

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 38 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Januara 1932.

PATENTNI SPIS BR. 8587

„Cyklop“ A. G., Schaffhausen, Švajcarska.

Oruđe za glačanje drvenih površina.

Prijava od 25 oktobra 1930.

Važi od 1 aprila 1931.

Traženo pravo prvenstva od 12 maja 1930 (Nemačka).

Predmet pronalaska jeste oruđe za glačanje drvenih površina, naročito patosnih površina, koje na donjoj površini podnožne ploče oruđa nosi valjke koji se sastoje iz većeg broja, obrtno smeštenih, tankih pločastih noževa.

Za oruđe po pronalasku bitno je to, da je tako izvedeno, da oruđe pri pravolinijskom ili u glavnom pravolinijskom kretanju tamo i amo, klizi iznad površine koja treba, da se obradi, odn. da se vrši dejstvo struganja ove površine. Takvo obrazovanje oruđa omogućuje, da se isto izvede kao prosta ručna sprava, sa površinama svake vrste, tako na pr. da i površine basamaka mogu biti obrađivane do upravnih zidnih površina, koje se sučeljavaju, ili pak i do drugih graničnih površina.

Valjci, koji se sastoje iz većeg broja tankih koturastih noževa, koji su obrtno smešteni, kod ovog oruđa su, po pronalasku, postavljeni pod uglom, koji je upravan ili kos u odnosu na pravac kretanja oruđa, što ima za posledicu, da, pri kretanju oruđa tamo i amo, pojedini noževi raznih valjaka vrše, pomoću sečiva, snažno dejstvo struganja površine, koja treba da se obradi, pri čemu se noževi u datom slučaju obrću i takođe mogu da se postave ukoso u odnosu na njihove osovine.

Tanki pločasti noževi pojedinih valjaka postavljeni su kod oruđa, po pronalasku, na njihovim osovinama uz umetanje pločica između noževa u vertikalnom ili ko-

som položaju i leže ili se više ili manje slobode slobodno obrtno na svojim osovinama ili su pak kruto pritrčeni na osovine ili na zajedničke čaure, koje okružuju osovinu tako, da se tada svi koturasti noževi svakog valjka mogu samo zajednički obrtati.

Kod izvođenja oruđa sa koturastim noževima, koji se nalaze nepomerljivo na svojim osovinama ili na obrtnim čaurama međukoturi (umetci) dobivaju između pojedinih koturastih noževa ponajbolje manji spoljni prečnik, no kod oruđa sa koturastim noževima, koji na svojim osovinama slobodno leže, što tada ima za posledicu, da se tanki koturasti noževi pri kretanju oruđa tamo i amo mogu nešto da previju, usled čega biva postignuto jednako dejstvo struganja, kao pri upotrebi koturastih noževa koji na svojim osovinama leže sa više ili manje slobode.

Kod slobodno obrtnog rasporeda koturastih noževa po njihovim osovinama, koturasti noževi prema slobodi, sa kojom leže na svojim osovinama, mogu da se postave u više ili manje kos položaj prema svojim osovinama tako, da se koturasti noževi tada pri kretanju oruđa napred nagnju na jednu stranu, i pri kretanju oruđa natrag nagnju na drugu stranu, i tako nazmenično svagda dolazi do dejstva druga sečivna ivica i usled toga nastupa neprekidno oštrenje samo od sebe.

Umesto kružnih koturova ili u društvu sa ovima mogu noževi da imaju i drugi spoljni oblik, na pr. oblik trougla, čime biva omogućeno, da se površine obrađuju do samih vertikalnih zidova.

Oruđe koje odgovara pronalasku predstavljeno je na nacrtima u obliku izvođenja, koji je dat radi primera.

Sl. 1 i 2 pokazuju u izgledu odozgo i sa strane principijelni osnovni oblik oruđa, koje pri radu treba, da bude kretano tamo i amo. Sl. 3 i 4 pokazuju u izgledu sa strane valjka sa noževima u vertikalnom, odn. u horizontalnom postavljenom položaju. Sl. 5 je izgled odozgo na izmenjeni oblik izvođenja pločice noža.

