

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 38 (2).

Izdan 1 juna 1934.

## PATENTNI SPIS BR. 10964

Übersee- Holzhandels-A.G., Chur, Švajcarska.

Postupak i uređenje za proizvodnju furnira na sekačicama za furnire.

Prijava od 19 avgusta 1933.

Važi od 1 januara 1934.

Za proizvodnju ogledalnog ili kvartalnog reza, deblo, koje se obrađuje razdeljuje se u četvrti pomoću dva aksialna reza pa se svaki od tih delova posle sravnjavanja obeju krajnjih ivica pričvršćuje na sto mašine tako, da je njegov središnji profil koji ima najveću širinu i koji leži u pravcu zrakova, paralelan sa površinom stola, pri čemu je on poduprt uz branu predviđenu na stolu. Kad se drveni blok obradi do blizine središnjeg profila, onda se mora mašina zaustaviti i deo koji se obrađuje treba da se okrene tako, da je središnji profil okrenut ka površini stola. Ova manipulacija, koja srazmerno oduzima mnogo vremena prouzrokuje znatno povišavanje troškova oko proizvodnje. Osim toga ostaje kao neobradljiv otpadak onaj deo debla koji ima zbog svoje najveće širine i zbog toga što leži potpuno u pravcu zrakova, najveću vrednost.

Prema ovom pronalasku izbegavaju se ti nedostaci time, što se drveni blok pričvršćuje uz sto mašine tako da je pristupačan, dakle seče se bez podupiranja uz neku branu ili slično. Ovim se omogućuje da se drveni blok u jednom jedinom toku rada dakle bez okretanja obradi do ostatka koji se nalazi u području sredstava za pričvršćivanje, tako da se troši ne samo manje vremena za učvršćivanje nego se postiže i bolje iskorišćavanje mašine čije se pauze smanjuju za polovinu. Osim toga obrađuje se i najbolji deo drveta koji leži u pravcu zrakova. Naposljetku ovaj postu-

pak daje i tu mogućnost, da se dva drvena bloka učvrste jedan za drugim na stolu mašine pa da se pri svakom radnom hodu noža dobiju dva furnira.

Ovaj se postupak ne može primeniti samo za izradu kvartalnog ili ogledalnog reza nego i pri drugim vrstama reza.

Uređenje za ivodenje ovog postupka objašnjeno je uz crtež. Tu pokazuje sl. 1. šematski u poprečnom preseku mašinu snabdevenu ovim novim uređenjem, sl. 2. delimični izgled odozgo radnog stola mašine, a slike 3 i 4 pokazuju u poprečnom preseku odn. u izgledu spreda drukčije obrazovanje uređenja za učvršćivanje.

Prema slikama 1 i 2 ima mašina odizljiv radni sto a i glavu b za nož c. Glava za nož može se pomerati po vodičama d. Mehanizam za pokretanje glave za nož (koji nije pretstavljen na crtežu) spojen je tako sa radnim stolom da se ovaj sto automatski, pri svakom vraćanju glave za nož podigne za debljinu furnira koji se seče. Ova su uređenja poznata. Novo je učvršćivanje dela koji se obrađuje uz radni sto a. To se vrši na taj način da sredstva za učvršćivanje zahvataju samo njegov najdonji sloj. Sto a je snabdeven čvrstim kukama f i pomerljivim kukama g. Ove su kroz useke h u stolu pričvršćene za navrtke i koje leže na zavrtnajskim vretenima j pa se okretanjem ručnih točkova k pomeraju u usecima j. Uz deo e koji se obrađuje pričvršćena je pločica l pomoću zavrtnaja m. Ova se pločica zajedno sa delom e koji

se obrađuje polaže tako na sto da jedna od njenih uzdužnih ivica leži ispod kuka f. Potom se pomeraju kuke g okretanjem ručnih točkova tako da oni obuhvate drugu uzdužnu ivicu pločice.

