



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **75613** (13) **U**
(51) МПК (2012.01)
B27B 7/00

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2012 05580**

(22) Дата подання заявки: **07.05.2012**

(24) Дата, з якої є чинними
права на корисну
модель: **10.12.2012**

(46) Публікація відомостей
про видачу патенту: **10.12.2012, Бюл.№ 23**

(72) Винахідник(и):

**Сірко Зіновій Степанович (UA),
Леонов Юрій Григорович (UA)**

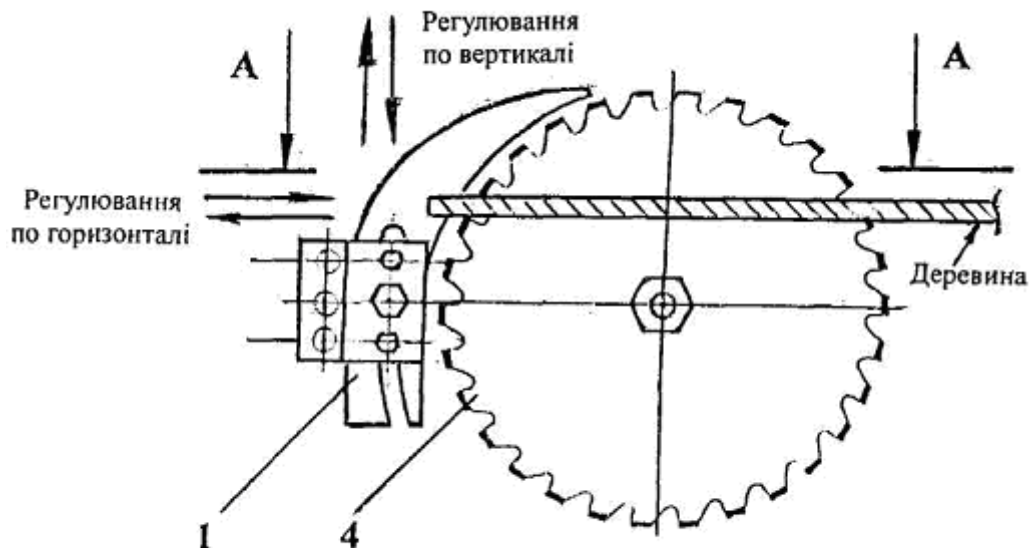
(73) Власник(и):

**УКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО-
ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ "РЕСУРС",
вул. Боженка, 84, м. Київ, 03150 (UA),
НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
БІОРЕСУРСІВ І
ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ,
вул. Героїв Оброни, 15, м. Київ-41, 03041
(UA)**

(54) РОЗКЛИНЮВАЛЬНИЙ НІЖ ПИЛЯЛЬНОГО ВЕРСТАТА

(57) Реферат:

Розклинювальний ніж пиляльного верстата має корпус, що складається із двох дугоподібних металевих пластин, між якими встановлюються магніти та регулюючі металеві пластини товщиною 0,1-2,0 мм.



Фіг. 3

UA 75613 U

Корисна модель, розклинювальний ніж пиляльного верстата, належить до круглопиляльних верстатів для обрізання крайок пиломатеріалів та поздовжнього розкроювання широких дощок на вужчі.

Відома низка технічних рішень аналогічних розклинювальних ножів (дивись наприклад проспекти фірм "FELDER" (Австрія), "ALTENDORF" (Німеччина)).

Найбільш близьким до заявленого рішення по суті є розклинювальний ніж круглопиляльного верстата для змішаного розкроювання пиломатеріалів Ц 6-2 (Коротков В.И. Деревообрабатывающие станки. - М.: Высшая школа, 1991. - 238 с.), який прийнятий за прототип.

Загальним недоліком відомих розклинювальних ножів є відсутність індивідуального регулювання ножа по товщині в залежності від діаметра круглої пилки та розводу її зубів. У відповідності до ГОСТ 980-80 "Пилы круглые плоские для распиловки древесины" на верстаті Ц 6-2 можна використовувати круглі пилки діаметрами 200, 250, 315, 360, 400, 500 мм, товщина полотна яких від 2 до 4 мм.

