(19) REPUBLIKA SLOVENIJA
MINISTRSTVO ZA GOSPODARSKI RAZVOJ IN TEHNOLOGIJO
URAD RS ZA INTELEKTUALNO LASTNINO

(10) SI 22415 B

(12) # PATENT S SPREMENJENIMI ZAHTEVKI *

* *V tem dokumentu so objavljeni spremenjeni zahtevki patenta 22415 A.*
*Zahtevki so bili spremenjeni na podlagi ugotovitvene odločbe, izdane po členu 93(1)(b) Zakona o industrijski lastnini (Uradni list RS, št. 51/2006 – uradno prečiščeno besedilo)*

(21) Številka prijave: **200700304**

(22) Datum prijave: **22.11.2007**

(51) Int. Cl. (2015.01)
**B27F 1/00** **B27M 3/00**
**B27D 1/00**

(46) Datum objave spremenjenih zahtevkov:
**30.06.2015**

(30) Prednostna pravica:
**24.11.2006 DE 102006055983.5-15**

(45) Datum objave patenta:
**30.06.2008**

(72) Izumitelja: **Franz Josef KOERNER, DE;**
**Wilhelm ARSTE, DE**

(73) Imetnik: **GreCon Dimter Holzoptimierung Nord GmbH & Co.KG,**
**Hannoversche Strasse 58, 31061 Alfeld, DE**

(74) Zastopnik: **Patentna pisarna d.o.o., Čopova 14, p.p. 1725, 1001 Ljubljana, SI**

(54) **POSTOPEK ZA IZDELAVO GRADBENIH ELEMENTOV, KI SESTOJIJO IZ OBDELOVANCEV, SESTAVLJENIH S POMOČJO KLINASTIH SPOJEV, IN NAPRAVA ZA IZVEDBO TEGA POSTOPKA**

SI 22415 B

Patentni zahtevki

1. Postopek za kvazikontinuirano izdelavo gradbenih elementov, ki sestojijo iz obdelovancev, ki so iz lesa, so ploščasti ali paličasti in so čelnostransko sestavljeni s klinastimi spoji, pri čemer se obdelovanci drug za drugim vodijo v delovno postajo (1"), pozicionirajo čelnostransko z medsebojnim razmikom, naravnajo, rezkajo, prevlečejo z lepilom in sestavijo, pri čemer se v delovni postaji (1") obdelovalna enota (14), ki nosi rezkalno orodje in pa razmestitev (31, 32) šob, vertikalno vodi skozi režo med dvema na medsebojni razdalji nasproti ležečima čelnima stranema dveh obdelovancev z namenom izdelave spojnih profilov in pa nanosa lepila na obeh čelnih straneh, in pri čemer se nato gradbeni element, ki sestoji iz več zgolj sestavljenih obdelovancev dokončno izdela v pramenski stiskalnici (3) ob istočasnem stiskanju vseh sestavljenih klinastih spojev.

2. Postopek po zahtevku 1, značilen po tem, da se pramen, ki sestoji iz najmanj dveh, čelnostransko sestavljenih obdelovancev, tekom nadaljnje obdelave transportira zgolj s potisnim gibanjem.

3. Postopek po zahtevku 1 ali 2, značilen po tem, da se za izvedbo postopka rezkanja vsakokratno rezkalno orodje vodi od zgoraj navzdol skozi obdelovanec.

4. Naprava za izdelavo gradbenega elementa, ki sestoji iz najmanj dveh obdelovancev, ki sta iz lesa, sta ploščasti ali paličasti in sta sestavljena preko klinastih spojev, z vsaj eno rezkalno napravo (1) obsegajočo delovno postajo (1'), v kateri je moč vsakokrat dva, čelnostransko z medsebojnim razmikom držana, na ravni podlagi ležeča obdelovanca s pomočjo obdelovalne enote (14), ki je med njima vertikalno gibljiva in je na obeh proč od obdelovanca obrnjenih straneh opremljena z rezkalnimi orodji, obdelati z ozirom na izdelavo spojenih profilov, ki jih je moč sestaviti en v drugega po nanosu lepila, za izvedbo postopka po kateremkoli od zahtevkov od 1 do 3, značilna po tem, da je delovna postaja (1") namenjena in opremljena za en za drugim sledeče

rezkanje, nanašanje lepila in sestavljanje z lepilom prevlečenih profilov obdelovancev, da delovni postaji (1") - gledano v smeri (2) prehoda obdelovancev - sledi pramenska stiskalnica (3), namenjena in opremljena za istočasno stiskanje vseh klinastih spojev gradbenih elementov, sestavljenih iz več sestavljenih obdelovancev, in da so vsa gibanja obdelovancev v napravi do končne izdelave gradbenega elementa zasnovana zgolj kot potisna gibanja.