



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **112874** (13) **U**
(51) МПК (2016.01)
B27L 5/08 (2006.01)
B27L 9/00

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

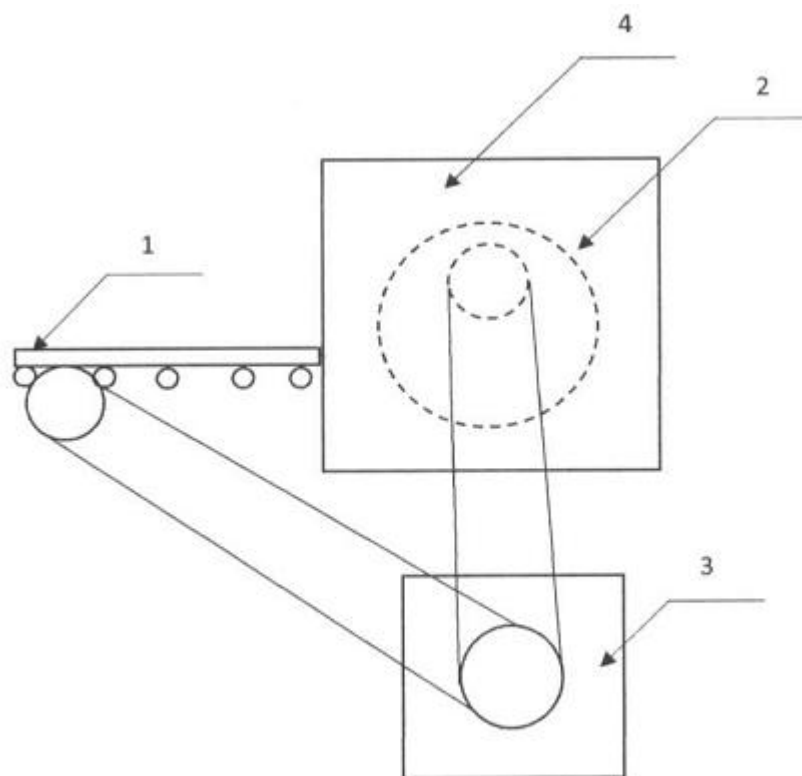
(21) Номер заявки: u 2016 09359	(72) Винахідник(и): Козелецький Олександр Валерійович (UA)
(22) Дата подання заявки: 09.09.2016	(73) Власник(и): Козелецький Олександр Валерійович, вул. Предславинська, 51, кв. 65, м. Київ, 03150 (UA)
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: 26.12.2016	(74) Представник: Охромєєв Юрій Геннадійович, реєстр. №465
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 26.12.2016, Бюл.№ 24	

(54) РУБОЧНИЙ СТАНОК ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ВИРОБІВ ЗІ ШПОНУ

(57) Реферат:

Рубочний станок для виготовлення виробів із шпону має раму, двигун, зв'язані з двигуном вузли подачі шпону та вузол рубки шпону. Вузол рубки шпону містить нижній нерухомий упор з матрицями та ексцентриковий вал з рухомим верхнім упором з м'якою пластиною, який виконано із можливістю пересування в порожнині, що утворена вертикальним упором і нерухомим ножом. Розмір ширини верхнього упора знаходиться в межах від 5 до 25 мм, а м'яка пластина має твердість від 15 до 120 НВ.

UA 112874 U



Фиг. 1

Корисна модель належить до деревообробної промисловості і може бути використана для виготовлення виробів з деревини, зокрема зі шпону.

Відомий пристрій, який виконаний у вигляді кривошипно-шатунного механізму, що містить рухливий відрізний ніж, який містить пластину з м'якого металу, наприклад міді, установлену в нижній його частині, причому знизу до пластини прикріплено або нанесено логотип чи штамп у вигляді рельєфу, що виступає [UA № 52559, МПК В27L9/00, 2006].

Зазначений вузол має низьку швидкість рубки та є складним в обслуговуванні.

