



(45)

(51) Kv.lk.⁴/Int.Cl.⁴ B 27 B 1/00, 31/00

S U O M I - F I N L A N D

(FI)

**Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen**

(21)	Patenttihakemus – Patentansökning	751149
(22)	Hakemispäivä – Ansökningsdag	17.04.75
(23)	Alkupäivä – Giltighetsdag	17.04.75
(41)	Tullut julkiseksi – Blivit offentlig	09.11.75
(44)	Nähtäväksipanon ja kuuljulkaisun pvm. – Ansökan utlagd och utskriften publicerad	29.01.88
(86)	Kv. hakemus – Int. ansökan	
(32) (33) (31)	Pyydetty etuoikeus – Begärd prioritet	08.05.74
	Ruotsi-Sverige (SE)	7406147-4

(71) AB Hammars Mek. Verkstad, Box 33, Nyland, Ruotsi-Sverige(SE)

(72) Nils Eric Hellström, Nyland, Bengt Artur Berg, Bollstabruk,
Ruotsi-Sverige(SE)

(74) Berggren Oy Ab

(54) Menetelmä puutavaran arvostelemiseksi ja määräpituuteen katkaisemiseksi
sekä sovitelma katkaisulaitokseen menetelmän suorittamiseksi -
Förfarande att bedöma och längdsätta virke och anordning vid justerverk
för utförande av förfarandet

Menetelmä puutavaran arvostelemiseksi ja määräpituuteen katkaisemiseksi sekä sovitelma katkaisulaitokseen menetelmän suorittamiseksi

Esillä oleva keksintö koskee menetelmää puutavaran, ensisijassa lautojen ja lankkujen arvostelemiseksi ja määräpituuteen katkaisemiseksi niitä kuljetettaessa poikkisuunnassa pitkin katkaisulaitosta, jossa puutavara katkaistaan tyvestä ja latvasta. Keksintö kohdistuu myös katkaisulaitokseen liittyvään sovitelmaan menetelmän suorittamiseksi.

Ennestään on tunnettua, että puutavaraa arvosteltaessa ja määräpituuksiin katkaistaessa sitä katkaisulaitosta myöten kuljetettaessa ensin suoritetaan katkaisu puutavaran tyvipäässä tämän pään oikaisemiseksi. Tämän jälkeen puutavara kuljetetaan katkaisulaitoksessa poikittain olevalla rullalaradalla sivuvastetta vasten ja sen jälkeen toiselle poikittaiselle rullaradalle, johon on yhdistetty mittalinkut, jolloin lajittelija tarkastaa puutavaran ja määrää, mistä se on katkaistava, sekä asettelee tämän mukaan yhden monista päävasteista, jotka on sovitettu kolmannen poikittaisen rullaradan yhteyteen, joka syöttää puutavaran tyvipään valittua päävastetta vasten, minkä jälkeen suoritetaan katkaisu latvapästä. Puutavara saa tällöin pituutta tyvipästä määrättäessä pituuden, joka on pituusmoduuliyksikön monikerta, mitä näin ollen ei saavuteta ennen kuin puutavara kulkee viimeiseksi käsittelyelimeksi sovitetun latvaterän ohi, minkä lisäksi kaikki puutavara syötetään katkaisulaitoksen suunnassa kolme kertaa.

Esillä olevan keksinnön tarkoituksena on saada aikaan menetelmä, joka mahdollistaa sen, että vain sellainen puutavara, joka tarkastettaessa osoittautuu vialliseksi tai laadultaan puutteelliseksi, tarvitsee syöttää kolme kertaa katkaisulaitoksen poikittaissuunnassa, kun taas kaikki muu puutavara voi kulkea katkaisulaitosta pitkin vain kahdesti poikittaissyö-

tettynä, mikä yksinkertaistaa työmenettelyä niin, että työnopeutta voidaan suurentaa. Lisäksi keksinnön mukainen menetelmä mahdollistaa sen, että pituuden määräys tai -mittaus latvan katkaisua varten vikojen, puutteellisen laadun jne. perusteella voidaan suorittaa puutavaran latvapinnasta.

