



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

217 495
(11) (B1)

(51) Int. Cl.³
E 21 D 13/04

(22) Prihlášené 29 12 80
(21) (PV 9398-80)

(40) Zverejnené 26 03 82

(45) Vydané 15 05 84

(75)
Autor vynálezu STAŇO ANTON, PARTIZÁNSKE

(54) Spôsob výroby drevených rozpier oblúkovej výstuže

Podstata vynálezu spočíva v tom, že drevená obkládka sa dávkuje na dopravník zariadenia na výrobu drevených rozpier, kde sa samosvorným unášačom nesie najskôr medzi prvé kotúčové pily, kde sa vykoná skrátenie na zvolenú dĺžku, cez druhé kotúčové pily, kde sa nareže sedlo, do tretích kotúčových píl, kde sa ukončí výroba sedla rozperry a hotová rozpera sa nesie na začiatok spodnej vetvy dopravníka, kde vypadne do dopravnej nádoby.

Vynález rieši spôsob výroby drevených rozpier oblúkovej výstuže za použitia zariadenia na výrobu drevených rozpier.

Doteraz známe spôsoby výroby drevených rozpier sa vykonávajú na jednúčelových zariadeniach, alebo ručne za použitia pásovej píly alebo kotúčovej píly. Nevýhodou týchto spôsobov je najmä ich zdĺhavosť, nepresnosť a ohrozenie bezpečnosti pracovníkov.

Vyššie popísané nedostatky odstraňuje spôsob výroby drevených rozpier podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že drevená obkládka uložená v zásobníku sa dávkuje na dopravník zariadenia na výrobu drevených rozpier, kde sa samosvorným unášačom nesie najskôr medzi prvé kotúčové píly, kde sa vykoná skrátenie na zvolenú dĺžku, cez druhé kotúčové píly, kde sa nareže sedlo, do tretích kotúčových píl, kde sa ukončí výroba sedla rozperry a hotová rozpera sa nesie na začiatok spodnej vetvy dopravníka, kde vypadne do dopravnej nádoby.

Výhody spôsobu výroby drevených rozpier podľa vynálezu spočívajú najmä v skrátení

času na výrobu jednej rozperry, vo zvýšení presnosti zhotovenia a vylúčení ľudského činiteľa prispieva ku zvýšeniu bezpečnosti práce.

Na pripojenom výkrese je schematicky v náryse znázornený spôsob výroby drevených rozpier oblúkovej výstuže za použitia zariadenia na výrobu drevených rozpier.

