

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 38 (2).

Izdan 1 septembra 1935.

PATENTNI SPIS BR. 11825

Gogoditsch Carl, trgovac, Bauer Karl, trgovac i Vavra Karl,
mehaničar, Wien, Austrija.

Postupak i sprava za furniranje.

Prijava od 17 avgusta 1934.

Važi od 1 januara 1935

Traženo pravo prvenstva od 18 avgusta 1933 (Madjarska).

Pronalazak se odnosi na neki postupak za furniranje te se sastoji u tome, da se za vrijeme skrućivanja kelja isprazne rupice radnog komada i furnira od vazduha dok se istovremeno potisne furnir na radni komad tako, da kelj, što se nalazi između furnira i radnog komada zadre u rupice te obrazuje nakon skrućenja neki medjusloj, koji je zakotven u rupicama radnog komada i furnira.

Tako izgradjen furnir drži se pouzdano na radnom komadu, te se ne može od njega odlupiti.

Nacrt prikazuje spravu za izvedbu ovog postupka i to fig. 1 uzdužni presjek sprave, 2 presjek po crti A—A iz fig. 1, fig. 3 presjek po crti B—B iz fig. 2, fig. 4—6 daljnje izvedbene mogućnosti sprave.

Na osnovnoj ploči a predvidjen je nosač b. U tom nosaču nalaze se kanali e, f, g, koji stoje u vezi sa sisnim sprovodnikom h gumenog džaka d, u kojem je zatvorena naprava. Radni predmet k pričvrsti se na nosaču, na predmet se položi keljom namazan furnir m, a džak d se zatvori pri j. Zatim se evakuise džak preko sprovodnika h, čime se isprazne rupice radnog komada i furnira od vazduha, dočim zauzme gornja stijena n uslijed evakuisanja konačno položaj III, pri čemu se uslijed pritiska atmosferskog vazduha, koji djeluje na gornju stijenu džaka, potisne furnir čvrsto na radni komad. Kelj zadre pri tome u rupice radnog komada i furnira te obrazuje nakon skrućenja medjusloj, koji je

čvrsto ukotven u rupicama radnog komada i furnira.

Pri furniranju savijenih i nepravilnih ploha važno je, da se postigne jednakomjerno podjeljenje kelja između furnira i radnog komada, a to se postigne prema pronalasku time, da se reguliše pritisak tako, da proširuje, proizlazeći od nekog željenog mjesta napram rubovima radnog komada, čime se istisne usuviašan lijepak postepence napram rubovima. U tu svrhu predvidjene su čvrste prečke c na osnovnoj ploči a, uslijed kojih prečka zauzima pri evakuisanju gornji gumeni pokrov n redomice položaje I, II, III, a pri tome potiskiva furnir m postepence u položaj naznačen sa m'.

Fig. 4 do 6 prikazuju sprave, na kojima ne nastaje tlak za natiskivanje istovremeno sa evakuisanjem. U čvrstom sadržaju o učvršćen je radni komad k i na njega položen keljom namazan furnir m, a na sadržaju i predvidjen je nepropustljivo zatvoren poklopac p, koji biva držan u svom položaju zasuncima q. Taj poklopac p nosi protutegu r, a između protutege r i furnira umetnut je za vazduh nepropustljiv gumeni džak s, koji je providjen sprovodnikom t, koji vodi kroz stijene sadržaja na spoljašnost, te ostaje početkom evakuisanja sadržaja preko sprovodnika u zatvoren. Kada je evakuisanje dovoljno napredovalo otvori se kraj v sprovodnika t, spoljašni vazduh prodre u džak s te ga naduva kako se vidi iz fig. 5, čime

se tada potisne furnir na radni komad. Kako se vidi iz fig. 6 može biti providjen džak s sa dva sprovodnika t i w , koji vode na spoljašnjost, a kada je evakuisanje sadržača dovoljno napredovalo, privadja se džaku s preko sprovodnika t vruća voda, koja ugrije i umekša kelj na furniru, a zatim se voda odstrani iz džaka time, da se preko sprovodnika w uduva tlačni vazduh u džak s. Na spravama iz fig. 4 i 6 vrši se tlak za natiskivanje džaka s tek tada, kada je postignut dovoljan stepen ispražnjivanja vazduha iz rupica.

