

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 38 (3)

Izdan 1 aprila 1933.

PATENTNI SPIS BR. 9839

Prof. Dr. Ing. Schlesinger Georg, Berlin — Charlottenburg, Nemačka.

Postupak i sprava za izradu peharastih tela od drveta i sličnih materija.

Prijava od 26 novembra 1931.

Važi od 1 septembra 1932.

Predmet pronalaska je nov postupak za izradu peharastih tela odn. obodom snabdevenih tela od drveta i sličnog materijala odn. od jednoslojnih ili višeslojnih isečaka od drveta i sličnih materija u matricama. Vrlo je teško takva tela u matricama snabdeti oštro izraženim obodom bez bora, kao i postići dovoljnu čvrstinu, zaprivenost i stalnost oblika tako obrazovanog tela. Uzrok toga je naročito nehomogenost drveta ili drvetu sličnog materijala i neravnomernost debljine zida istoga. Poznato je da pojedini drveni furniri izradeni noževima, nikada nemaju ravnomernu debljinu. Dalje dolazi u obzir kao otežavajuća osobina drveta to, što se kod stiskanja naročito gubi na debljini zida.

Postupak prema ovom pronalasku, kojim se ove teškoće uklanjaju, sastoji se u tome, što se na jedan obod isečka za vreme prolaza kroz cilindrični kalibarski otvor matrice vrši tiskanje i to celishodno takvo, koje se prostire preko celog obima oboda ili približno celog obima oboda.

Postupak se naročito izvodi tako što se kod toga davanja oblika koji se vrši na po sebi poznati način maljem, koji uteruje isečak u kalibrirani otvor na slobodnom rubu izreska, a naročito na delu ruba sa pravcem vlakana ležećim tangencijalno prema krugu dna vrši pritisak, koji sprečava rastrzanje vlakana napregnutih poprečno prema njihovom podužnom pravcu, savijenoga ruba. Tiskanje slobodnog ruba isečka može se održavati za vreme trajanja transformisanja isečka u matrici. Ali može se tiskanje pustiti da dejstvuje na rub isečka (naročito za drva veće po-

prečne čvrstoće) tek onda, kada je rub u poznatom koničnom ušću matrice povrnut t. j. čim isečak prođe kroz cilindrični deo matrice.

U krajnjem položaju je tiskajući kalup potpuno zatvoren, i naročito pritiskuje ozgo delujući radni pritisak pomoću zatvorenog segmenta sasvim glatko obod.

Sprava za izvođenje postupka prema pronalasku pretstavljena je šematički na nacrtu u jednom obliku izvođenja i to:

Sl. 1 je matrica prema pronalasku kod stavljanja malja na izrezak,

Sl. 2 je isto kao i sl. 1 samo što je malj na ulazu u cilindrični kalibarski otvor matrice,

Sl. 3 je malj i skrojeni izrezak u krajnjem položaju,

Sl. 4 je presek po liniji A—B na sl. 1.

Sl. 5 je sličan presek po liniji C—D na slici 3,

Sl. 6 je jedna pojedinost.

Prema slikama 1 do 6 sa 1 je obeležen skrojeni isečak sastojeći se od više jedno na drugo smeštenih drvenih furnira uz umetanje slojeva tutkala, koji prvo počiva na čeonj površini 2 matrice 3, koja je na poznati način snabdevena koničnim ustima 4 i cilindričnim kalibarskim otvorom 5 i čiji kontra pritisni klip 6 takođe na poznati način može da se diže i spušta kao kontra nosač prilikom izvlačenja i kao izbacivač gotovog kalupovanog predmeta. 7 je tiskov malj, koji ima prsten sastavljen iz više segmenata na pr. kao što je na nacrtu prsten sastavljen od šest segmenata. Segmenti 13 su u malju 7 smešteni tako, da u krajnjem položaju putanje malja

obrazuju prsten (sl. 3 i 5) dok oni u početnom položaju putanje malja (sl. 1 i 4) u radijalnom pravcu toliko štrče napolje, da naviše savijajuće se ivice drveta dobijaju odmah pritisak ozgo. Time će na više se savijajući rub dovesti sigurno pod pritisak komade, na čijoj doljnoj strani on kod daljeg savijanja klizi.

Stiskanje segmenata vrši se time, što se kod klizanja na konusnoj površini 4 za to potrebni radijalni pritisak proizvodi unutra. Segmenti se, kao što se to vidi sa sl. 6, stiskaju napolje oprugama 14 i ograničavaju se vrtnejevima 15. Na kraju se segmenti stiskaju u potpun prsten, koji kalup spolja potpuno obuhvata i celokupnu zatvorenu drvenu masu stavlja pod pritisak.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu peharastih tela, u matricama, od drveta i sličnih materija na pr. sa obodom snabdevenih dna, od skrojjenih isečaka, koji mogu biti od jednog sloja ili od više slojeva naznačen time, što se na ivici skrojjenog isečka za vreme prolaza kroz cilindrični kalibarski otvor matrice vrši tiskanje celishodno preko celog obima oboda.

2. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se i za vreme prethodnog povijanja ruba ili oboda skrojjenih isečaka vrši pritiskivanje u uvodećem delu matrice na obodu istih, i barem na delovima ruba koji su napregnuti poprečno prema pravcu vlakana.

3. Postupak po zahtevu 1, naznačen time, što se skrojjeni isečci sastoje od jedno na drugo postavljenih furnira sa umećanjem slojeva tutkala i sa više obodnih usečaka po dubini ruba ili oboda, koji treba obrazovati, čije se transformisanje vrši u matrici uz upotrebu pritiska obimnog ruba pri prolazu skrojjenih isečaka kroz cilindrični deo matrice ili već i kroz uvodni kanal.

4. Sprava za izvođenje postupka po zahtevu 1, naznačena matricom (3), čiji malj (7), ima prsten, prečnika kalibarskog otvora matrice i na izvesnom odstojanju od površine dna, koje odgovara visini ruba ili oboda.

5. Sprava za izvođenje postupka po zahtevu 1, naznačena time, što su na matrici smeštene upravljene tiskajuće obrazine, koje deluju na ivici skrojjenih isečaka naročito na opterećenim delovima ruba ili oboda poprečno na pravac vlakana za vreme prethodnog savijanja ruba ili oboda.

6. Sprava za vršenje postupka po zahtevu 1, naznačena time, što ima tiskajući prsten sastavljen od segmenata radijalno opružno pomerljivih, čiji se segmenti prilikom tiskajućeg kretanja automatski postepeno zatvaraju od spoljašnjeg oboda matrice do cilindarskog kalibarskog otvora te tako obrazuju na celom obimu skrojjenog isečka presujući završni prsten za matricu.

Fig. 1.

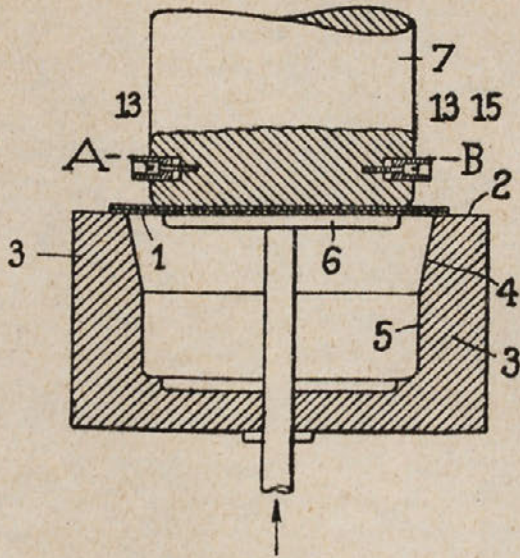


Fig. 4.

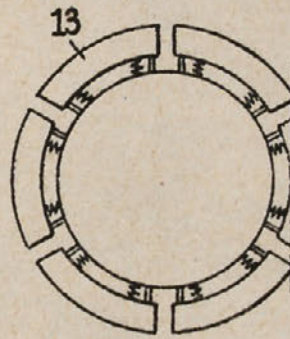


Fig. 2.

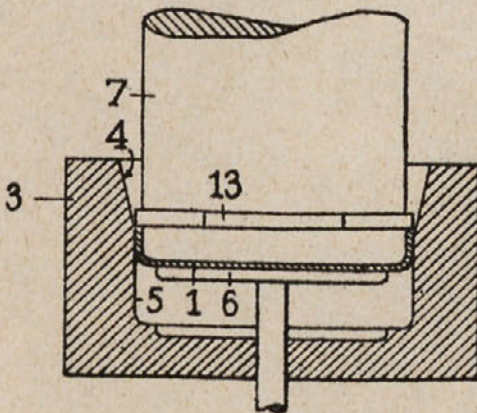


Fig. 5.

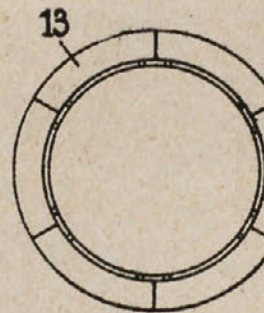


Fig. 3.

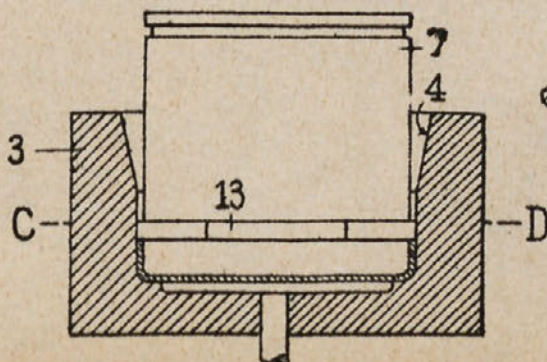


Fig. 6.

