



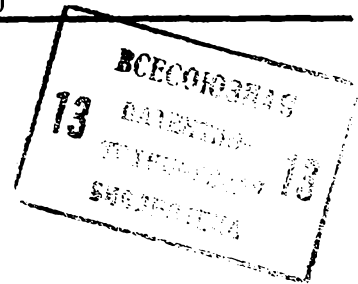
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1130460** **A**

3(50) В 27 В 5/00

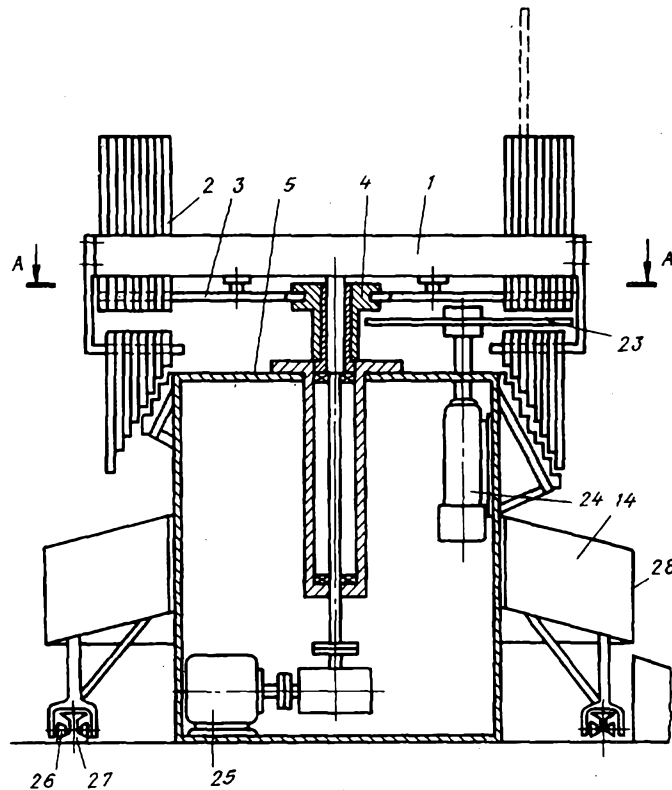
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(61) 865654
(21) 3617682/29-15
(22) 08.07.83
(46) 23.12.84. Бюл. № 47
(72) Я. М. Мендельзон
(53) 674.053(088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 865654, кл. В 27 В 5/00, 1979.

(54) (57) КРУГЛОПИЛЬНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛОВКИ ЗА-
ГОТОВОК по авт. св. № 865654, отлича-
ющийся тем, что, с целью повышения произ-
водительности, станок снабжен установлен-
ным на катках и охватывающим круглый
стол кольцевым бункером, разделенным на
отсеки в соответствии с количеством дуго-
образных направляющих, причем каждый
отсек имеет откидную крышку.



Фиг. 1

(19) **SU** (11) **1130460** **A**

Изобретение относится к деревообрабатывающему оборудованию и может быть использовано в деревообрабатывающей промышленности.

По основному авт. св. № 865654 известен круглопильный станок для поперечной распиловки заготовок, содержащий механизм подачи в виде ротора с гнездами, зажимы с кулачками, стол, опорные поверхности которого расположены на разных уровнях в радиальном направлении и выполнены в виде дугообразных концентрических направляющих [1].

Однако известный станок не обеспечивает передачи от станка на транспортное устройство заготовок каждой длины отдельно, что снижает производительность станка.

Цель изобретения — повышение производительности станка за счет передачи на транспортное устройство заготовок каждой длины отдельно.

Указанная цель достигается тем, что станок, содержащий механизм подачи в виде ротора с гнездами, снабженными зажимами с кулачками, и стол, опорные поверхности которого расположены на разных уровнях в радиальном направлении и выполнены в виде дугообразных концентрических направляющих, конец каждой из которых смещен относительно других по направлению подачи, снабжен установленным на катках и охватывающим круглый стол кольцевым бункером, разделенным на отсеки в соответствии с количеством дугообразных направляющих, причем каждый отсек имеет откидную крышку.

На фиг. 1 изображен предлагаемый станок, общий вид; на фиг. 2 — разрез А-А на фиг. 1.

Круглопильный станок для поперечной распиловки заготовок содержит механизм подачи, выполненный в виде ротора 1 с гнездами 2, в которых размещены зажимы 3, управляемые неподвижным кулачком 4, и круглый стол 5, опорные поверхности 6-13 которого расположены на разных уровнях в радиальном направлении и выполнены в

виде дугообразных концентрических направляющих, конец каждой из которых смещен относительно других по направлению подачи. В нижней части станка, ниже направляющих, размещен кольцевой бункер 14, разделенный на отсеки 15-22, количество которых равно количеству опорных поверхностей 6-13. Распиловку заготовок осуществляют пильным органом 23, который имеет привод 24. Ротор 1 снабжен приводом 25. Бункер 14 имеет катки 26, установленные на направляющие 27. Каждый отсек снабжен крышкой 28.

