

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 81 (2)

Izdan 1 aprila 1935.

PATENTNI SPIS BR. 11499

Janković M. Nenad, elektromašinski inženjer, Drvar, Jugoslavija.

Uredjaj za automatsko razvrstavanje dasaka po dimenzijama.

Dopunski patent uz osnovni patent br. 11076.

Prijava od 9 maja 1934.

Važi od 1 avgusta 1934.

Najduže vreme trajanja do 28 februara 1949.

Uredjajem za automatsko razvrstavanje dasaka po dimenzijama, koji sam prijavio, mogu se razvrstati daske samo jedne dužine (uzeo sam normalnu dužinu dasaka) po debljinama i širinama. Ali kako se pri izradi dasaka kod strugara dobijaju, osim dasaka normalne dužine i kratke daske različitih dužina, to je potrebno i te daske razvrstati po dužinama, debljinama i širinama.

Razvrstanje kratkih dasaka po debljinama, širinama i dužinama, može se vršiti automatskim uredjajem, koji je sličan prijavljenom uredjaju. Da bi se i kratke daske razvrstale automatski po dimenzijama, iznosim kao dopunu ranije prijavljenog uredjaja i uredjaj za automatsko razvrstavanje dasaka po dužinama.

Na nacrtu sl. 1 prikazuje šematski izgled odozgo jednog dela poprečnog transportera, u kome su ugrađeni automati za razvrstavanje dasaka po dužinama i debljinama, označeni u pomenutoj slici sa 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 u jednoj seriji i 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17 u drugoj seriji i 18 od treće serije automata. Na istoj se slici vidi i poslednji par uzdužnih transportera T i t, koji donose daske na poprečni transporter. U ovom slučaju pretpostavljam, da transporter T donosi daske normalne dužine a transporter t kratke daske različitih dužina. Daske normalnih dužina se odnose desnim delom poprečnog transportera a

kratke levim delom, kao što pokazuju strelice, a može biti i obratno, što zavisi od prilika. Preuzimanje dasaka od uzdužnih transportera na poprečni transporter, vrši se po principu, koji je izložen u osnovnom patentu.

Kod ovog uredjaja poprečni transporter ima sličnu drvenu konstrukciju kao i skupljač ranijeg uredjaja, samo što ima više greda u postolju, da nebi propadale kratke daske. Ovaj transporter nema samo dva lanca za odvod dasaka, već broj lanaca zavisi od broja dužinskih razlika, na koje treba daske razvrstati. U mom primeru sam uzeo šest lanaca, koji su označeni na listu VI sl. 19 i 20 sa l_{16} l_{17} l_{18} l_{19} l_{20} l_{21} .

U ovaj transporter su ugrađeni u serijama automati za razvrstavanje dasaka po dužinama i debljinama. Svaka serija automata služi za razvrstavanje dasaka jedne dužine po debljinama, zato je broj serija ravan broju dužinskih razlika dasaka, na koje ih treba razvrstati po dužinama. Svaka serija ima onoliki broj automata koliki je broj debljina, na koje treba daske razvrstati. Svi točkovi automata jedne serije, označeni sa r_2 poredjani su u pravoj liniji. Svaka daljna linija serije nalazi se bliže, za jednu dužinsku razliku, levoj strani poprečnog transportera. Prema tome se i širina poprečnog transportera iza svake serije automata sužava za dužinski razmak dasaka a samim tim se smanjuje broj greda postolje i broj lanaca.

Na nacrtu sl. 2 prikazuje izgled odozgo jednog automata, koji se nalazi na svršetku serije a sl. 3 njegov izgled sa strane. Na ovim slikama vidi se završetak lanaca l_{16} , l_{17} , l_{18} , l_{19} , l_{20} i l_{21} poprečnog transportera za jednu seriju i početak lanaca za sledeću seriju.

Automatski razvrstač je sastavljen od mehanizma sličnog mehanizmu automata za odvajanje dasaka po debljinama, prikazanog u osnovnom patentu u sl. 14, 15 i 16. Sama se konstrukcija nešto malo razlikuje od konstrukcije pomenutih automata. Ovaj automatski razvrstač ima samo jedan točak, označen u nacrtu sa r_2 , koji se okreće oko osovine O_{23} . Ova je osovina učvršćena u viljušci poluge p_{11} . Poluga p_{11} kao što se iz sl. 2 vidi, nalazi se na desnoj strani poprečnog transportera i iskrivljena je. Dužina krivine poluge treba da je veća od dužinske razlike dasaka. Ova se poluga okreće oko nepokretne osovine O_{24} . Drugi kraj poluge p_{11} je vezan za osovinu O_{25} na isti način kao što je predstavljeno na listu V sl. 15 osnovnog patenta, samo što se regulisanje visina točka r_2 vrši porodužavanjem ili skraćivanjem poluge p_{12} pomoću zavrtnja označenog u sl. 3 sa q. Na kraju osovine O_{25} a suprotno pravcu klapni k_3 pričvršćena je poluga sa tegom G^1 . Ovaj teg služi kao protivteg klapnama i točku r_2 i može se pomeranjem udešavati.

Svi uzdužni dovodni transporteri postavljaju daske na poprečni transporter tako, da su krajevi postavljenih dasaka prema levoj strani poprečnog transportera, na gredi označenoj u sl. 1 sa g_4 . Sve daske, odnose lanci poprečnog transportera po-

moću gurača (mitnamera) m_4 sl. 2 i 3, koji idu uporedo, do automata za razvrstavanje dasaka po dužinama i debljinama. Krajevi dasaka s desne strane poprečnog transportera nailaze na točkove automata i to najduže daske na točkove prve serije, te će se automatski odvojiti prvo najdeblje, pa sve tanje i tanje daske. Kraće daske će proći pored točkova prve serije, jer ih neće dosegnuti, ali će naići pod točkove druge serije gde će se razvrstati kao i prve a još kraće idu pod točkove treće serije i t. d.

Prilikom razvrstavanja dasaka podižu se klapne k_3 pojedinih automata i daske sleće niz strmu ravan P_3 na način kao što je opisano u osnovnom patentu.

Patentni zahtev:

Uredjaj za automatsko razvrstavanje dasaka po dimenzijama po osnovnom patentu br. 11076, naznačen time, što se na poprečnom lančanom transporteru nalazi potreban broj automata za odvajanje dasaka po debljinama, rasporedjen u serijama tako, da su točkovi r_2 automata jedne serije u pravoj liniji, te automati te serije odvajaju daske po debljinama samo jedne dužine, dok se razmak od greda g_4 i prave linije, po kojoj su poredjani točkovi svake sledeće serije, smanjuje za dužinsku razliku dasaka te svaka sledeća serija automata odvaja po debljinama sve kraće i kraće daske.



