

(19)



(10) **LT 3007 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patento numeris: **3007**

(51) Int.Cl.⁵: **B27C 7/00**

(21) Paraiškos numeris: **IP117**

(22) Paraiškos padavimo data: **1992 08 26**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1994 03 25**

(45) Patento paskelbimo data: **1994 08 25**

(72) Išradėjas: **Povilas Jasas, LT Gintas Jasas, LT**

(73) Patento savininkas: **Povilas Jasas, Valstiečių 26, 5500 Mažeikiai, LT**

(54) Pavadinimas: **Medžio tekimo staklės**

(57) Referatas:

Išradimas priklauso medienos apdirbimo pramonei. Išradimu siekiama padidinti medžio tekimo staklių patikimumą.

Staklės sudarytos iš pagrindo 1, gaminio 3 šablono 2 su jo sekikliu 4 bei pavaros 7 ir peilio 5 su jo laikikliu 6. Peilio 5 laikiklis 6 su pasukimo ir išilginio judesio galimybe pritvirtintas ant ašies 8 ir turi valdymo svirtį 9 su sekiklio 4 reguliatoriumi 12. Peilio ašmenys 18 išlenkti V forma. Reguliatorium 12 nustačius peilio 5 lygį ir smigimą į medieną, už valdymo svirtį 9 peilio 5 laikiklis 6 šablono 2 nustatymo lygyje traukiamas išilgai ašies 8., o peilis 5 išilgai besisukančio gaminio 3 ruošinio. Sekančiam traukimui reguliatorium 12 peilis 5 nuleidžiamas žemiau.

Siūlomas išradimas priklauso medžio tekinimo staklėms.

Žinomos medinių fasoninių dirbinių apdorojimo staklės, turinčios pagrindą, įtvirtinimo ir padavimo įrenginius, pjovimo instrumentus ir pavara. Tarp įtvirtinimo įrenginių pastatytos judamos atramos, turinčios disko formą. Diskuose padarytos įpjovos, o ant jų šoninių paviršių pritvirtinti dygliai. Ant atramos padarytas latakas nukreipti ruošiniams, o padavimo įrenginys padarytas šliaužiklio pavidalo (buvusios TSRS aut. liud. Nr. 431991, 1974).

Tokių staklių trūkumas yra jų sudėtingumas.

Techniniu atžvilgiu artimesnis medinių ruošinių apdirbimo įrenginys, turintis pagrindą, šablona, su jo sekikliu, suporta su pavara, ir peilio laikiklį. Peilio laikiklis pritvirtintas prie sliekinio įtaiso, leidžiančio judėti ratu. Sliekas ir suporto pavara sujungti su ta pačia ašimi (buvusios TSRS aut. liud. Nr. 489634, 1975).

Tokio įrenginio trūkumas yra nepakankamas jo patikimumas, nes, esant nelygiam ruošinio paviršiui, peilis, sutikęs nevienodą nuimamą sluoksnį, negalės patikimai kokybiškai jį nuimti.

Siūlomo išradimo tikslas yra įrenginio patikimumo padidinimas.

Nurodytas tikslas pasiekiamas tuo, kad žinomame medinių ruošinių apdirbimo įrenginyje, sudarytame iš pagrindo, gaminio šablono su jo sekikliu, pavaros ir peilio su jo laikikliu padaryti tokie pakeitimai:

Peilio laikiklis su pasukimo ir išilginio judesio galimybe pritvirtintas ant ašies, jis turi valdymo svirtį, sujungtą su sekiklio reguliatoriumi, o peilio

Išradimo esmė paaiškinta brėžiniu, kur fig.1 pateiktas bendras staklių vaizdas, fig.2 - jų vaizdas iš priekio, o fig. 3 - vaizdas iš viršaus.

5 Staklės sudarytos iš pagrindo 1, ant jo pritvirtinto šablono 2, atitinkančio gaminio formą ir su šablonu 2 per sekiklį 4 kontaktuojančio peilio 5 laikiklio 6. Gaminio ruošinys pritvirtintas prie pavaros 7. Peilio 5 laikiklis 6 pritvirtintas ant ašies 8 ir gali sukiotis
10 bei judėti išilgai jos. Laikiklis 6 turi valdymo svirtį 9, fiksatoriumi 10 ir pusašiu 11 sujungtą su sekiklio 4 reguliatoriumi 12. Sekiklis 4 per atraminę plokštelę 13 su reguliatoriumi 12 ir peilio 5 laikikliu 6 sujungtas, paliekant galimybę keisti tarp šablono 2 ir laikiklio 6
15 esančios sekiklio 4 dalies ilgį. Reguliatorius 12 turi fiksatorių 10 su viršutiniu lygiu 14, vidurio atrama 15 ir galiniu tašku 16. Priešingoje nuo laikiklio 6 ašies 8 pusėje nejudamai prie laikiklio 6 prijungtas atsvaras 17. Peilio 5 ašmenys 18 padaryti V formos ir nukreipti
20 gaminio 3 liestinės kryptimi.