Станок работает следующим образом.

Заготовки в зависимости от расположения пороков загружают в одно из гнезд 2 ротора 1. При вращении ротора 1 нижние торцы заготовок скользят по соответствующей опорной поверхности стола 5. На линии Б-Б заготовки фиксируются зажимами 3, а пильный орган 23 отпиливает от них деталь заданной длины.

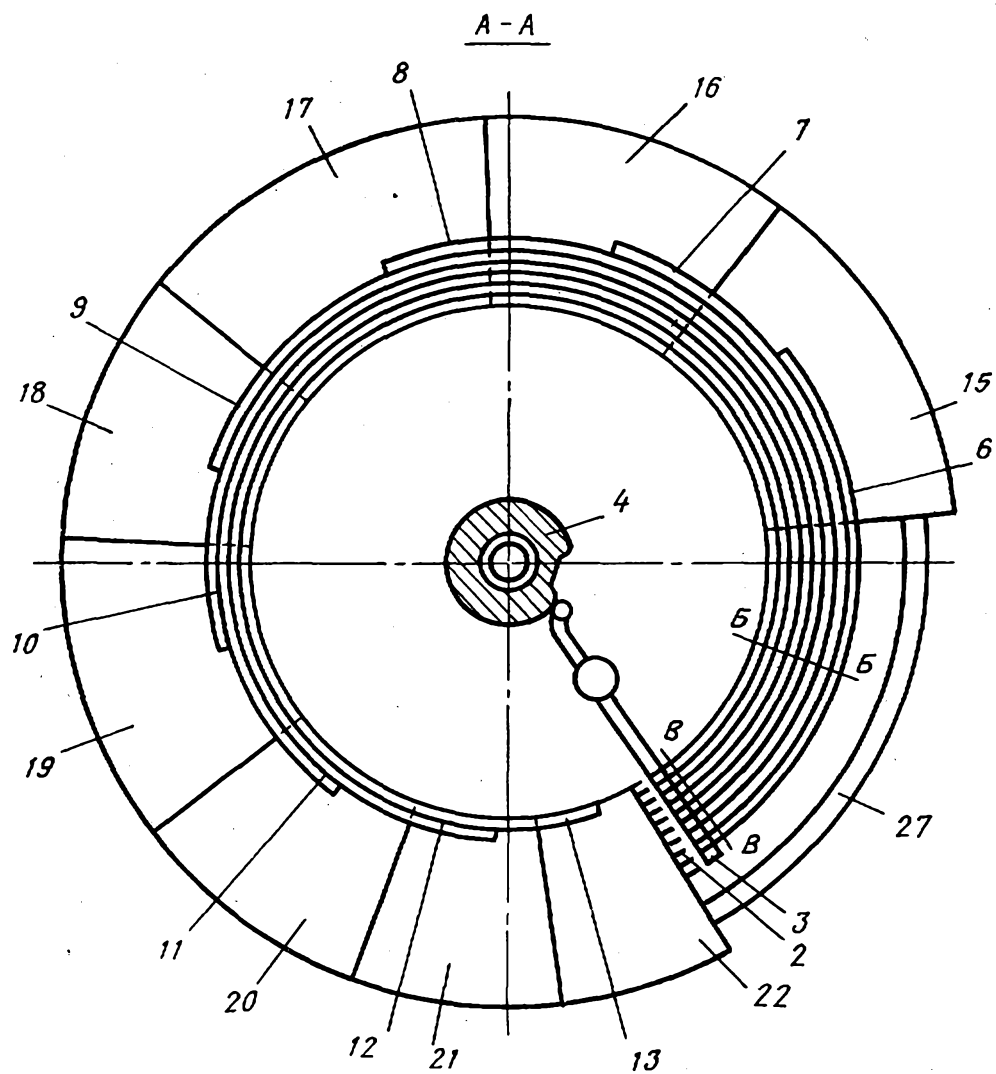
Расстояние от нижней поверхности пилы до опорных поверхностей 6-13 определяет длину детали.

При дальнейшем перемещении заготовки гнездом 2 ее отпиленная часть в конце соответствующей опорной поверхности проваливается в отсеки 15-22 бункера 14. Каждый из отсеков 15-22 предназначен для деталей одной длины.

Верхнюю зажатую часть заготовки перемещают до линии разжима заготовок В-В. Далее цикл распиловки повторяется.

При заполнении одного из отсеков 15-22 работу станка прекращают, кольцевой бункер 14 поворачивают на катках 26 так, чтобы заполненный отсек был над транспортным органом, например ленточным транспортом. Крышку 28 поднимают, и детали поступают на транспортер. Крышку 28 закрывают, а бункер 14 поворачивают в исходное положение. Работу станка возобновляют.

Использование предложенного станка позволяет увеличить производительность при раскрое заготовок на детали разной длины.



Фиг. 2

Составитель Ю. Порохин
 Редактор И. Николайчук
 Техред И. Верес
 Заказ 9112/15
 Тираж 486
 Корректор Г. Решетник
 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
 Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4