СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1166997 A

(51)4 B 27 B 7/04

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ВСЕСОЮЗНАЯ 13 ПАТЕНТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ 13 БИБЛИОТЕКА

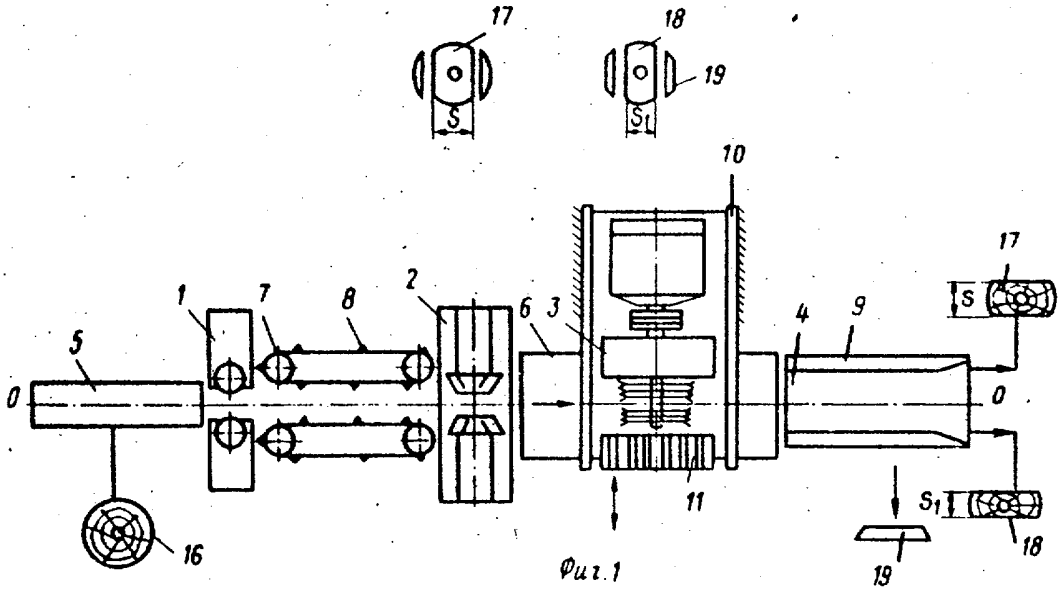
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3669368/29-15
(22) 30.11.83
(46) 15.07.85. Бюл. № 26
(72) В.С. Бушманов
(71) Головное конструкторское бюро деревообрабатывающего оборудования
(53) 674.043(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 159282, кл. В 27 В 7/04, 1963.

Деревообрабатывающее оборудование. Экспресс-информация. НИИМАШ, М., 1981, вып. 1, с. 1-4.

(54)(57) ЛИНИЯ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН, включающая последовательно установленные по ходу технологического процесса и связанные между собой механизмами подачи и базирования узел двухстороннего фрезерования, узел пиления и приемный конвейер, о т л и ч а ю щ а я с я тем, что, с целью расширения технологических возможностей, линия снабжена поперечными горизонтальными направляющими и дополнительным роликовым столом, смонтированным с узлом пиления на общей каретке, установленной на горизонтальных направляющих и имеющей привод возвратно-поступательного перемещения.



Фиг.1

(19) SU (11) 1166997 A

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

Цель изобретения - расширение технологических возможностей.

На фиг. 1 изображена предлагаемая линия, общий вид; на фиг. 2 - узел пиления с роликовым столом.

Линия для распиловки бревен включает последовательно установленные по ходу технологического процесса кантователь 1, узел 2 двухстороннего фрезерования, узел 3 пиления и приемный конвейер 4. Указанные узлы связаны между собой ленточными конвейерами 5 и 6 и двухконтурным цепным конвейером 7 с упорами 8.

Приемный конвейер 4 снабжен разделительными пластинами 9.

Линия снабжена поперечными горизонтальными направляющими 10 и дополнительным роликовым столом 11, смонтированным с узлом пиления 3 по общей каретке 12. Последняя установлена на горизонтальных направляющих 10 и имеет привод возвратно-поступательного перемещения в виде гидроцилиндра 13, шток 14 которого соединен с кареткой 12, а гильза цилиндра 13 связана винтом 15 с направляющими 10.