Kod predstavljenog oruđa su po donjoj površini osnovine ploče ili podnožne ploče *d* oruđa postavljeni valjkasti oblici, koji se sastoje iz pojedinih tankih pločica noža *a*. Pločasti noževi *a* su po horizontalnim osovinama *b* poređani paralelno jedan iza drugog, slobodno obrtno, i pomoću pločastih međunoževa *c* bivaju, sa željenom manjom ili većom slobodom, držani na potrebnom odstojanju.

Podnožna ili osnovina ploča *d* oruđa biva, pri radu sa oruđem, kao što je to strelicama u sl. 1 i 2 pokazano, kretana tamo i amo, što se može izvesti mašinskim putem ili ručno.

Valjci iz noževa su na osnovinoj ploči *d* postavljeni koso u odnosu na pravac kretanja podnožne ili osnovine ploče *d* i to tako, da pojedini valjci sa noževima leže suprotno nagnuto jedan prema drugom. Izmenom kosog položaja valjaka sa noževima, na pr. pomeranjem njihovim oko zavrtačenja *e* za prilivrdživanje, koji služe kao obrtne ose, može da se izmeni finoća skinute strugotine.

Uzajamni broj valjaka i broj noževa, koji su poređani po osnovinoj ploči *d*, jeste proizvoljan, a takođe i veličina osnovine ploče *d* može biti različita. Pločasti noževi *a* mogu se pokretati po svojim osovinama *b* time, što se između pojedinih pločastih noževa predviđa izvesna sloboda

i biti tako postavljeni, da se pri radu, kao što pokazuje sl. 4 postavljaju koso i tada dospevaju do dejstva samo jednom ivicom, koja tada deluje kao sečivo. Prema tome da li oruđe biva kretano napred ili nazad, dolazi tada naizmenično do dejstva jedna ili druga od obeju ivica, usled čega se zbog male debljine pločastih noževa vrši njihovo neprekidno oštrenja. Pri rasporedu okruglih pločastih noževa koji su slobodno obrtno postavljeni na osovinama *d*, noževi će se pri kretanju oruđa tamo i amo, još i obrtati.

Spoljni oblik pločastih noževa *a* ne mora da bude okrugao već može biti i proizvoljnog drugog oblika. Tako je u sl. 5 predstavljena trouglasta ploča sa zaobljenim čoškovima. Upotreba takvih trouglastih pločastih noževa omogućuje, ako su ove ploče na podnožju *d* dovoljno izvan postavljene, da se patosne površine obrađuju do samog vertikalnog zida, budući da čoškovi ploča mogu biti dovedeni do ovog zida.

Patentni zahtevi:

1. Oruđe za glačanje drvenih površina, naročito patosnih površina, naznačeno time, što su po donjoj površini oruđa, koje se kreće tamo i amo po površini, koju treba obraditi, postavljeni valjci, koji se sastoje iz tankih pločastih noževa i to pod pravim ili kosim uglom na pravac kretanja oruđa tako, da, pri kretanju oruđa tamo i amo, pojedine ploče noževa od raznih valjaka vrše snažno dejstvo struganja površine koju treba obraditi.

2. Oruđe po zahtevu 1 naznačeno time, što su pločasti noževi (*a*) bez ili sa više ili manje slobode u kosom položaju postavljeni na svojim osovinama.

3. Oruđe po zahtevu 1 i 2 naznačeno time, što pločasti noževi (*a*) mogu imati trouglast ili višeglast oblik i što se u oruđu postavljaju u vezi sa okruglim pločama ili pak zasebno.

Fig. 1.