Pričvrščavanjem dela koji se obrađuje uz radni sto može se izvesti i bez pločice 1. Takvo obrazovanje pokazuje sl. 3. Prema ovom su kuke n, o snabdevene šiljcima koji prodiru u deo koji se obrađuje i time ga učvrščuju; navrtke p, q ovih kuka imaju suprotne loze i leže na odgovarajućim delovima zavrtanjskog vretena r tako da se one pri okretanju ručnog točka s kreću jedna ka drugoj.

Prema sl. 4 drži se deo koji se obrađuje pomoću šapa t koje zahvataju vertikalne površine i koje se proizvoljnim sredstvima mogu obezbediti u njihovom položaju. U svim slučajevima je moguće da se umesto ručnog pokreta za držače upotrebe mehanički ili električni pokret.

#### Patentni zahtevi:

1. Postupak za proizvodnju furnira na sekačicama za furnire, naznačen time, što se drveni blok koji se obrađuje pričvršč-

uje na radni sto mašine tako, da mu je veći deo visine pristupačan za obradu, dakle seče se bez podupiranja branom pa se time bez okretanja može potpuno obraditi u jednom toku rada.

2. Uredjenje za izvođenje postupka prema zahtevu 1, naznačeno time, što sredstva koja služe za učvrščivanje dela koji se obrađuje (drvenog bloka) uz radni sto zahvataju samo najdonji sloj dela koji se obrađuje.

3. Uredjenje prema zahtevu 2, naznačeno time, što sredstva za učvrščivanje (f, g), koja se nalaze na stolu i eventualno prolaze kroz useke stola obuhvataju sa dveju suprotnih strana deo koji se obrađuje.

4. Uredjenje prema zahtevima 2 i 3, naznačeno time, što su sredstva za učvrščivanje par po par nasilno pokrećućim sredstvima spojena tako da se ona kreću jedno ka drugom.

5. Uredjenje prema zahtevima 2 i 3 naznačeno time, što se deo koji se obrađuje (drveni blok) pričvrščuje uz neku pločicu (e) koju zahvataju sredstva za učvrščivanje koja su predviđena na stolu.

FIG. 1.

