

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 38 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. APRILA 1925.

PATENTNI SPIS BR. 2688.

Izidor Münzer, trgovac, Zagreb.

Postupak i cilindarski stroj za pilenje u svrhu zgotavljanja naplataka za drvene remenice ili sl.

Prijava od 9. septembra 1923.

Važi od 1. februara 1924.

Predležeci pronalazak odnosi se na postupak i stroj za zgotavljanje naplataka za drvene remenice ili sl. i ide za tim, da se naplatci zgotovljuju uz što manje otpadanje materijala u velikim množinama a pri tom potpuno jednolično i točno, tako, da se naknadni posao na tim iz ovih naplataka zgotovljenim remenicama ograničava samo na glačanje i lakiranje, a i sami naplatci ne iziskuju pri sastavljanju remenica više nikakav naknadni posao.

Dosada se naplatci većinom zgotovljahu na taj način, da se je oblik naplatka uz pripomoć šablone pojedinačno predhodno narisao na izblanjano dasci, kako je to u sl. 4. predočeno, na što se naplatke po narisanim obrisima pomoću pojase pile izrezalo. Taj način zgotavljanja prouzrokovala ne samo veliku utrošnju vremena i posla, već i bitni gubitak na materijalu, a osim toga ispali su naplatci prilično nejednoliki i netočno, tako, da iziskivahu mnogo naknadnog posla.

Poznat je takodjer postupak za zgotavljanje naplataka, pri kojem se kroz dva cilindrična odsječka piljenih listova, koji su odsječnici pričvršćeni na jednom okomite osovine amo-tamo zamašnom nosaču odnosno kroz četiri takova odsječka koji su dva po dva s objiju strana osovine smešteni, izrezuju iz jedne odnosno dviju dasaka jedan odnosno dva naplatka. Ti naplatci moraju se zatim kroz koso sudarne rezove ili blanjanje prilagoditi kružnom prstenu. I taj postupak nezgodan je te uzrokuje gubitak vremena,

Poznat je nadalje još i postupak za zgotavljanje odsječaka uz pripomoć cilindarskog stroja za pilenje sa dva koncentrično smeštena valjkasta piljena lista. I taj postupak ne omogućuje istodobno zgotavljanje većeg broja naplataka različitog polumera.

Predležeci postupak sastoji se dakle u tome, da se jedna na istu debljinu izblanjana daska izreže u trouglaste komade, kako je to iz sl. 5. vidljivo, na što se ti komadi daske koncentrično smeštenim valjkastim piljenim listovima u broju, koji odgovara čitavoj širini daske, u jednom radnom hodu razdijele u naplatke sa raznim polumerima, kako se to dađe razabrati iz sl. 2. Tako zgotovljeni naplatci jednakog polumera medjusobno su potpuno jednaki i svi naplatci točno su rezani, tako, da otpada svaki naknadni posao, koji je kod predjašnjeg radnog načina uzrokovao najveću primjenu rada, te da i pri iz tih naplataka zgotovljenim drvenim remenicama izim glačanja i lakiranja nije potreban nikakav daljni naknadni posao. Nadalje iziskuje i zgotavljanje jednog koluta iz po tom novom postupku izradjenih naplataka tek maleni dio vremena, koje se treba za zgotavljanje koluta iz na drugi način rezanih naplataka.

U nacrtu je u primjericnom obliku izvedbe predočen stroj, koji je potreban za izvedbu tog postupka. Sl. 1. pokazuje stroj u prostranom pogledu pri djelomičnom presjeku i sl. 2. presjek A—A sl. 1., dočim sl. 3., 4. i 5. predočuju radne komade.

Stroj se sastoji iz jednog stalka 1, koji nosi jednu okomito smeštenu osovinu 2, na čijem je donjem kraju pričvršćen sa rubom 3 providjeni kolut 4. Kolut 4 providjen je s donje strane sa brojem koncentrično jedan uz drugog smještenih valjkastih rebara 5, na kojim su piljeni listovi 6, pričvršćeni na shodan način. Ispod tih pila nalazi se radni stol 7, kojega nosi jedan do sredine koluta 4 sižući izvjesak 8 stalka te koji radni stol dosiže do oboda koluta 4. Radni stol 7 izmenljivo je smješten na saonama 9 koje su u prizmatičnom povodu 10 izveska 8 okomito pomične i koje se pomoću jedne na stalku 1 smještene i sa saonama 9 pojene koljenaste poluge 11 pomoću ručne poluge 12 dadu dići i spustiti. Radni stol ima dvije postrane letvice 13, koje konvergiraju spram osi vrtnje koluta. Letvice su providjene s izvescima 14, koji omogućuju prolaz pila. Piljenički kolut izmenljivo je smješten, da može već prema potrebi nasadjenjem manjeg ili većeg koluta biti izradjeno odsječaka manjih i većih polumjera. Već prema tome, valja li izrezati kružne sektore od 90, 60, 45, 30, i t. d. stupnjeva, namontira se odgovarajući stol 7, na koji se onda nanesu odgovarajući komadi dasaka (sl. 3.) u jednom ili više slojeva jedan na drugi. Radni komadi mogu se pomoću stezanja ili pomoću na letvicama 13 iznutra smještenih reznih uzdužnih uzvisina držati u svom položaju. Pošto je stroj stavljen u gibanje, pomiče se stol predhodnim povlačenjem poluge 12 prema rotirajućem kolutu, koji zatim komade dasaka sa jed-

