[B] (11) **UTLEGNINGSSKRIFT** Nr. 143134

NORGE
[NO]

STYRET
FOR DET INDUSTRIELLE
RETTSVERN

(51) Int. Cl.³ B 27 C 1/08

(21) Patentsøknad nr. 770561
(22) Inngitt 21.02.77
(23) Løpedag 21.02.77

(41) Alment tilgjengelig fra 24.08.77
(44) Søknaden utlagt, utlegningsskrift utgitt 15.09.80

(30) Prioritet begjært 23.02.76, Finland, nr. 760460

(54) Oppfinnelsens benevnelse Maskin for tilforming av planker.

(71)(73) Søker/Patenthaver KAUKO RAUTIO,
Mäntyharju,
Finland.

(72) Oppfinner Søkeren.

(74) Fullmektig A/S Bergen Patentkontor, Bergen.

(56) Anførte publikasjoner Ingen.

143134

Den foreliggende oppfinnelse vedrører en maskin for tilforming av rektangulære planker av runde stammer, omfattende to innbyrdes parallelle skjærstålaksler hvor det er montert plankeutformende skjærstål som danner en vinkel på 45° med skjærstålakslene og som er anordnet synkront dreiende samt som plankene blir matet fremover mellom.

Plankeutformende maskiner er kjent. En slik maskin er kjent f.eks. fra finsk patentskrift 37.065 hvor skjærene som utfører skjæringen er formet vinkelrett og vinkelens spiss er rettet mot skjærstålakselen og skjærene er anordnet synkront dreiende, slik at de kommer mellom hverandre ved planken. Ulempen med slike skjær er at skjærene utfører skjærebevegelsen etter tur og planken på grunn av skjærebevegelsene kommer i vibrasjon, og skjærsporet blir derved utilfredsstillende. Det er likeledes et misforhold med unøyaktighet og skade på det hjørne skjæret danner. Idet skjæret er vinkelrett formet vil skjæret under skjærebevegelsen ikke skjære planken ved hjørnet, men rive bort spon på grunn av at det blir værende igjen spon som allerede er løst ved hjørnet, og resultatet blir derved lite pent.

Ifølge den foreliggende oppfinnelse er nevnte ulemper unngått.

Maskinen ifølge oppfinnelsen kjennetegnes ved at skjærstålene er anordnet på skjærakslene slik at hvert annet skjærstål på samme skjæraksel er rettet 45° oppad i forhold til skjærstålakselen og hvert annet skjærstål er rettet nedad i forhold til skjærstålakselen, og at skjærstålene er anordnet synkront dreiende på slik måte at den ene skjærstålaksels oppadrettete skjærstål befinner seg med den andre skjærstålaksels nedadrettete skjærstål rett overfor hverandre ved planken.

Idet den ene skjærstålaksels skjær befinner seg ved den andre skjærstålaksels skjær rett overfor hverandre ved planken

skjærer skjærene spon fra planken samtidig og ikke etter tur slik som ved kjente maskiner.

Oppfinnelsen vil bli nærmere forklart i det etterfølgende under henvisning til de medfølgende tegninger, hvori:

Fig. 1 viser et sideriss av maskinen.

Fig. 2 viser et snitt langs linjen II-II i fig. 1.

Fig. 3 viser maskinen ovenfra i retning III-III.

Maskinen omfatter to skjærenheter som er innbyrdes regulerbare avhengig av hvor grov en planke 1 er. I skjærenheten er skjærene festet til en skjærstålaksel 4 slik at hvert annet skjær 2 er rettet 45° oppad i forhold til skjærakselen, mens hvert annet skjær 3 er rettet 45° nedad i forhold til skjærakselen. Skjærakslene 4 er anordnet synkronisert dreiende på slik måte at den ene skjæraksels 4 oppadrettede skjær 2 ender med den andre skjærstålaksels nedadrettede skjær 3 rett overfor seg ved planken 1. Derved er de skjærende krefter ved planken 1 rettet mot hverandre og er like store, og plankens 1 aksialt styrte bevegelse forblir uforandret. Det hjørne som dannes og er rettet mot skjærstålakselen vil forbli skarpt og helt idet samme skjærenhets skjær vil skjære planken 1 etter tur, og sponene løsner fra skjærene etter hver skjæring.