Staklės veikia taip: gaminio 3 ruošinys pritvirtinamas prie pavaros 7. Reguliatorius 12 užfiksuojamas viršutiniu lygiu 14. Įjungiama pavara 7, sukanti
25 gaminio ruošinį priešinga peilio 5 ašmenų kryptimi. Valdymo svirtimi 9 laikiklis 6 traukiamas išilgai ašies 8,
sekiklis 4 - išilgai šablono, kopijuodamas jo paviršių, o peilis 5, nuleistas ant gaminio 3 ruošinio, slenka
30 besisukančiu ruošiniu, išdrožinėdamas jo paviršiuje šablono 2 atitinkančius įdubimus. Perėjus peiliui 5 visą gaminio 3 ruošinio ilgį reguliatorius 12 perfiksuojamas už fiksatoriaus 10 vidurio atramos 15, tokiu būdu peilį 5 nuleidžiant žemiau ir prispaudžiant
35 prie gaminio 3 ruošinio. Tokioje peilio padėtyje jis vėl pertraukiamas išilgai gaminio 3 ruošinio, kopijuojant sekikliu 4 šablono 2. Įdubimai gaminio 3 ruošinio paviršiuje pagilinami, peilis 5 pasiekia

didesnę ir dar neliestą jo paviršiaus dalį. Perėjus su peiliu 5 gaminio 3 ruošinį antrą kartą, reguliatorius 12 vėl perfiksuojamas, dabar jau už galiniame taške 16 ir peilis 5 su laikikliu 6 trečią kartą pertraukiamas 5 besisukančio gaminio 3 ruošinio paviršiumi, pasiekdamas visą jo paviršių ir pagilindamas idubimus iki gaminiui 3 reikalingo gylio. Po to gaminys 3 atjungiamas nuo pavaros 7 ir į jo vietą įstatomas kitas ruošinys.

- 10 Lyginant su prototipu, siūlomos staklės yra patikimesnės. Jos patikimiau užtikrina gaminio kokybę, nes keliais kartais reguliuojant drožlės storį, drožiamo gaminio paviršiuje lengviau išvengti išplėšimų. Patikimesnis darbas ir užsikirtimų atžvilgiu
- 15 - peilis neišsiremia į storą sluoksnį, dėl kurio galimi peilio lūžimai. Drožiant nestoru reguliuojamu sluoksniu patikimesnės ir ruošinį sukančio variklio darbo sąlygos, nes krūvis tolygesnis be perkrovimų. V formos peilio ašmenys vienodai drožia iš visų pusių, patikimai
- 20 apsaugo nuo medienos išplėšimų ir gaminio paviršiaus defektų. Leidžiantis į gaminio idubimus viena lanko pusė nuima pagrindinę drožlę, o kita palygina paviršių. Tai patikimai užtikrina paviršiaus kokybę ir sumažina
- 25 šlifavimo darbo sąnaudas ir išlaidas. Vienu peiliu galima ištekinti visą reikiamą gaminio figūrą.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

Medžio tekinimo staklės, sudarytos iš pagrindo, gaminio
šablono su jo sekikliu, pavaros ir peilio su jo
5 laikikliu, b e š i s k i r i a n č i o t u o, kad
peilio laikiklis su pasukimo ir išilginio judesio
galimybe pritvirtintas ant ašies ir turi valdymo svirtį
su sekiklio reguliatoriumi, o peilio ašmenys išlenkti V
forma.