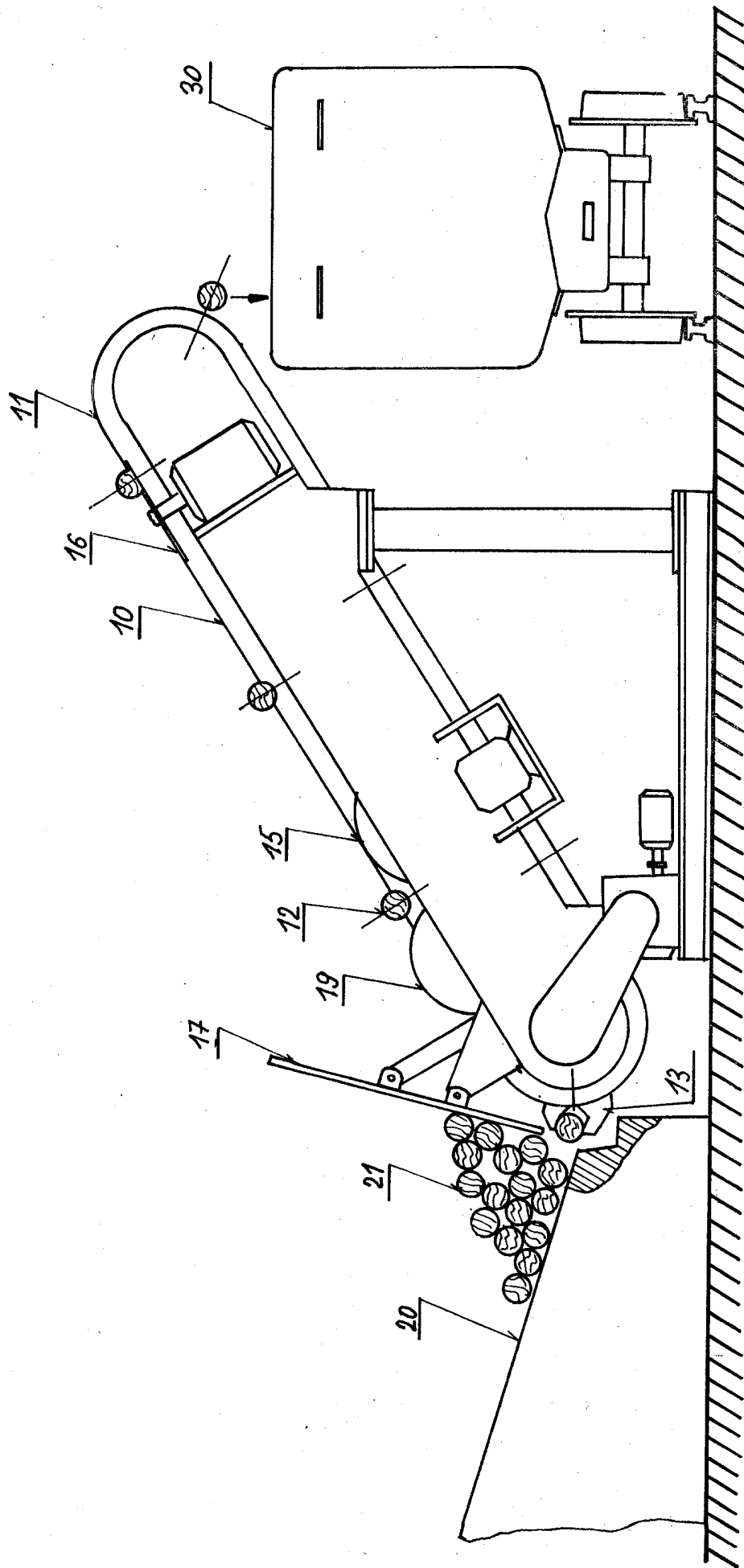
Drevená obkládka **21**, uložená v zásobníku **20** sa pomocou opierky **17** dávkuje do zariadenia **10** na výrobu drevených rozpier. Samosvorný unášač **13**, uchytенý na dopravníku **11** zachytí drevenú obkládku **21** a nesie ju cez prvé dve kotúčové píly **19**, v ktorých sa zarovnajú čelá obkládky **21** podľa zvolenej dĺžky rozperry **12** do druhých kotúčových píl **15**. V týchto druhých kotúčových pílach **15** sa nareže sedlo rozperry **12**, ktorého výroba sa ukončí prechodom cez tretie kotúčové píly **16**. Posuvom samosvorného unášača **13** na začiatok spodnej vetvy dopravníka **11** sa tento otvorí a hotová rozpera **12** vypadne do dopravnej nádoby **30**.

PREDMET VYNÁLEZU

Spôsob výroby drevených rozpier oblúkovej výstuže za použitia zariadenia na výrobu drevených rozpier vyznačujúci sa tým, že drevená obkládka, uložená v zásobníku, sa dávkuje na dopravník zariadenia na výrobu drevených rozpier, kde sa samosvorným unášačom najskôr nesie medzi prvé kotúčové pí-

ly, kde sa vykoná skrátenie na zvolenú dĺžku, cez druhé kotúčové píly, kde sa nareže sedlo, do tretích kotúčových píl, kde sa ukončí výroba sedla rozperry a hotová rozpera sa nesie na začiatok spodnej vetvy dopravníka, kde vypadne do dopravnej nádoby.

1 výkres



Obr. 1