nim rezom izrezuje u izvestan broj naplataka. Natrag-povlačenjem poluge udaljuje se stol opet rotirajućeg koluta, tako, da se odsječci mogu odstraniti. Ovi na to podaju, u izvesnom broju složeni, prstene raznih promjera. Umesto da se stol učini izmenljiv, mogu se letvice 13 smjestiti u kutu jedna do druge namjestivo.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za zgotavljanje naplataka za drvene remenice ili sl., naznačen time, što se jedna na jednaku debljinu izblanjana daska izreže u trouglaste komade, na što se ti komadi pomoću koncentrično smještenih valjkastih pilinih listova, kojih broj odgovara širini daske, u jednom radnom hodu izrežu u izvestan broj naplataka različitih polumjera.

2. Za provedbu postupka po zahtjevu (1) cilindarski stroj za piljenje, naznačen sa više nego dva koncentrično smještena valjkasta pilina lista (6), kojima radni komad (16) u jednom radnom hodu i bez gubitka na materijalu biva izrezan u izvestan broj naplataka različitih polumjera.

3. Stroj po zahtjevu (2) naznačen time, što je radni stol (7) providjen sa spram osi vrtnje koluta (4) konvergirajućim sudarnim kutevima ili letvicama (13), među koje se trouglasti radni komadi u jednom ili više slojeva mogu umetnuti.

4. Stroj po zahtjevima (2) i (3), naznačen time, što su sudarni kutevi ili letvice (13) u poželjnom kutu jedna spram druge namjestive i učvrstive ili je radni stol (7) na svome nosaču (9) snimivo smješten.

Fig. 3.

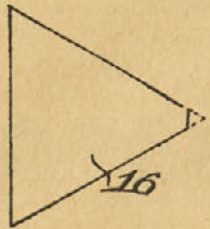


Fig. 1.

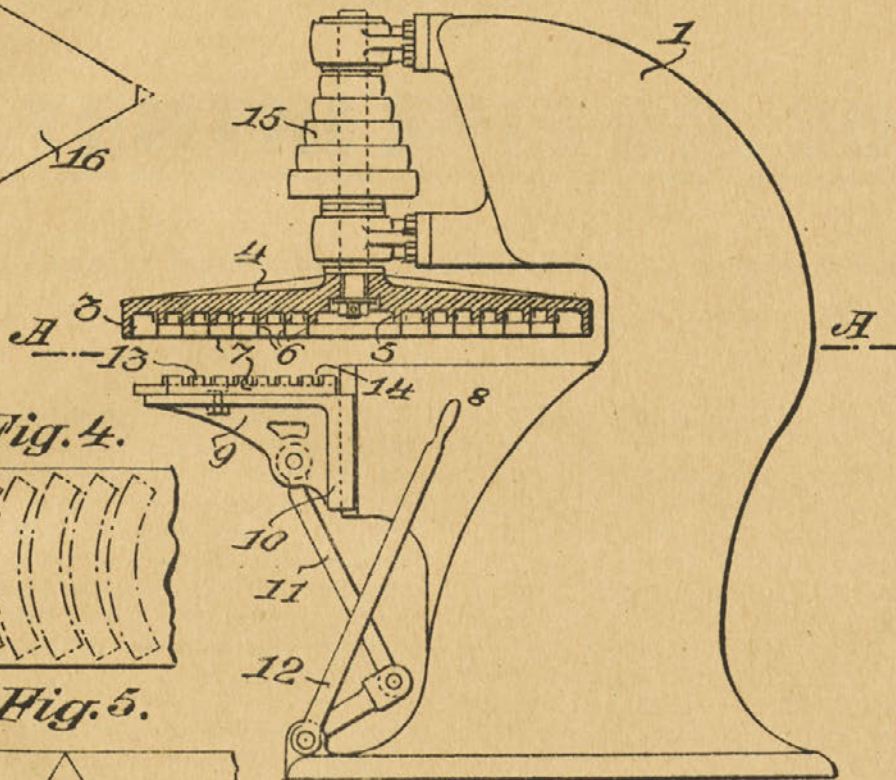


Fig. 4.

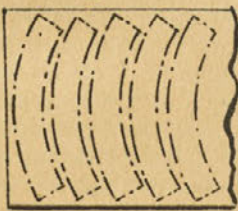


Fig. 5.

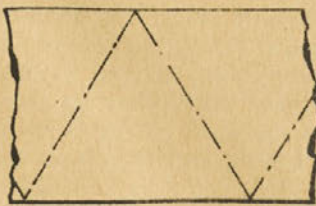


Fig. 2.