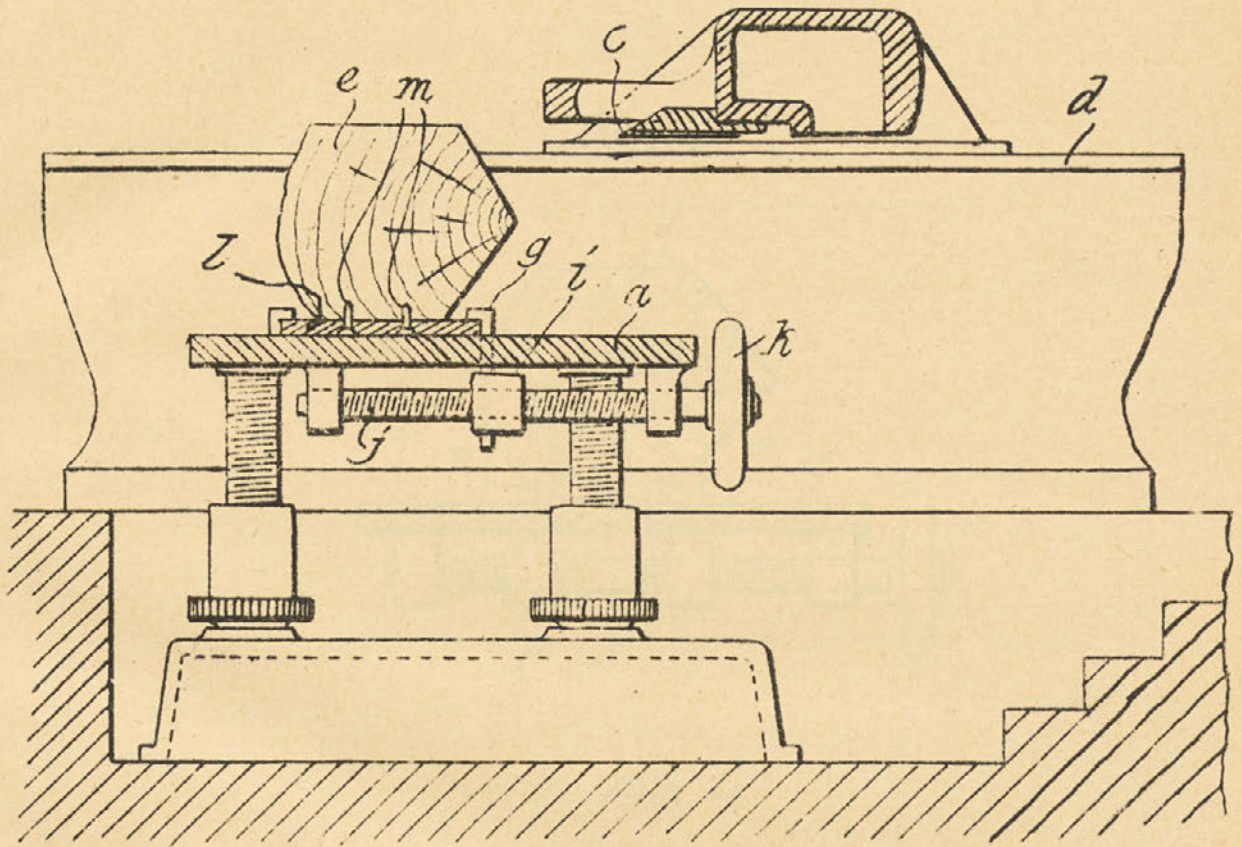


FIG. 2.

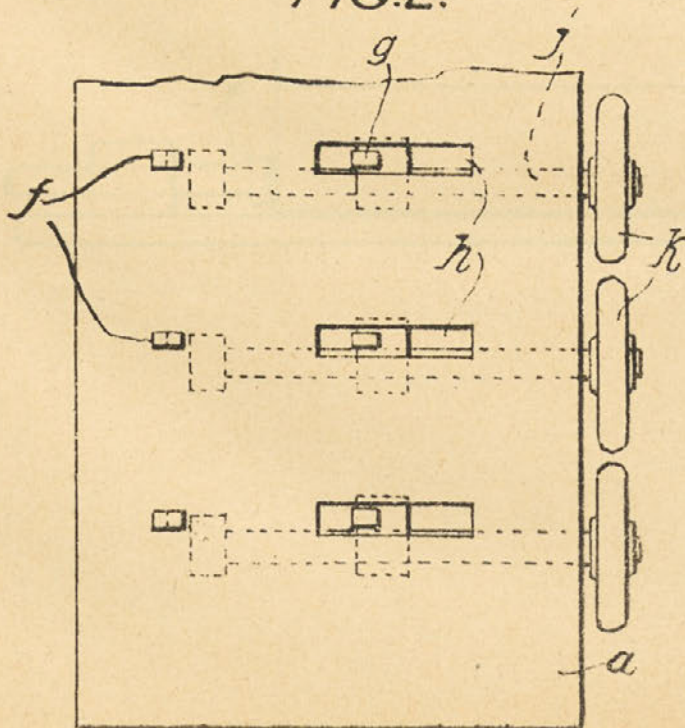




FIG. 3.

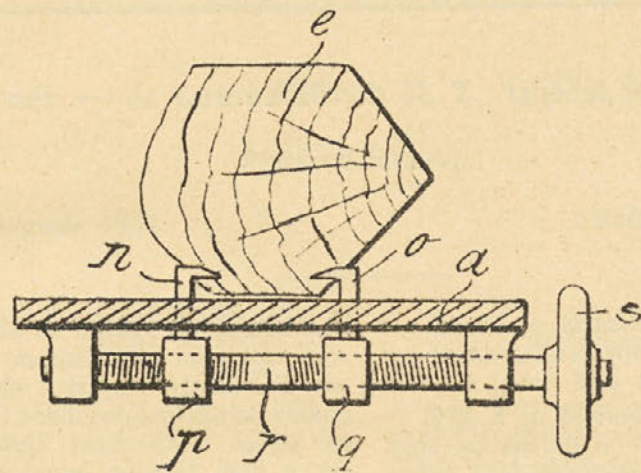


FIG. 4.