Найближчим аналогом заявленої корисної моделі є пристрій для рубання дерев'яного шпону на палички, що містить вузол з ексцентриком для зворотно-поступального руху, зв'язані з ним два рухомих ножі, під якими розташовані нерухомі ножі, упори та просічки, причому просічки розташовані рядами по довжині під нерухомими ножами, а кожний з рухомих ножів встановлений з можливістю переміщення в порожнині, утвореній упором і нерухомим ножем, до вищезгаданих просічок, який відрізняється тим, що вузол з ексцентриком для зворотно-поступального руху і рухомі ножі зв'язані між собою рухомо на осі, а бокові поверхні рухомих ножів обладнані рухомими підпружиненими притискними планками, при цьому нерухомі ножі заточені під кутом 90° [UA № 52559, МПК В27L9/00, 2006].

Недоліком даного пристрою є складність його конструкції та наявність великої кількості складових частин, що призводить до ненадійності у процесі його використання.

В основу корисної моделі поставлена задача створення нової спрощеної конструкції рубочного станка, підвищення його надійності за рахунок встановлення м'якої пластини у контактному вузлі та збільшення продуктивності у порівнянні із аналогами.

Поставлена задача вирішується тим, що рубочний станок, що має раму, двигун, зв'язані з двигуном вузли подачі шпону та вузол рубки шпону, згідно з корисною моделлю вузол рубки шпону містить нижній нерухомий упор з матрицями та ексцентриковий вал з рухомим верхнім упором з м'якою пластиною, який виконано із можливістю пересування в порожнині, що утворена вертикальним упором і нерухомим ножем, причому розмір ширини верхнього упора знаходиться в межах від 5 до 25 мм, а м'яка пластина має твердість від 15 до 120 НВ.

Корисна модель пояснюється кресленнями, де: на фіг. 1 зображено рубочний станок; на фіг. 2 зображено вузол рубки; на фіг. 3 зображено матрицю.

Рубочний станок, що має раму і двигун 3, зв'язані з двигуном вузли подачі шпону 1 та вузлом рубки шпону 4, містить нижній нерухомий упор з матрицями 10 та ексцентриковий вал 2 з рухомим упором 6 з м'якою пластиною 7, який виконано із можливістю пересування в порожнині 11, що утворена вертикальним упором 8 і нерухомим ножем 9.

Станок працює наступним чином: полотно шпону за допомогою вузла подачі шпону 1, подається на до вузла рубки 4. Полотно шпону переднім краєм впирається у вертикальний упор 8, після чого за допомогою ексцентрикового валу 2 рухомого упору 6 та нерухомого ножа 9 відрізається заготовка кінцевого виробу. Після відрізання заготовка штовхається рухомим ножем у порожнині 11, що утворена вертикальним упором 8 та нерухомим ножем 9 до нижнього нерухомого упору з матрицею 10, після чого із заготовки висікається кінцевий виріб.

Використання рубочного станка дозволяє збільшити продуктивність з підвищенням надійності у порівнянні із аналогами.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Рубочний станок для виготовлення виробів зі шпону, що має раму, двигун, зв'язані з двигуном вузли подачі шпону та вузол рубки шпону, який **відрізняється** тим, що вузол рубки шпону містить нижній нерухомий упор з матрицями та ексцентриковий вал з рухомим верхнім упором з м'якою пластиною, який виконано із можливістю пересування в порожнині, що утворена вертикальним упором і нерухомим ножем, причому розмір ширини верхнього упора знаходиться в межах від 5 до 25 мм, а м'яка пластина має твердість від 15 до 120 НВ.