Раніше для кожного діаметра пилки та її товщини верстат був обладнаний відповідним суцільним металевим розклинювальним ножом (як правило верстат комплектували 6-ма розклинювальними ножами). При переході від одного діаметра пилки до іншого заміна суцільного розклинювального ножа (демонтаж та монтаж) вимагала затрат часу 25-35 хвилин.

В основу заявленого рішення поставлено задачу виконати один універсальний розклинювальний ніж для пилки різних діаметрів та товщин.

Поставлена задача вирішується тим, що корпус розклинювального ножа складається із двох металевих пластин, між якими встановлюються магніти та регулюючі металеві пластини товщиною 0,1-2,0 мм.

Загальним ознаками з прототипом, на рівні з іншими, є: корпус у вигляді дугоподібної суцільної металевої пластини.

Ознаками, що відрізняються від прототипу - корпус складається із двох металевих пластин, між якими встановлюються магніти та регулюючі металеві пластини товщиною 0,1-2,0 мм.

Таке виконання конструкції розклинювального ножа дозволить підвищити продуктивність круглопиляльного верстата на 5-7 % за рахунок зменшення витрат часу на заміну ножа в залежності від діаметра круглої пилки та її товщини.

Суть корисної моделі пояснюється кресленнями. На фіг. 1 показаний загальний вид розклинювального ножа круглопиляльного верстата; на фіг. 2 - вид Б на фіг. 1, на фіг. 3 - схема розміщення розклинювального ножа по відношенню до круглої пилки; на фіг. 4 - розріз по А-А фіг. 3.

Розклинювальний ніж пиляльного верстата складається із дугоподібних металевих пластин 1, між якими встановлені магніти 2 та регулюючі металеві пластини 3 товщиною 0,1-2,0 мм.

Перед початком роботи в залежності від діаметра пилки 4 та її товщини "b", регулюють розклинювальний ніж 1 таким чином, щоб його товщина "e" була більшою від ширини пропилю "B" заготовки із деревини на величину 0,2-0,3 мм. Це досягається за рахунок регулюючих металевих пластин 3, які встановлюються між магнітами 2 та дугоподібними металевими пластинами 1. В залежності від діаметра пилки розклинювальний ніж може регулюватися по відношенню до пилки як по горизонталі, так і по вертикалі.

Таким чином, замість багатьох розклинювальних ножів (як мінімум 6 шт.), якими обладнували круглопиляльний верстат Ц 6-2 в залежності від діаметра пилки та її товщини можна використовувати один універсальний розклинювальний ніж, що дозволить підвищити продуктивність верстата на 5-7 % за рахунок зменшення витрат часу на заміну ножа в залежності від діаметра круглої пилки та її товщини.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Розклинювальний ніж пиляльного верстата, що має корпус у вигляді дугоподібної металевої пластини, який **відрізняється** тим, що корпус складається із двох дугоподібних металевих пластин, між якими встановлюються магніти та регулюючі металеві пластини товщиною 0,1-2,0 мм.

