



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

226670

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
G 10 C 9/00

(22) Přihlášeno 21 12 81

(21) (PV 9527-81)

(40) Zveřejněno 26 08 83

(45) Vydáno 15 05 86

(75)

Autor vynálezu

FALTA VRATISLAV ing., DOHALICE, KAVALÍR JAN ing., HRADEC
KRÁLOVÉ

(54) Způsob upevnění při oddělování přesných, úzkých dílků z hrubých polotovarů profilových lišt z tvrdých, celistvých nebo sklížívaných dřevin

1

Vynález se týká způsobu upevnění při oddělování přesných, úzkých dílků z hrubých polotovarů profilových lišt z tvrdých, celistvých nebo sklížívaných dřevin, výhodného zejména při výrobě kladívkových jader pianin a dílů pianových mechanik.

Stávající známý stav způsobu upevnění při oddělování dílků je ten, že řezání dílků se provádí vesměs ručně. Při tomto způsobu provádí obsluha přisun polotovaru do řezu ručně po stole. Nevýhodou tohoto způsobu je jednak velká fyzická námaha spojená s trvalými následky pro obsluhu — záněty žil apod., jednak nepřesnost rozřezu daná tím, že rozhodujícím faktorem je vliv lidského organismu, v neposlední řadě produktivita práce při tomto způsobu je nepoměrně malá. Používá se též způsobu násilného upnutí polotovaru do žlabu a dojíždění dřevěné lišty na kovový doraz. Při vysoké produktivitě a odstranění fyzické námahy jsou při tomto způsobu dílky nepřesné.

Uvedené nevýhody popsaných způsobů odstraňuje způsob upevnění při oddělování přesných, úzkých dílků z hrubých polotovarů profilových lišt z tvrdých, celistvých nebo sklížívaných dřevin podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že přední část polotovaru je vždy pevně upnuta v pohyblivém elementu upínacím, zadní část je pev-

2

ně upnuta v taženém upínací. Posuv polotovaru o nastavenou míru provádí pohyblivý upínací element, svírající přední část polotovaru, zadní část je volně tažena. Uříznutý dílek je posunut polotovarem do volného prostoru zásobníku. Míra posunutí je přitom dána přesným dosednutím kovového upínacího elementu na kovové dorazy v přední a zadní úvrati.

Pokrok a výhody vynálezu spočívají ve své podstatě v nenásilném upnutí polotovaru, který není tímto způsobem upnutí deformován a tím pádem neovlivňuje rovinnost řezu ani jakost povrchu řezu. Druhým faktorem je přesný posuv polotovaru, daný dosednutím kovového upínacího elementu na kovový doraz. Výsledkem toho je vysoká přesnost v tloušťce řezaných dílků a výborná jakost povrchu řezu.

Způsob provedení v příkladu

Polotovar pro řezání přesných, úzkých dílků je sklížívaná lišta z habrového dřeva. Tato lišta se přední částí vloží volně do pohyblivého upínacího elementu a zadní část se pevně upne do taženého upínače, pohyblivého se volnoběžně po vedení stroje. Pohyblivý upínací element se v automatickém cyklu stroje pomocí páky s vačkou svírá,

tím pevně uchyťí dřevěnou lištu, pomocí další páky a vačky se posune o délku, odpovídající předepsané tloušťce řezaného dílku. Tato hodnota je dána dvěma kovovými dorazy, na které upínací element dojíždí v přední a zadní úvrati. V místě řezu sevre lištu pevný upínací element a pohyblivý u-

pínací element se uvolní a posune zpět do přední úvrati na kovový doraz. Poté se cyklus opakuje. Tímto způsobem se dosáhne toho, že nařezané dílky, které jsou posouvající lištou vytlačovány do žlabovitého zásobníku, mají přesnou tloušťku, přesnou rovinu řezu a výbornou jakost povrchu řezu.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob upevnění při oddělování přesných, úzkých dílků z hrubých polotovarů profilových lišt z tvrdých, celistvých nebo sklízkovaných dřevin, vyznačený tím, že přední část profilové lišty se upne v pohyblivém

upínacím elementu a zadní část se pevně upne v taženém upínači, který je při posuvu volně tažen a míra posunutí je dána přesným dosednutím pohyblivého upínacího elementu na seřiditelné dorazy.