10

15

20

25

30

35

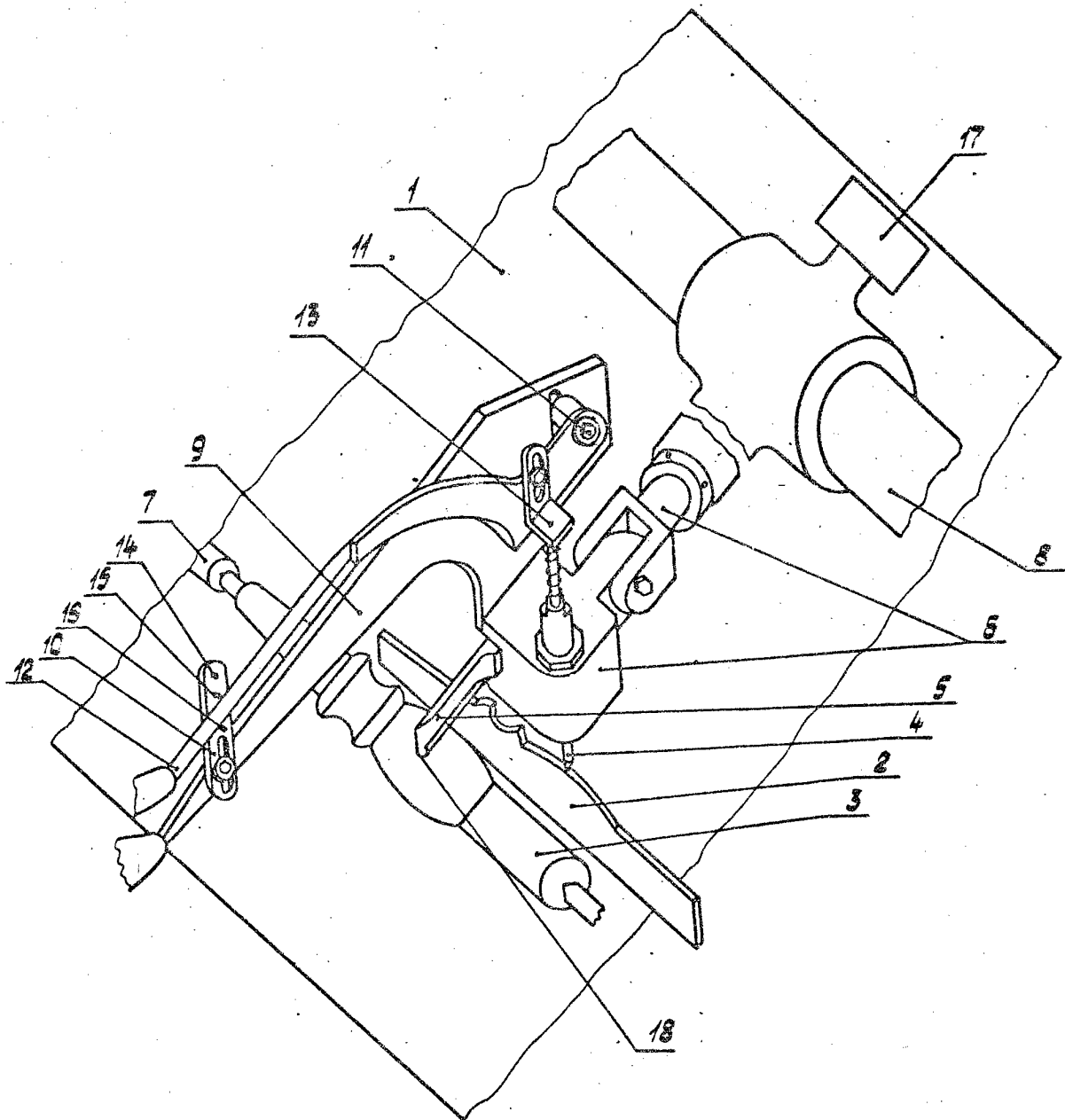


Fig. 1