PATENTKRAV

Maskin for tilforming av rektangulære planker (1) av runde stammer, omfattende to innbyrdes parallelle skjærstålaksler (4) hvor det er montert plankeutformende skjærstål (2,3) som danner en vinkel på 45° med skjærstålakslene og som er anordnet synkront dreiende samt som plankene blir matet fremover mellom, k a r a k t e r i s e r t v e d at skjærstålene er anordnet ved skjærstålakselen (4) slik at hvert annet skjærstål på samme skjærstålaksel er rettet 45° oppad i forhold til skjærstålakselen og hvert annet skjærstål (3) er rettet 45° nedad i forhold til skjærstålakselen, og skjærstålene (2,3) er anordnet synkront dreiende på slik måte at den ene skjærstålaksels oppadrettede skjærstål (2) befinner seg med den andre skjærstålaksels nedadrettede skjærstål (3) rett overfor hverandre ved planken (1).

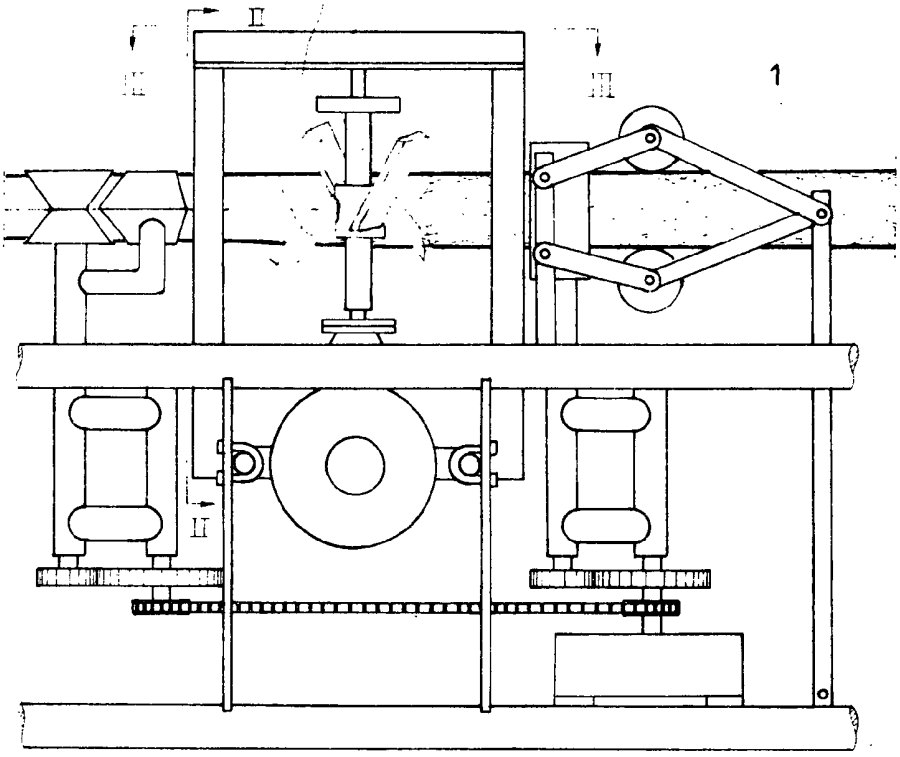
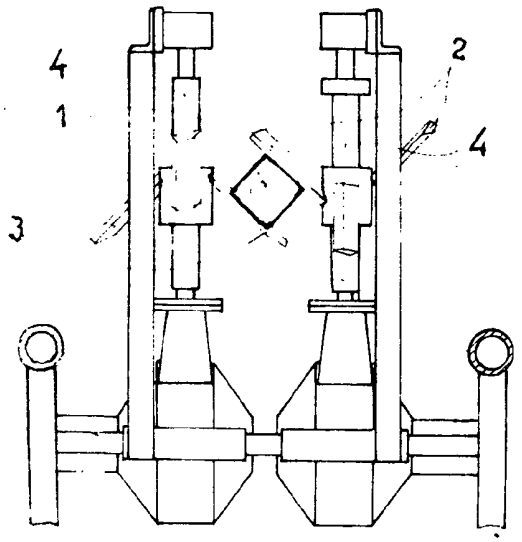


Fig.1

Fig. 2



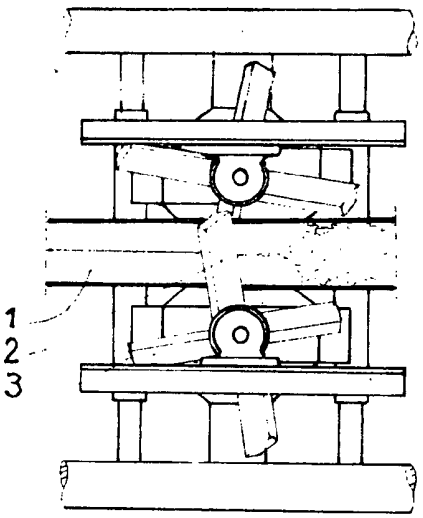


Fig. 3