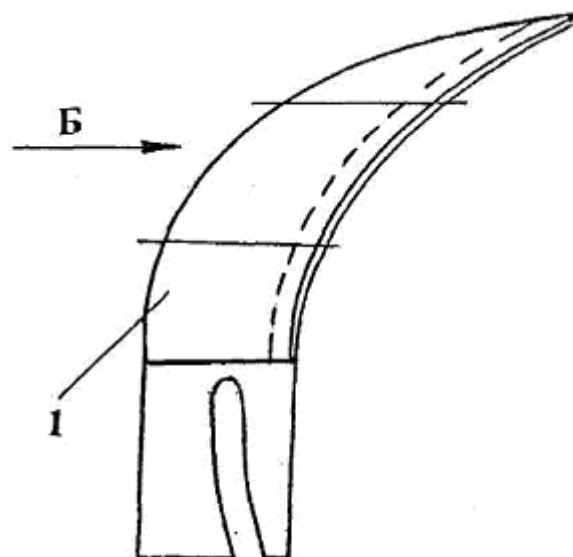


Fig. 1

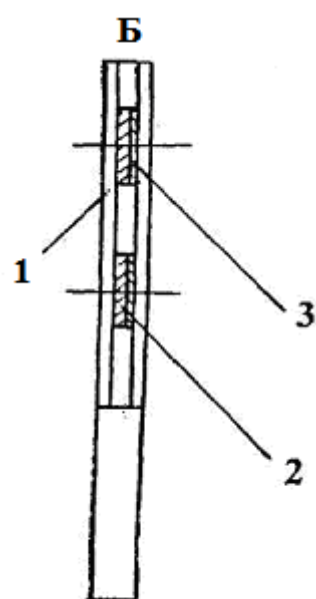
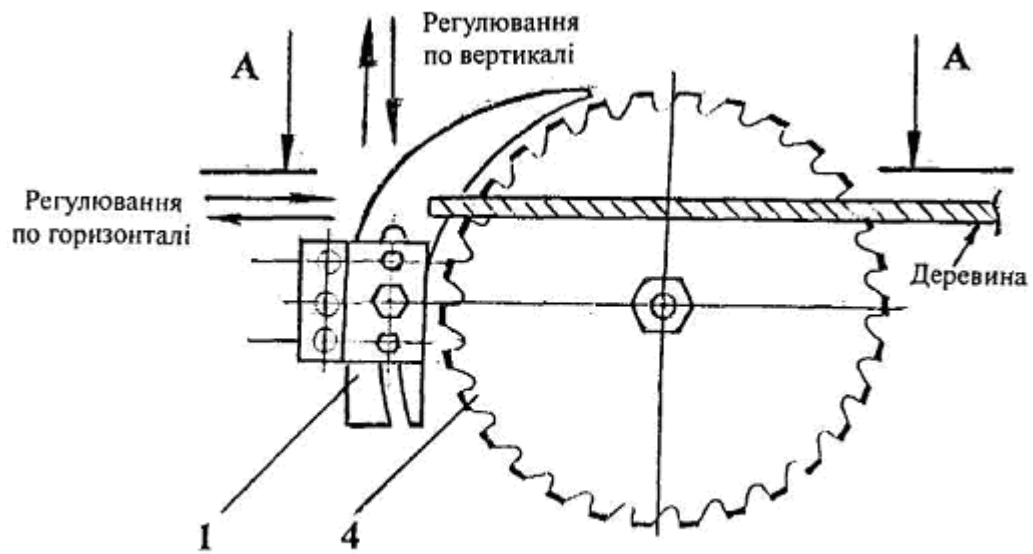
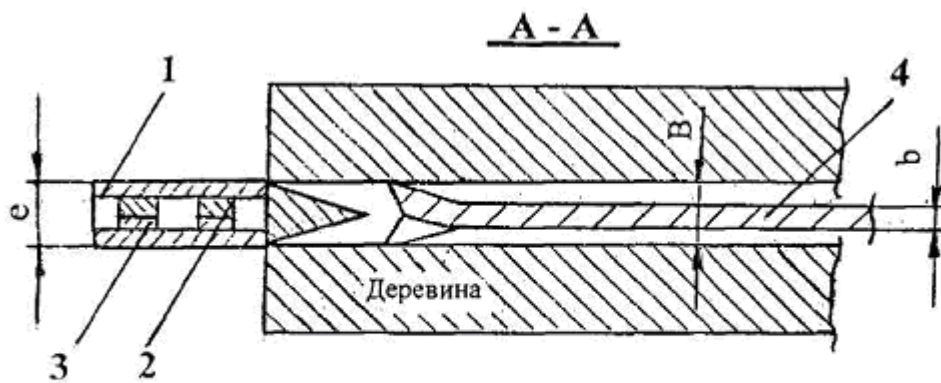


Fig. 2



Фіг. 3



Фіг. 4

Комп'ютерна верстка А. Крулевський

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

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