Tämä tarkoitus saavutetaan siten, että menetelmä puutavaran, ensisijaisesti lautojen ja lankkujen, arvostelemiseksi ja määräpituuteen katkaisemiseksi niitä kuljetettaessa poikisuunnassa pitkin katkaisulaitosta, jossa puutavara katkaistaan tyvestä ja latvasta, on keksinnön mukaan tunnettu siitä, että puutavara, esimerkiksi lauta, välittömästi tyven katkaisun jälkeen katkaisemalla latvasta pituus, joka on edullisesti pienempi kuin pituusmoduuliyksikkö, tunnetusti saatetaan pituuteen, joka on tarkasti pituusmoduuliyksikön monikerta, että lauta kuljetetaan kääntölaitteelle, jossa tunnetulla tavalla laudan kaikki sivut tarkastetaan, että lauta tämän jälkeen joko kuljetetaan katkaisulaitoksesta pois siirtämättä sitä pituussuunnassa tai, mikäli toinen latvankatkaisu on tarpeen, kuljetetaan pituussuunnassa latvapinnaltaan päin katkaistavan latvapätkän tarpeellisen pituuden mukaan valittua ja toiminta-asentoonsa saatettua asemavastetta matkan verran, joka vastaa mainittua latvapätkän tarpeellista pituutta, ja että asemavaste kosketuksessa latvapinnan kanssa saatetaan seuraamaan latvapäätä laudan ohjaamiseksi aksiaalisesti sekä että tämän yhteydessä latvapää viedään sahaelintä, kuten pyöröterää, vasten, joka on sovitettu pystytasoon yhden tai useamman pituusmoduuliyksikön päähän ohjaavan asemavasteen vastetasosta, ja katkaistaan tällä sahaelimellä.

Katkaisulaitokseen liittyvään sovitelmaan mainitun menetelmän suorittamiseksi kuuluu poikittaiskuljetin, tyviterä, latvateriä, poikittaisia rullaratoja, mittauslinkkuja, estelevy, päätevasteita sekä kääntölaite, ja katkaisulaitos perättäin sen kuljetussuunnassa lueteltuna käsittää välittömästi poikittaiskuljettimen toisen sivun vieressä sijaitsevan tyvisaha-

terän jälkeen sovitetun poikittaisen rullaradan, suoraan tämän kuljetussuunnan eteen poikittaiskuljettimen toiselle puolelle sovitetun vastelevyn, poikittaiskuljettimen yli poikittain ulottuvan rivin poikittaisjuljettimen kantavaan tasoon nähden ylös tai alas käännettäviä mittauslinkkuja, joiden keskinäinen etäisyys on yksi pituusmoduuliyksikkö ja joka on varustettu sähköantureilla, mittauslinkkujen yhteyteen sovitetun poikittaisen rullaradan, jonka kuljetussuunta on poispäin vastelevystä, ja samalle puolelle kuin vastelevy sovitetun latvaterän, jonka taso on yhdensuuntainen vastelevyn tason kanssa. Keksinnön mukaan on sovitelmalle tunnusmerkillistä se, että latvaterän taso on sovitettu vastelevystä pituusmoduuliyksikköä pienemmän matkan päähän ja että katkaisulaitos kuljetussuunnassaan tämän jälkeen käsittää mainitun, lautojen tarkastusta varten sovitetun kääntölaitteen, sen vieressä rivin ylös tai alas käännettäviä mittauslinkkuja, joiden keskinäinen välimatka on yksi pituusmoduuliyksikkö, toisen poikittaisen rullaradan, jonka kuljetussuuntaan ja poikittaiskuljettimen reunan ulkopuolelle on sovitettu rivi asemavasteita siten, että poikittaiskuljetinta lähinnä oleva asemavaste on samassa tasossa kuin mainittu latvaterä, minkä lisäksi asemavasteiden keskinäinen välimatka on yksi pituusmoduuliyksikkö ja kukin niistä voi liikkua poikittaiskuljettimen pituussuunnassa ja on varustettu ylös ja alas käännettävillä elimillä, jotka voidaan saattaa toimivaan laudan pysäytysasentoon ja siitä pois, sekä pääasiassa samassa tasossa lähinnä poikittaiskuljetinta sijaitsevan asemavasteen kanssa olevan latvaterän.

