



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,  
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ОПИСАНИЕ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ (титульный лист)

(21), (22) Заявка: 2008112016/22, 31.03.2008

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:  
31.03.2008

(45) Опубликовано: 10.08.2008 Бюл. № 22

Адрес для переписки:  
129090, Москва, а/я 11, Патентная фирма  
ПРОПАТЕНТ

(72) Автор(ы):

Кочаров Артур Робертович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

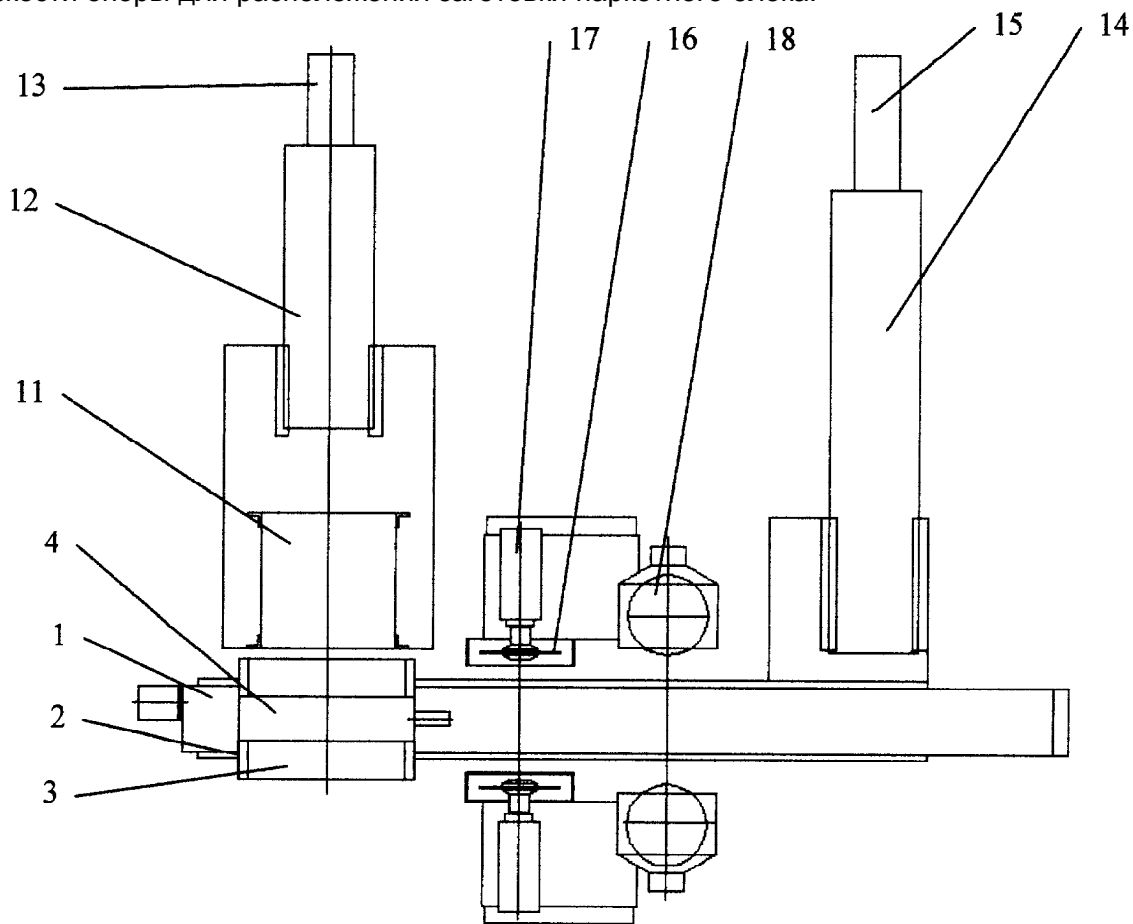
Кочаров Артур Робертович (RU)

(54) СТАНОК ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ КАЛИБРОВКИ ПАРКЕТНЫХ БЛОКОВ

(57) Формула полезной модели

Станок для автоматической калибровки паркетных блоков, включающий смонтированные на станине каретку, установленную с возможностью продольного возвратно-поступательного перемещения и выполненную с опорой для расположения заготовки паркетного блока, с узлом крепления заготовки и с узлом базирования заготовки, узел загрузки, предназначенный для подачи заготовок паркетных блоков из пакета в узел крепления заготовки, причем узел загрузки расположен с одной стороны станины поперечно направлению движения каретки, узел разгрузки, предназначенный для выталкивания заготовок паркетных блоков из узла крепления заготовки, который расположен с другой стороны станины поперечно направлению движения каретки, два узла обработки, расположенные с противоположных сторон в средней части станины с возможностью прохождения между ними каретки, узел крепления заготовки выполнен в виде установленного на каретке П-образного корпуса, снизу в полости которого закреплен прижимающий узел в виде прижима, закрепленного на штоке пневмоцилиндра с возможностью возвратно-поступательного перемещения в направлении опоры, узел базирования заготовки выполнен в виде пневмоцилиндра, установленного с возможностью возвратно-поступательного перемещения штока в направлении, параллельном направлению движения каретки, и прохождения штока через одну из боковых сторон П-образного корпуса в зоне опоры с целью прижатия последней к внутренней поверхности другой боковой стороны П-образного корпуса, узел загрузки выполнен в виде блока направляющих для пакета заготовок паркетных блоков и подающего толкателя, установленного с возможностью возвратно-поступательного перемещения пневмоприводом в направлении, перпендикулярном направлению движения каретки, а также прохождения через блок направляющих для пакета заготовок для подачи заготовки на опору, узел разгрузки выполнен в виде разгружающего толкателя, установленного с возможностью возвратно-поступательного перемещения пневмоприводом в направлении, перпендикулярном направлению движения каретки, а также прохождения по опоре для сталкивания с опоры обработанной заготовки паркетного блока, каждый узел обработки имеет последовательно установленные дисковую фрезу для обрезки заготовки паркетного блока, а также фрезу для выборки паза, причем дисковые фрезы для обрезки заготовки

паркетного блока лежат на одной оси, перпендикулярной направлению движения каретки и параллельной опорной плоскости опоры, а оси фрез для выборки паза перпендикулярны оси фрез для обрезки заготовки паркетного блока, а их плоскости параллельны опорной плоскости опоры для расположения заготовки паркетного блока.



RU 7 5 3 4 6 U 1

RU 7 5 3 4 6 U 1