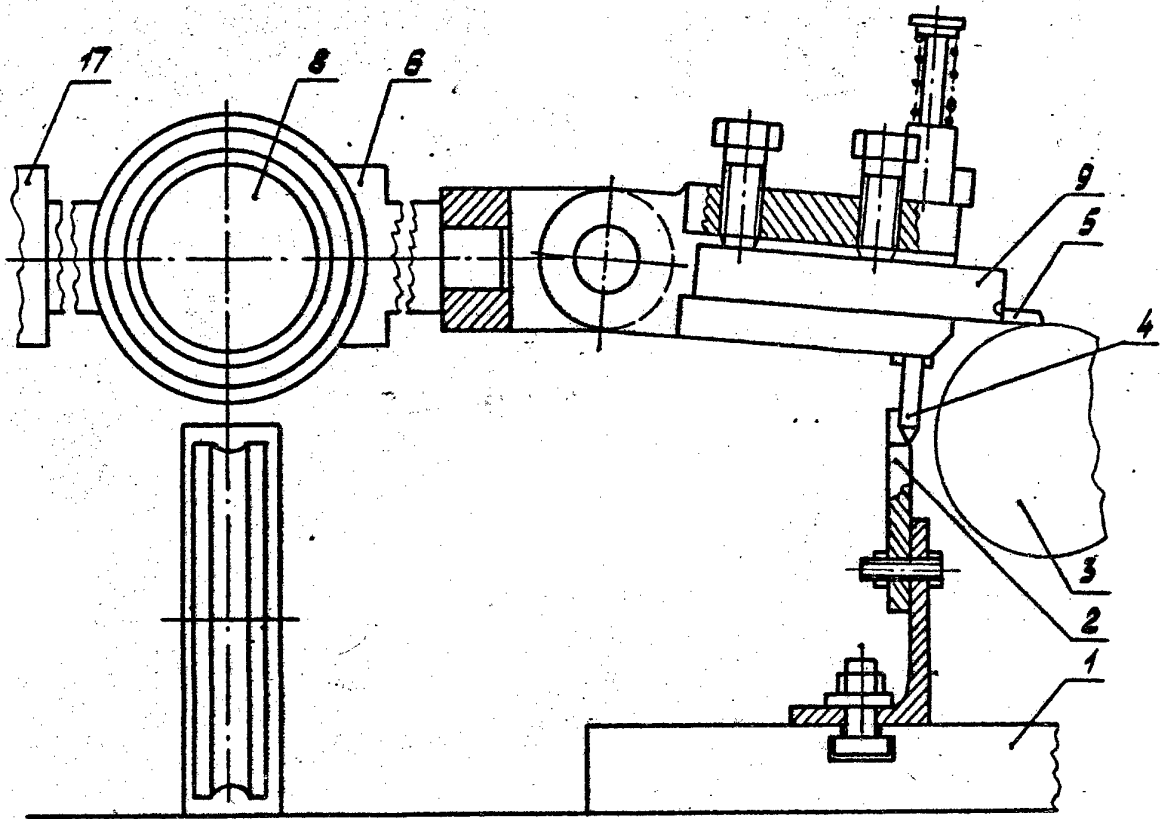


Fig. 2

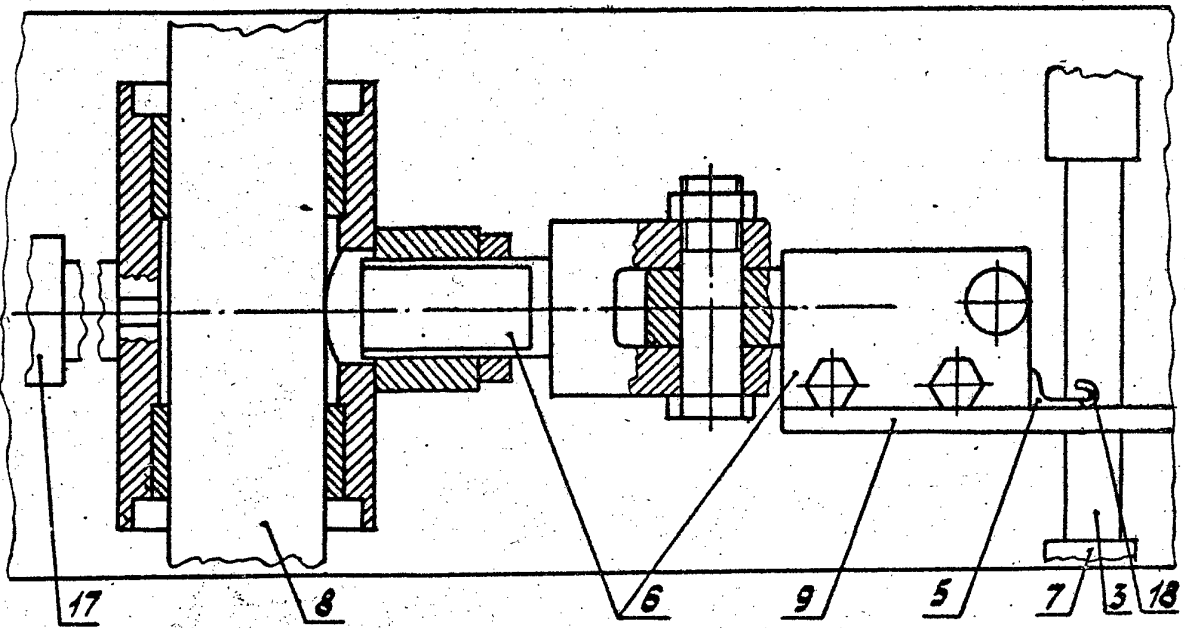


Fig. 3