Keksinnön mukainen menetelmä sekä katkaisulaitokseen liittyvä laite menetelmän suorittamiseksi selitetään seuraavassa lähemmin oheisessa piirustuksessa esimerkkinä esitetyn sovellusmuodon yhteydessä.

Kuvio 1 on kaaviollinen sivukuvanto keksinnön mukaisesta katkaisulaitoksesta, liikkuvia osia kannattava kehys selvyiden vuoksi pois jätettynä.

Kuvio 2 on tasokuvanto katkaisulaitoksesta, kannatuskehys samoin pois jätettynä.

Keksinnön mukainen katkaisulaitos käsittää poikittaiskuljettimen, joka koostuu joukosta vain osaksi esitettyjä päättömiä ketjuja 1, jotka sopivin keskinäisin välimatkoin kannattavat kolia 2, joista on vain muutamia esitetty kuvioiden vasemmassa päässä. Poikittaiskuljettimen kulkusuuntaa osoittaa keskelle kuviota 2 piirretty nuoli 3.

Katkaisulaitokseen kuuluu sen kulkusuunnassa lueteltuna seuraavat laitteet. Tyviterä 4 on sovitettu poikittaiskuljettimen vasemmalle sivulle kulkusuuntaan katsottuna. Rullista 5 koostuva poikittainen rullarata on sovitettu kuljettamaan nuolen 6 suuntaan. Rullien 5 yläpinta on hiukan ketjujen 1 yläpuolella. Ojennukseen rullaradan 5 kanssa ja hiukan poikittaiskuljettimen oikeanpuolisen sivun ulkopuolelle on aseteltavasti kiinnitetty vastelevy 7. Joukko mittauslinkkuja 8 on laakeroitu akselille 9 niin, että niitä kutakin erikseen voidaan kääntää ylös kuvion 1 mukaisesta asennosta. Mittauslinkkujen 8 kuljettimen kulkusuunnassa nähtynä oikea sivu muodostaa vastepinnan ja näiden pintojen välimatka on pituusmoduuliyksikkö, joka voi olla esimerkiksi 300 mm. Kuhunkin mittauslinkkuun 8 on kiinnitetty sähköanturi 10 jäljempänä tarkemmin selitettävää tarkoitusta varten. Mittauslinkkujen 8 yhteydessä on rullista 11 koostuva poikittaissuuntainen rullarata, jonka kuljetussuuntaa on merkitty nuolella 12. Yhden-suuntaiseksi vastelevyn 7 kanssa on sovitettu latvaterä 13, jonka jatkeen kohtisuora etäisyys a vastepinnasta 7 on pienempi kuin yksi pituusmoduuliyksikkö. Etäisyys latvaterästä 13 jokaiseen mittauslinkkuun 8 on pituusmoduuliyksikön monikerta. Laite puutavaran kääntämistä varten pituusakselinsa ympäri on esitetty vain kaaviollisesti kohdassa 14 ja sitä ajetaan mieluiten tahdissa poikittaiskuljettimen 1 kanssa. Kääntölaite voi sopivasti olla sellainen kuin patenttihakemuksessa 11 917/70 on selitetty. Kääntölaitteen 14 kohdalla on kaaviolli-

sesti hahmotellun lajittelijan 15 työpaikka. Joukko mittauslinkkuja 16 on pituussuunnassa ojennuksessa mittauslinkkujen 8 kanssa. Toinen latvaterä 17 on sovitettu samaan pystytasoon kuin latvaterä 13. Toinen kääntölaite 18 on samanlainen kuin ensiksi mainittu kääntölaite 14, ja toista lajittelijaa on merkitty numerolla 19. Mittauslinkut 20 ovat ojennuksessa mittauslinkkujen 16 kanssa. Vielä kolmas latvaterä 21 on samassa pystytasossa kuin latvaterät 13 ja 17. Asianomaisen latvaterien ulkopuolella on keräyslaitteet 22, 23 ja 24 katkaistuja pätkiä varten.

