 которых шарнирно соединены с рамой 13, а штоки 14 - с пругоподобными направляющими 7. Пневмоцилиндры 11 смонтированы относительно пругоподобных направляющих 7 наклонно, причем часть пневмоцилиндров 11 расположена в зоне задних концов 15 пругоподобных направляющих 7. Элементы 9 выравнивания выполнены в виде вала 16, расположенного перпендикулярно пругоподобным направляющим 7 и около их концов 17 и по крайней мере с двумя упорами 18, укрепленными на валу 16 на некотором расстоянии друг от друга двумя входными датчиками 19, расположенными перед упорами 18, позади которых размещен датчик 20 закрытия упоров 18, сзади которых установлен датчик 21 упоров 18 с таймером 22.

Механизм нанесения связующего 23 состоит из роликов 24, сварочного узла

25 и катушек 26 с нитью 27, покрытой кипящим веществом.

Устройство работает следующим образом.

5 Полосы шпона 6 укладывают на конвейерные ленты 2, которые перемещают их до элементов 9 выравнивания, обеспечивающих перпендикулярность расположения каждой полосы шпона 6 с помощью входных датчиков 19, после чего выровненные полосы шпона 6 соединяют нитью 27, покрытой клеящим веществом, с помощью роликов 24, сварочного узла 25 и катушек 26.

15

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Устройство ребросклеивания полос шпона для изготовления слоев многослойной фанеры, включающее раму, последовательно копланарно, расположенные конвейерные настилы, каждый из которых состоит из копланарно и параллельно расположенных конвейерных лент, размещенных рядом друг с другом и удаленных друг от друга, причем последовательно и копланарно расположенные конвейерные настилы включают по крайней мере один группирующий конвейерный настил, установленный позади подающего конвейерного настила и имеющий конвейерные ленты, скорость которых меньше, чем скорость движения лент подающего конвейерного настила, и узел полос шпона, отличающееся тем, что, с целью повышения производительности, узел прижима полос шпона выполнен в виде пругоподобных направляющих с регулируемым опорным механизмом и снабжен элементами выравнивания полос шпона, расположенными между пругоподобными направляющими перпендикулярно продольной оси конвейерных настилей, при этом пругоподобные направляющие расположены по крайней мере над частью длины конвейерных настилей и имеют ровную нижнюю поверхность, обращенную к конвейерным настилам.

2. Устройство по п.1, отличающееся тем, что регулируемый опорный механизм выполнен в виде пневмоцилиндров, корпуса которых шарнирно соединены с рамой, а штоки - с пругоподобными направляющими.

3. Устройство по п.2, отличающееся тем, что пневмоцилиндры смонтированы относительно пругоподоб-

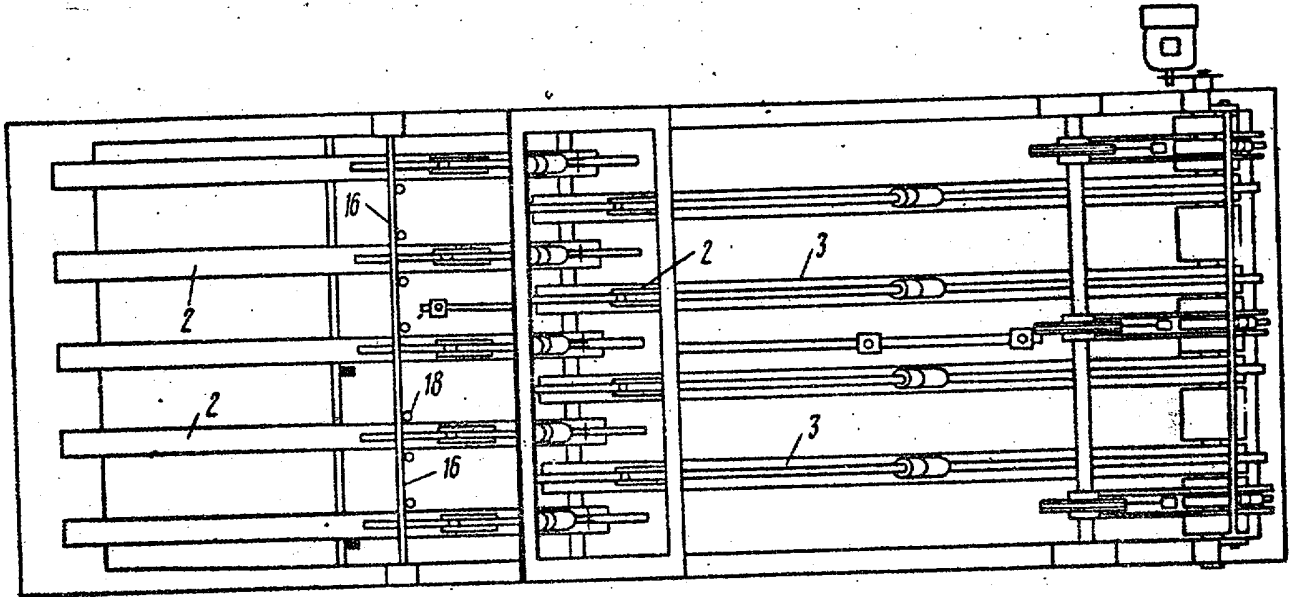
ных направляющих наклонно, причем часть пневмоцилиндров расположена в зоне задних концов прутopodobных направляющих.