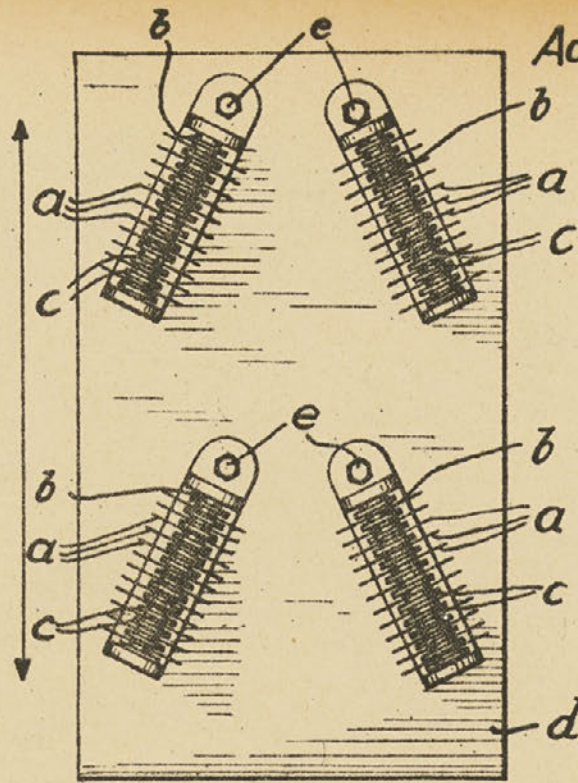


Fig. 2.

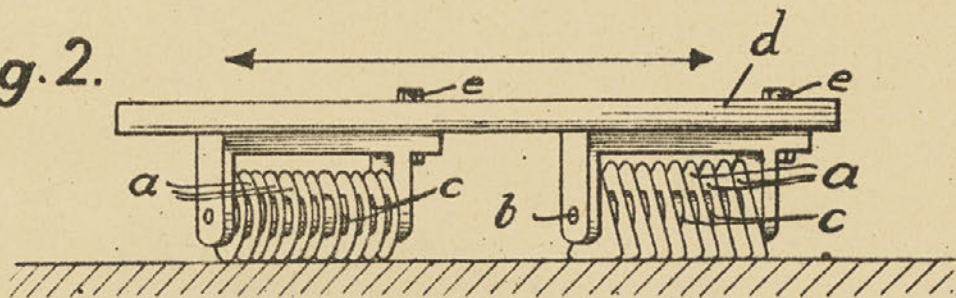


Fig. 3.

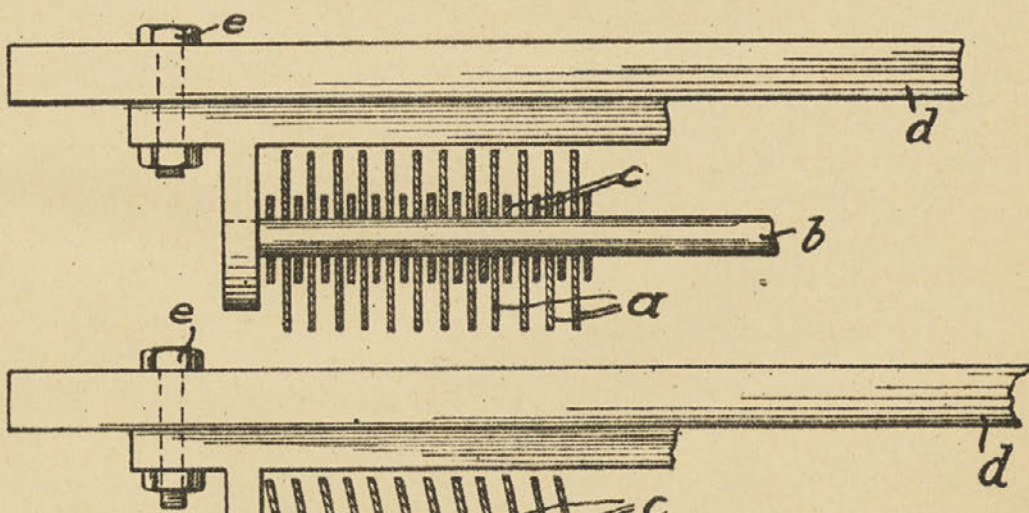


Fig. 4.

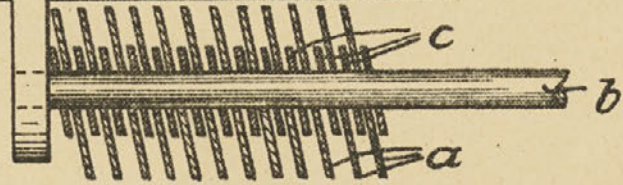


Fig. 5.



