



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ ОПИСАНИЯ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2012136229/13, 24.08.2012

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:  
24.08.2012

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 24.08.2012

(45) Опубликовано: 10.07.2013 Бюл. № 19

Адрес для переписки:

105120, Москва, ул. Нижняя  
Сыромятническая, 5, стр.3а, ФГУП "ГНЦ  
ЛПК", пат.пов. Т.Н. Молочниковой

(72) Автор(ы):

Крапухин Никита Григорьевич (RU),  
Кондратьев Дмитрий Владимирович (RU),  
Кравцов Евгений Викторович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Российская Федерация, от имени которой  
выступает Министерство промышленности и  
торговли (RU)

(54) УСТАНОВКА ДЛЯ ОБРАБОТКИ БРЕВЕН

(57) Формула полезной модели

1. Установка для обработки бревен, содержащая станину, продольные направляющие, каретку, механизм центрирования и зажима бревна, фрезерный обрабатывающий узел, механизмы подачи фрез относительно продольной оси механизма центрирования и зажима бревна, приводы, отличающаяся тем, что механизм центрирования и зажима бревна смонтирован на каретке, фрезерный обрабатывающий узел выполнен в виде последовательно и оппозитно расположенных в направлении движения каретки профилирующих фрез с вертикально ориентированными осями вращения, первая профилирующая фреза по ходу движения каретки имеет шагово смещенные фрезерные элементы для формирования на одной из боковых поверхностей бревна выступов и пазов, фрезерные элементы профилирующей фрезы, оппозитно установленной относительно первой профилирующей фрезы, сегментально оцилиндровывают противоположающую боковую поверхность бревна, со стороны зоны обработки данной оцилиндровочной фрезой по ходу движения каретки размещена вторая профилирующая фреза, соединенная с механизмом подачи и имеющая поперечно расположенные шагово смещенные фрезерные элементы для формирования на диаметрально противоположающей второй боковой поверхности бревна пазов и выступов, опорные поверхности которых ответны опорным поверхностям выступов и пазов, спрофилированных первой профилирующей фрезой, при этом перед обрабатываемой зоной второй профилирующей фрезы и со стороны зоны обработки первой профилирующей фрезы смонтированы соединенные с механизмом подачи фрезы по формированию на концевых участках бревна открытых к их торцам дугообразных пазов.

2. Установка по п.1, отличающаяся тем, что она снабжена пильным аппаратом с

вертикально ориентированной осью вращения, имеющим поярусно расположенные дисковые пилы для формирования пропилов в донной части крайних продольно ориентированных пазов, спрофилированных первой фрезой, при этом дисковый аппарат соединен с механизмом его подачи в направлении к продольной оси механизма центрирования и расположен со стороны обрабатываемой зоны первой профилирующей фрезы и за фрезой, формирующей на концевых участках бревна открытые к их торцам дугообразные пазы.

3. Установка по п.1, отличающаяся тем, что поярусно расположенные смежные фрезерные элементы второй профилирующей фрезы смещены относительно друг друга на толщину фрезерного элемента первой профилирующей фрезы, формирующей на диаметрально противоположной поверхности бревна соответствующий паз.