Kuljetussuunnassa edempänä kuin latvaterä 21 on rullista 25 koostuva rullarata, joka kuljettaa nuolen 26 suuntaan. Rullaradan kuljetussuuntaan nähden poikittain sen kohdalla ja poikittaiskuljettimen oikean sivun ulkopuolella on liikkuvat asemavasteet 27a-e, jotka on varustettu ylös ja alas käännettävillä elimillä. Asemavasteiden 27a-e keskinäinen välimatka on yhtä suuri kuin yksi pituusmoduuliyksikkö. Lähinnä poikittaiskuljetinta sijaitsevan asemavasteen 27a kanssa samaan tasoon on sovitettu neljäs latvaterä 28.

Puutavaran arvostelu ja sen määräpituuksiin katkaisu edellä selitetyssä katkaisulaitoksessa käy seuraavasti. Puutavaraa, ensisijaisesti lautoja, saapuu katkaisulaitokseen sen piirustuksen mukaan vasemmasta päästä, jossa sen tyvipää tarkastetaan ja tarpeen vaatiessa katkaistaan sen kautta että poikittaiskuljetin 1, joka mieluummin käy jatkuvasti, syöttää laudan koliensa 2 avulla tyviterää 4 vasten. Lautaa B edelleen kuljetettaessa

se joutuu rullaradalle 5, joka syöttää sen sivulle päin, laudan pituussuunnassa, vastelevyä 7 kohti, jota vasten ohjattuna lauta osuu siihen ja nostaa ylös joukon mittauslinkkuja 8, minkä jälkeen rullarata 11 siirtää lautaa nuolen 12 suuntaan, niin että laudan tyvipää osuu lähimpään nousematta jääneeseen mittauslinkkuun 8, ja tätä vasten asetuttuaan se katkaistaan latvapäästään latvaterällä 13. Laudan pituus on nyt pituusmoduuliyksikön monikerta, so. mieluummin 300 mm:n monikerta,

koska, kuten edellä on mainittu, jokaisen mittauslinkun 8 etäisyys latvaterästä 13 on pituusmoduuliyksikön monikerta. Ylös nousseet mittauslinkut 8 saattavat sähköanturinsa 10 kosketuksen sulkuasentoon, jolloin sopivaan signaalin säilytyslaitteeseen eli nk. muistiin, joka on sovitettu asianomaisen lajittelijan 15, 19 yhteyteen, liittyy vastaava impulssijono. Lauta kuljetetaan edelleen kääntölaitteeseen 14, jossa lajittelija kääntää laudan sen pituuskeskiviivan ympäri ja tarkastaa sen kaikilta puolilta.

Jos lauta on virheetön, lajittelija 15 antaa sähkösignaalin asemavasteen 27a aseteltavien elinten ylös nostamiseksi, rullaradan 25 estämiseksi kuljettamasta lautaa, ja poikittaiskuljetin kuljettaa laudan pois ilman enempää käsittelyä.

Jos lauta vikojen takia tai laadun korottamiseksi on katkaistava latvapäästä, lajittelija 15 voi nyt painonappisarjojen avulla suorittaa haluamansa pituuskorjauksen, minkä jälkeen lähtee impulssi, jonka johdosta jonkin asemavasteen, esimerkiksi 27b, jos kaksi pituusmoduuliyksikköä on leikattava pois, elimet nousevat ylös, niin että kun lauta saapuu rullaradalle 25, tämä syöttää sen asemavasteen 27b ylös nousseita elimiä vasten, jotka seuraavat latvapäästä kunnes lauta kulkee latvaterää 27 vasten, joka suorittaa asianomaisen latvakatkaisun.

Jos lajittelija 15 sen sijaan toteaa, että laudasta on katkaistava pois pitempi pätkä, esimerkiksi kaksi pituusmoduuliyksikköä enemmän kuin ulointa asemavastetta 27e käyttämällä on mahdollista, lajittelija 15 vetää lautaa itseensä päin niin, että tyvipää tässä tapauksessa siirtyy kaksi mittalinkkua 16 lähemmäksi lajittelijaa, ja, ohjaten lautaa lähimmäksi sen tyvipäätä alas laskeutunutta mittalinkkua vasten, hän suorittaa katkaisun latvaterällä 17. Tarvittava lisäkatkaisu suoritetaan asettelemalla jotakin asemavasteista 27b-e, ja latvaterällä 28. Katkaisu latvaterällä 28 ei yleensä voi olla suurempi kuin viisi pituusmoduuliyksikköä, ja jos tätä pitempi

pätkä on poistettava, lajittelija suorittaa edellä selitetyn päästä vedon ja esikatkaisun latvaterällä 17.