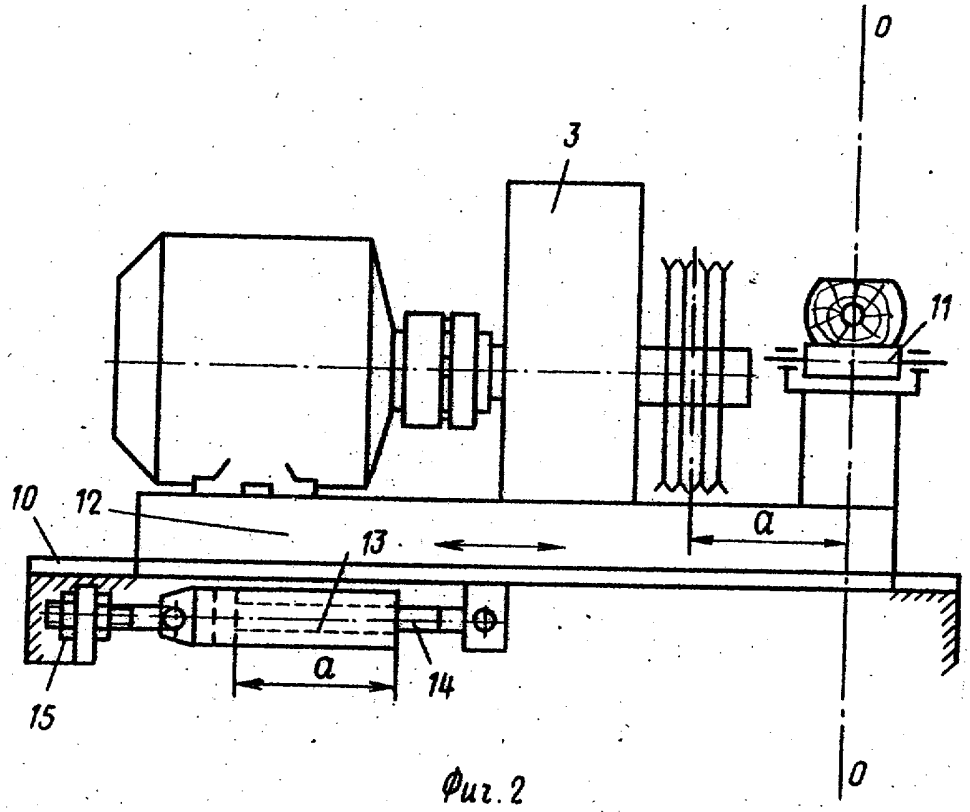
Линия работает следующим образом.

Бревно 16 поступает на ленточный конвейер 5 и далее в кантователь 1, в котором бревно поворачивается вокруг продольной оси с учетом кривизны и других пороков. Конвейер 7 центрирует бревно 16 и подает его в узел 2 двухстороннего фрезерования 2, в котором обрабатывают боковые поверхности бревна 16, получая двухкантный брус 17 толщиной S и технологическую щеку. Далее брус 17 конвейером 6 перемещают в узел 3 пиления, в котором получают двухкантный брус 18 толщиной S_1 и необрезные доски 19. Брус 18 и доски 19 поступают на приемный конвейер 4. Брус 18 конвейером 4 транспортируется для дальнейшей обработки, а доски 19 разделительными пластинами 9 сбрасываются с конвейера 4.

В случае необходимости получения бруса наибольшей толщины при подаче тонкомерных бревен каретку 12 перемещают по направляющим 10 в крайнее левое положение. Узел 3 пиления уходит с оси 0-0, а на эту ось устанавливают роликовый стол 11.

Выходящий из узла фрезерования 2 двухкантный брус 17 по роликовому столу 11 поступает на приемный конвейер 4, минуя узел пиления 3.

По сравнению с прототипом расширяются технологические возможности линии, так как перемещением пил и роликового стола можно получить различной толщины двухкантные брусья, а при дальнейшей их перера́ботке и сечения пиломатериалов.



Фиг. 2

Составитель Ю. Порохин
Редактор Т.Митейко Техред Т.Фанта Корректор М. Пожо

Заказ 4371/17 Тираж 476 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