Patentni zahtevi:

1). Postupak za furniranje, naznačen time, da se za vrijeme skrućivanja kelja rupice radnog komada i furnira isprazne od vazduha, dočim se istovremeno potisne furnir na radni komad tako, da zadire kelj, koji se nalazi između furnira i radnog komada, u rupice radnog komada i furnira te obrazuje medjusloj, koji je ukotven u rupicama radnog komada i furnira.

2). Postupak po zahtjevu 1)., naznačen time, da se naprave rupice radnog komada i furnira praznim od vazduha, pre nego što stupi u dejstvo radni tlak, koji potisće furnir na radni komad.

3). Postupak po zahtjevu 1)., naznačen time, da je podvržen radni komad tlaku unutar jednog za vazduh nepropustljivo zatvorenog džaka, koji je evakuisan.

4). Postupak po zahtjevu 1) do 3), na-

značen time, da se upotrebi za radni tlak atmosferski vazduh.

5). Postupak po zahtjevima 1) do 4) naznačen time, da su predviđene unutar jednog priljubljivog sadržača čvrste potpore ili slično, koje regulišu vremensko podjeljivanje tlaka na radni komad tako, da začne pritisak na nekom željenom mjestu, te dejstvuje napram rubovima radnog komada, u svrhu istisnuća suvišnog ljepačkog sretstva.

6). Sprava za izvedbu postupka po zahtjevima 1) do 5), naznačena time, da je providjen nosač radnog komada kanalima tako, da postoji slobodna veza između mjesta isisavanja vazduha i rupica, koje treba da se naprave praznim od vazduha.

7). Sprava za izvedbu postupka po zahtjevima 1) do 5), naznačena time, da je predviđen u nekom čvrstom, za vazduh nepropustljivo zatvorenom, evakuisanom sadržaču, jedan za vazduh nepropustljiv džak od priljubljivog materijala, koji džak je providjen zatvorljivim, kroz stijenu sadržača prolazećim sprovodnikom, čiji kraj se može dovesti u vezu sa spoljašnjim tako, da prodre nakon evakuisanja sadržača otvorenjem tog sprovodnika spoljašnji vazduh u džak, uslijed čega dejstvuje atmosferski tlak preko stijena džaka na radni komad.

8). Sprava za izvedbu postupka po zahtjevima 1) do 5), naznačena time, da je providjen unutrašnji džak još jednim drugim sprovodnikom, u svrhu, da se uvede preko jednog sprovodnika voda i da se zatim voda opet odstrani utiskivanjem vazduha preko drugog sprovodnika.

Fig. 1.

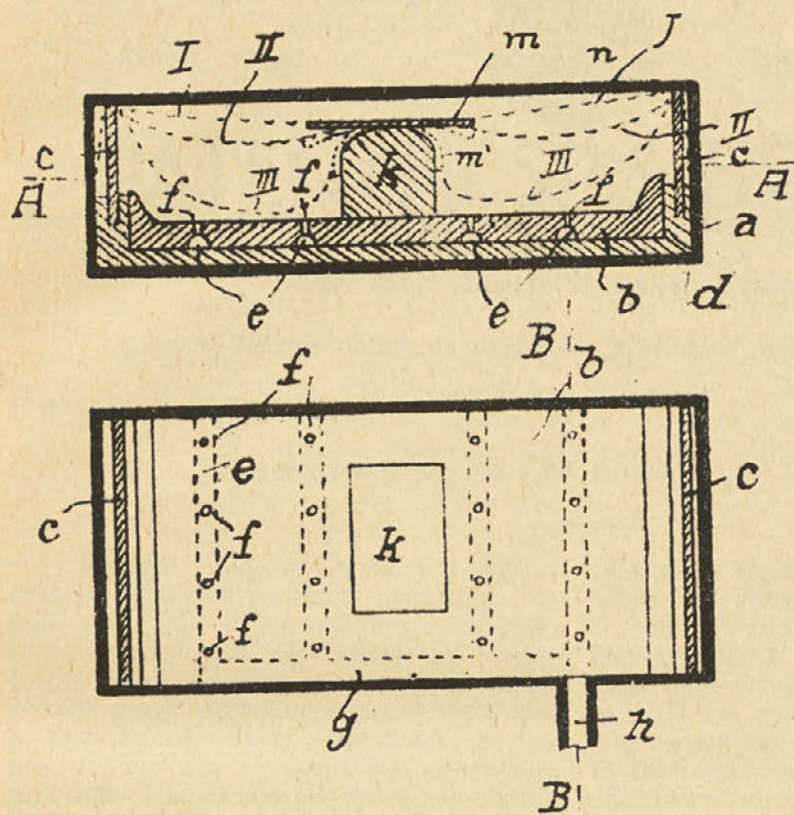


Fig. 3.