Tässä sovellutusesimerkissä lajittelijoilla 15 ja 19 on sama tehtävä ja käytettävissä sama kalusto, ja he arvostelevat kumpikin joka toisen laudan. Lajittelijoita voi myös olla esimerkiksi kolme, jotka kukin tällöin arvostelevat joka kolmannen laudan.

Kun lauta on katkaistu latvasta yhdellä tai useammalla latvaterällä, se kuljetetaan kuljetussuunnassa katsottuna latvaterästä 28 edempänä olevien merkintälaitteiden (esittämättä) kautta ja seuraavalle poikittaiskuljettimelle, tai keräyspaikalle.

Keksinnön mukaisella menetelmällä ja laitteella saavutetaan seuraavat edut. Välittömästi tyvikatkaisun jälkeen suoritetaan latvakatkaisu, joka on lyhempi kuin pituusmoduuliyksikkö ja antaa puutavaralle pituuden, joka on tarkka pituusmoduuliyksikön monikerta, ja koska normaali katkaisu latvapäässä varsinkin järeämmällä puutavaralla useimmiten on pienempi kuin pituusmoduuliyksikkö, tällöin tarvitaan vain tämä latvakatkaisu, minkä jälkeen puutavara saa kulkea koko katkaisulaitoksen läp ilman mitään sivusuuntaan siirtämistä. Ensimmäinen latvakatkaisu, joka antaa puutavaralle pituusmoduuliyksikön monikerran pituuden, tekee mahdolliseksi jatkossa lisäkatkaisua varten suorittaa puutavaran asettelu välittömästi puutavaran latvapinnasta lähtien, joka tällöin on nollapintana mittauksessa. Kaikki latvaterät ovat samassa tasossa, mikä helpottaa niiden ja asemaltaan niistä riippuvien mittalinkkujen ja asemavasteiden asennusta oikeisiin kohtiin. Asemavasteiden sijoitus poikittaiskuljettimen ulkopuolelle antaa suuremman sovellutusmuodon valinnan vapauden ja tekee niiden asennuksen helpommaksi kuin jos asemavasteet tavanomaiseen tapaan olisi sovitettu poikittaiskuljettimen sisäpuolelle. Tällä sovellutusmuodolla saadaan latvakatkaisun pituudesta

riippumatta koneelle yhtenäinen keskiviiva, minkä ansiosta voidaan käyttää pienempää huonetta kuin ennestään tunnettuja laitteita varten.

Keksinnön mukaista laitetta voidaan luonnollisesti yksityiskohdiltaan vaihdella keksinnön puitteissa. Esimerkiksi muitakin sahaelimiä voidaan käyttää kuin pyöröteriä, ja pituusmoduuliyksikkö voi olla mikä tahansa valittu pituusyksikkö tai sen osa. Mittauslinkut voi olla sovitettu alas laskettaviksi ylös nostamisen sijasta ohikulkevan puutavaran vaikutuksesta. Asemavasteet voi olla sovitettu lajittelijan välittömästi toiminta-asentoon aseteltaviksi.

Patenttivaatimukset

1. Menetelmä puutavaran, ensisijaisesti lautojen ja lankkujen, arvostelemiseksi ja määräpituuteen katkaisemiseksi niitä kuljetettaessa poikkisuunnassa pitkin katkaisulaitosta, jossa puutavara katkaistaan tyvestä ja latvasta, **tunnettu** siitä, että puutavara, esimerkiksi lauta (B), välittömästi tyven katkaisun jälkeen katkaisemalla latvasta pituus, joka on edullisesti pienempi kuin pituusmoduuliyksikkö, tunnetusti saatetaan pituuteen, joka on tarkasti pituusmoduuliyksikön monikerta, että lauta kuljetetaan kääntölaitteelle (14), jossa tunnetulla tavalla laudan kaikki sivut tarkastetaan, että lauta tämän jälkeen joko kuljetetaan katkaisulaitoksesta pois siirtämättä sitä pituussuunnassa tai, mikäli toinen latvankatkaisu on tarpeen, kuljetetaan pituussuunnassa latvapinnaltaan päin katkaistavan latvapätkän tarpeellisen pituuden mukaan valittua ja toiminta-asentoonsa saatettua asemavastetta (27b-e) matkan verran, joka vastaa mainittua latvapätkän tarpeellista pituutta, ja että asemavaste kosketuksessa latvapinnan kanssa saatetaan seuraamaan latvapäätä laudan ohjaamiseksi aksiaalisesti sekä että tämän yhteydessä latvapää viedään sahaelintä (28), kuten pyöröterää, vasten, joka on sovitettu pystytasoon yhden tai useamman pituusmoduuliyksikön päähän ohjaavan asemavasteen vastetasosta, ja katkaistaan tällä sahaelimellä.