4. Устройство по п.1, отличающееся тем, что элементы выравнивания выполнены в виде вала, расположенного перпендикулярно прутopodobным направляющим и около передних их концов и по крайней мере с двумя упорами, укрепленными на валу на некотором расстоянии друг от друга двумя входными датчиками, расположенными перед упорами, а позади упоров размещен датчик закрытия упоров.

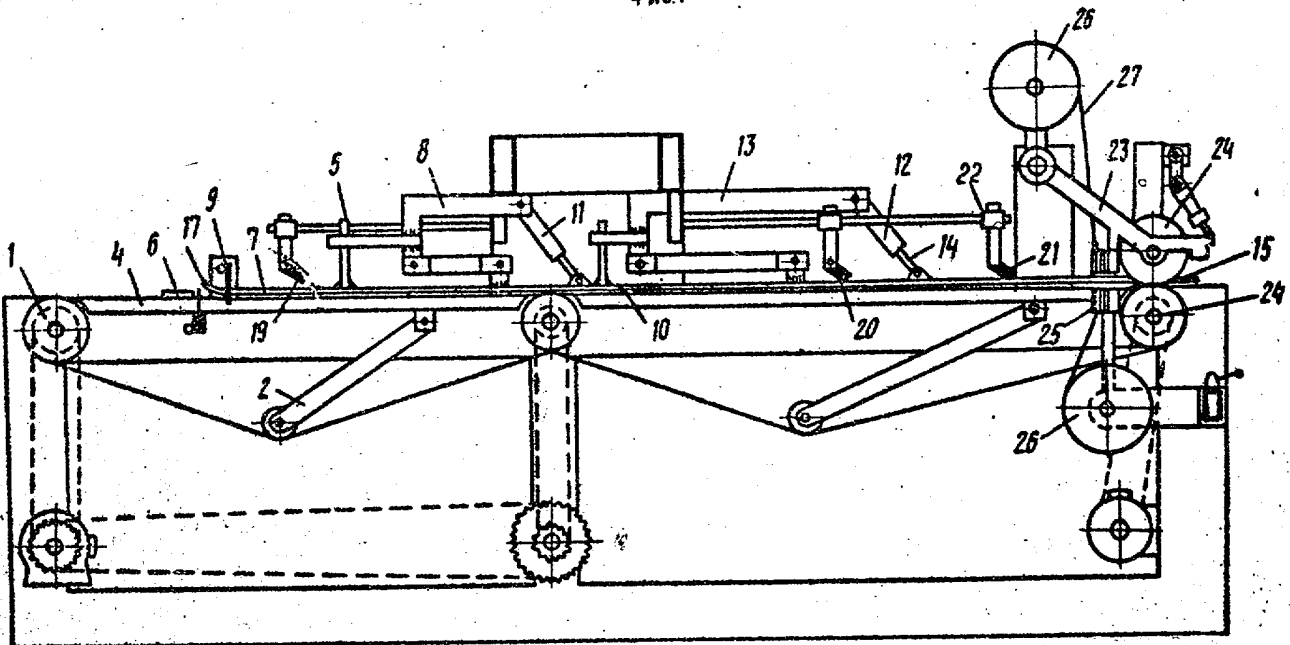
5. Устройство по п.4, отличающееся тем, что сзади датчика закрытия упоров установлен датчик открытия упоров с таймером.

5 Приоритет по пунктам:
20.01.78 по ш. 1-2
09.05.78 по ш. 3-5.

Источники информации,
принятые во внимание при экспертизе.
1. Заявка ФРГ № 2614216,
кл. В 27D1/10, 1977.
2. Заявка ФРГ № 2606751,
кл. В 27D1/10, 1976 (прототип).



Фиг.1



Фиг.2