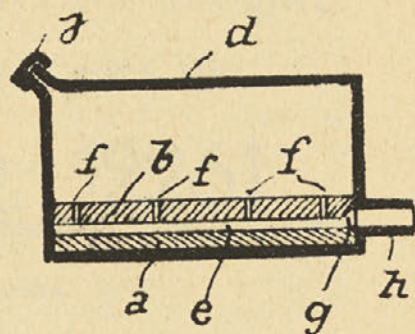


Fig. 2.

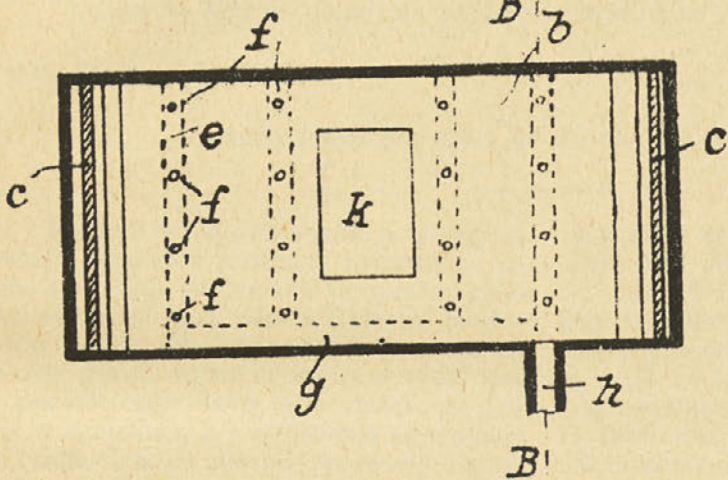


Fig. 4.

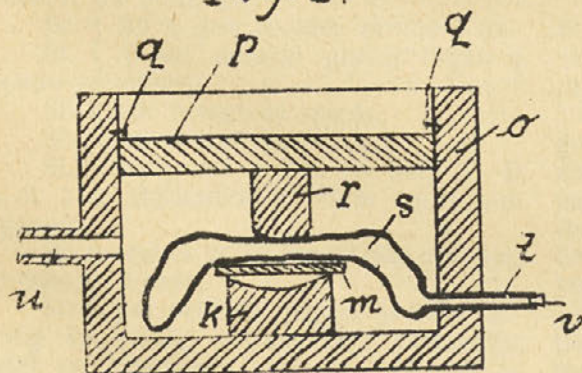


Fig. 5.

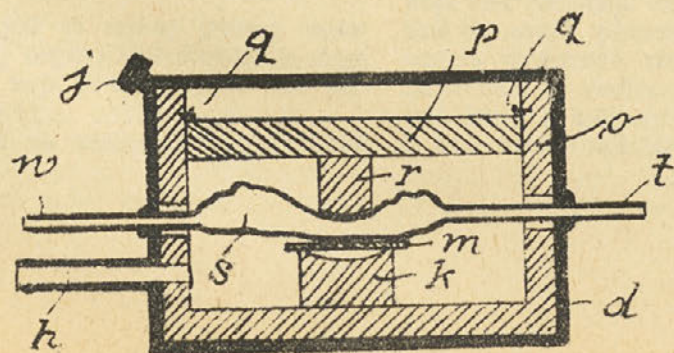
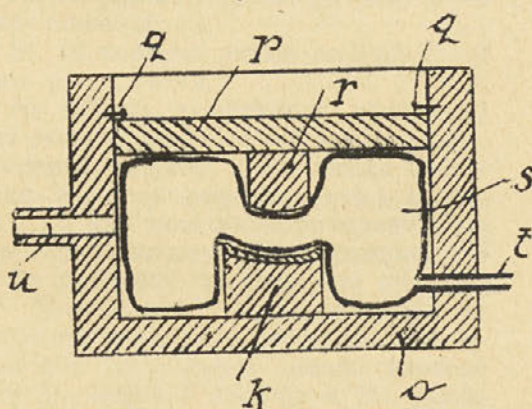


Fig. 6.