2. Sovitelma katkaisulaitokseen patenttivaatimuksen 1 mukaisen menetelmän suorittamiseksi, johon laitokseen kuuluu poikittaiskuljetin, tyviterä, latvateriä, poikittaisia rullaratoja, mittauslinkkuja, estelevy, päätevasteita sekä kääntölaite ja joka katkaisulaitos perättäin sen kuljetussuunnassa lueteltuna käsittää välittömästi poikittaiskuljettimen (1) toisen sivun vieressä sijaitsevan tyvisahanterän (4) jälkeen sovitetun poikittaisen rullaradan (5), suoraan tämän kuljetussuunnan eteen poikittaiskuljettimen toiselle puolelle sovitetun vastelevyn (7), poikittaiskuljettimen yli poikittain ulottuvan rivin poikittaiskuljettimen kantavaan tasoon nähden ylös tai alas käännettäviä mittauslinkkuja (8), joiden keskinäinen etäisyys on yksi pituusmo-

duuliyksikkö ja jotka on varustettu sähköantureilla (10), mittauslinkkujen (8) yhteyteen sovitettun poikittaisen rullaradan (11), jonka kuljetussuunta on poispäin vastelevystä (7), ja samalle puolelle kuin vastelevy (7) sovitettun latvaterän (13), jonka taso on yhdensuuntainen vastelevyn tason kanssa, **tunnettu** siitä, että latvaterän taso on sovitettu vastelevystä pituusmoduuliyksikköä pienemmän matkan (a) päähän ja että katkaisulaitos kuljetussuunnassa tämän jälkeen käsittää mainitun, lautojen tarkastusta varten sovitettun kääntölaitteen (14), sen vieressä rivin ylös tai alas käännettäviä mittauslinkkuja (16), joiden keskinäinen välimatka on yksi pituusmoduuliyksikkö, toisen poikittaisen rullaradan (25), jonka kuljetussuuntaan ja poikittaiskuljettimen reunan ulkopuolelle on sovitettu rivi asemavasteita (27a-e) siten, että poikittaiskuljetinta lähinnä oleva asemavaste (27a) on samassa tasossa kuin mainittu latvaterä (13), minkä lisäksi asemavasteiden (27a-e) keskinäinen välimatka on yksi pituusmoduuliyksikkö ja kukin niistä voi liikkua poikittaiskuljettimen pituussuunnassa ja on varustettu ylös ja alas käännettävillä elimillä, jotka voidaan saattaa toimimaan laudan pysäytysasentoon ja siitä pois, sekä pääasiassa samassa tasossa lähinnä poikittaiskuljetinta sijaitsevan asemavasteen (27a) kanssa olevan latvaterän (28).

3. Patenttivaatimuksen 2 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että se käsittää välittömästi mainitun kääntölaitteen (14) perään sovitettun toisen kääntölaitteen (18), jonka viereen on sovitettu samoin rivi sinänsä tunnettuja mittauslinkkuja (20), ja että samaan tasoon kuin ensin mainittu latvaterä (13) on sovitettu toinen latvaterä (17 vastaavasti 21), pääasiallisesti kääntölaitteiden (14, 18) mittauslinkkujen (16, 20) rivien suuntaiseksi.