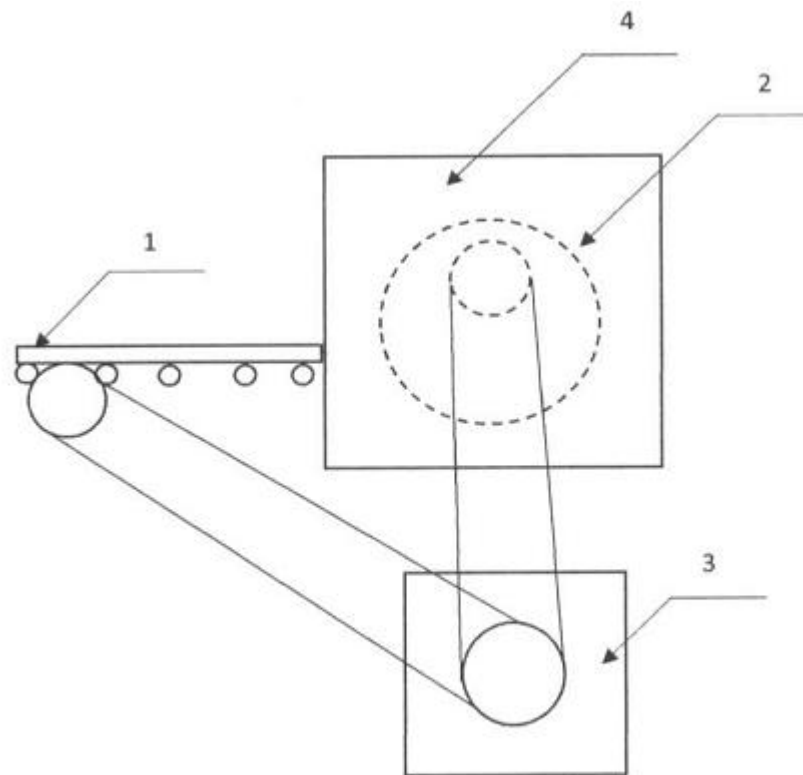


Fig. 1

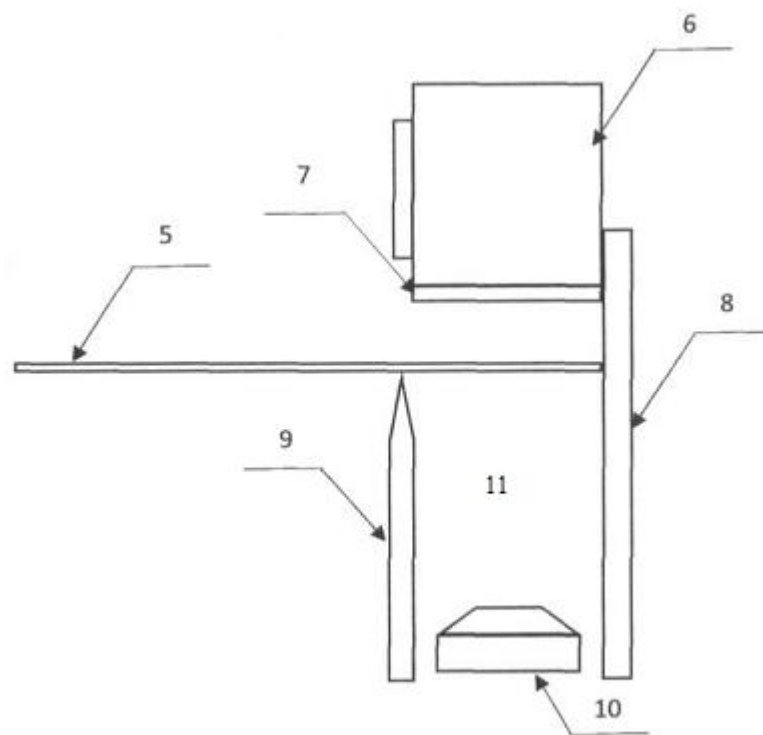


Fig. 2

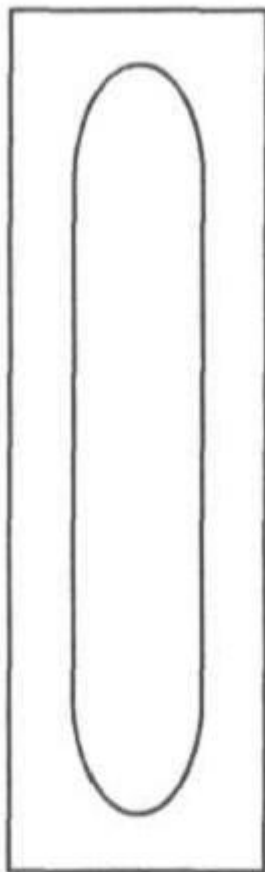


Fig. 3

Комп'ютерна верстка Д. Шеверун

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Василя Липківського, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601