Patentkrav

1. Förfarande att bedöma och längdsätta virke, företrädesvis brädor och plank, under deras transport i sin tvärriktning, längs ett justerverk, i vilket virket utsättes för en rotkapning och en toppkapning, **kännetecknat** av att virket, såsom en bräda

(B), omedelbart efter rotkapningen genom en toppavkapning lämpligen mindre än en längdmodulenhets såsom på känt sätt ges en längd som är exakt en multipel av längdmodulenheten, att brädan transporteras till en vändanordning (14), där såsom känt, brädans alla sidor avsynas, att brädan därefter antingen transporteras bort ur justerverket utan att den förskjuts i sin längdriktning, eller om ytterligare toppkapning erfordras, transporteras i sin längdriktning med sin toppyta ut mot ett med hänsyn till erforderlig längd hos toppavkapet utvalt och i aktiv ställning inställt lägesanslag (27b-e) en sträcka motsvarande det erforderliga toppavkapslängden, och att lägesanslaget under kontakt mot toppytan bringas att medfölja toppändan för axiell styrning av brädan, samt att i samband därmed toppändan föres emot och avkapas medelst ett sågorgan (28), såsom sågklinga, som anordnats i ett vertikalkplan på en eller flera längdmodulenheters avstånd från det styrande lägesanslagets anslagsplan.

2. Anordning vid justerverk för utförande av förfarandet enligt patentkravet 1, och innefattande en tvärtransportör, en rotklinga, toppklingor, tvärgående rullbanor, mätklaffar, stoppskärm, ändanslag och vändanordning, där justerverket i följd i dess transportriktning är försett med en omedelbart efter den vid tvärtransportörens (1) ena sida befintliga rotklingan (4) anbragt tvärgående rullbana (5), en mitt för dennas transportriktning vid tvärtransportörens andra sida fast anbragt stoppskärm (7), en tvärs över tvärtransportören sig sträckande rad av relativt tvärtransportörens bärande plan individuellt upp- eller nedfällbara mätklaffar (8) med en längdmodulenhets delningsavstånd inbördes och med el-givare (10), en i kombination med mätklaffarna (8) anordnad tvärgående rullbana (11) med transportriktning ifrån stoppskärmen (7), en vid samma sida som stoppskärmen (7) anbragt toppklinga (13), vars plan är parallellt med stoppskärmens plan, **kännetecknad** av att toppklingans plan är anbragt på mindre än en längdmodulenhets avstånd (a) från stoppskärmens plan, och att justerverket i dess transportriktning därefter innefattar nämnda för brädavsyning anordnade vändanordning (14), därintill en rad av

upp- eller nedfällbara mätklaffar (16) med en längdmodulenhets delningsavstånd inbördes, en tvärgående ytterligare rullbana (25), i vilkens transportriktning och utanför sidan av tvärtransportören är anbragt en rad av lägesanslag (27a-e) med det närmaste tvärtransportören liggande lägesanslaget (27a) liggande i samma plan som toppklingan (13), varjämte lägesanslagen (27a-e) har en längdmodulenhets delningsavstånd inbördes och vart och ett är rörligt i tvärtransportörens längdriktning samt försett med upp- och nedfällbara organ, anbringbara i eller ur aktivt stoppläge för en bräda, samt en i huvudsak i samma plan som det närmast tvärtransportören befintliga lägesanslaget (27a) liggande toppklinga (28).

3. Anordning enligt patentkravet 2, **kännetecknad** av att den innefattar en närmast efter nämnda vändanordning (14) anbragt ytterligare vändanordning (18), intill vilken likaledes förefinnes en rad kända mätklaffar (20), och att i samma plan som den förstnämnda toppklingan (13) en ytterligare toppklinga (17 resp. 21) är anbragt i huvudsak i linje med raden av vändanordningarnas (14, 18) mätklaffar (16, 20).

Viitejulkaisuja-Anförda publikationer

Julkisia suomalaisia patenttihakemuksia:-Offentliga finska patentansökningar: 2567/69 (B 27 b 5/00).

Kuulutusjulkaisuja:-Utläggningsskrifter: Ruotsi-Sverige(SE) 305 945 (B 27 b 5/00), 341 997 (B 27 b 27/10).

Patenttijulkaisuja:-Patentskrifter: Suomi-Finland(FI) 44 046 (B 27 b 31/00). USA(US) 3 565 140 (B 27 b 5/00).

