



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

239836
(11) (B1)

[51] Int. Cl.⁴
B 27 D 1/04

[22] Prihlášené 20 08 84
[21] [PV 4583-84]

[40] Zverejnené 13 06 85

[45] Vydané 15 06 87

(75)

Autor vynálezu

REPKA PETER ing., STUPAVA; LEŠKO ZOLTÁN ing.,
VRANOV nad Toplou; SZEKHÁZI IMRICH, TRNOVEC nad Váhom;
BELAYOVÁ JANA, BRATISLAVA

(54) Spôsob výroby klinových preglejok z dyhových odpadov

1

Vynález rieši spôsob výroby klinových preglejok z dyhových odpadov, ktoré napadajú pri výrobe preglejok.

V súčasnosti je známych niekoľko spôsobov spracovania dyhových odpadov, tzv. ná lupov. Najznámejší z nich je spôsob zosadzovania úzkych dyhových pásov od šírky 80 mm na celé listy pomocou zosadzovacích strojov, ktoré sa použijú na zlisovanie preglejok, resp. plášťovanie nábytkových dielcov.

Tento spôsob je doposiaľ málo výkonný a viaže veľa pracovných síl.

Ďalším veľmi rozšíreným spôsobom je sekanie na triesky a použitie odpadu pri výrobe drevotrieskových dosák. Najčastejší spôsob využitia dyhového odpadu je spaľovanie drobných a úzkych pásov v kotolniach, čím sa získava tepelná energia.

Popísaný spôsob je rýchly a pohodlný, avšak nie vždy ekonomický. V zahraničí, napr. v ZSSR sa dyhový odpad seká na pásy rovnakej šírky, napr. 30 mm, ktoré sa potom kontinuálne zlisujú na súvislý pás, obojstranne oplášťujú a použijú na výrobu tzv. rebrosklejok.

Predmetným spôsobom sa dosiahne vysoké využitie drevnej suroviny, nevýhodou však je viazanie výroby na dodávky zložitého strojného zariadenia. V USA, Japonsku,

2

NSR a Fínsku sa dyhové nálupy zošívajú pomocou pevných nití na spriahnutých šijacích strojoch na väčšie formáty, ktoré sa použijú ako vnútorné vrstvy do technických preglejok.

Popísaný spôsob je však vhodný iba na tenké dyhy a najmä na mäkké dreviny. Pri hrúbkach väčších ako 3 mm, napr. u dreveny buk, dochádza k lámaniu ihl v šijacích strojoch.

Uvedené nedostatky doterajších spôsobov spracovania dyhových odpadov v značnej miere odstraňuje spôsob výroby klinových preglejok, ktorého podstatou je to, že dyhové pásy väčších i menších širok sa naskladajú vedľa seba i na seba tak, že medzi vyhríevané lisovacie platne, z ktorých jedna je rovná a druhá tvarovaná, sa uložia širšie dyhové pásy ako povrchová vrstva, potom sa uložia striedavo so širšími pásmi užšie pásy ako stredová vrstva, na ktorú sa znovu uložia širšie pásy ako povrchová vrstva, následne sa dyhové pásy nanesené vodovzdorným lepidlom zlisujú pri teplote 150 až 200 °C a tlaku 2,5 až 4,0 MPa.

Hlavnou výhodou popísaného spôsobu výroby klinových preglejok je možnosť využitia širších i užších dyhových pásov na tvarovanie výlisky bez potreby ich zosadzovania, čím sa značne zvýši kapacita lisovacie-

ho zariadenia, bez zníženia kvality hotových výrobkov.

Spôsob podľa vynálezu umožní zvýšenie výťažku pri výrobe dýh a preglejok, pretože bude možné využiť dyhové pásy už od šírky 50 mm, kým doposiaľ bolo možné využívať iba dyhy od širok 100 mm pri súčasných zosadzovacích strojoch. Uvedeným spôsobom sa ušetrí značné množstvá rôznej cenej drevnej suroviny.

Na pripojenom výkrese je na obr. 1 znázornený spôsob zosadzovania obojstrannej klinovej preglejky, na obr. 2 je príslušný finálny výrobok, na obr. 3 je znázornené zosadzovanie jednostrannej klinovej preglejky a na obr. 4 je príslušný finálny výrobok.

Príklad 1

Vysušené bukové dyhy hrúbky 1,8 mm vo forme užších pásov 2 šírky 50 mm, dĺžky 1300 mm a širších pásov 1 šírky 400 mm rovnakej dĺžky 1300 mm sa nanesú vodovzdorným fenolickým lepidlom typu Fenokol a povkladajú do tvarového lisu vedľa seba a na seba bez zosadzovania, podľa obrázku 1 tak, že širšie dyhové pásy 1 tvoria povrchové vrstvy klinovej preglejky a užšie dyhové pásy 2 v kombinácii so širšími dyhovými pásmi 1 slúžia ako vnútorné zóny výrobku. Lisovanie sa vykonáva pri teplote 160 °C a tlaku 3,5 MPa. Výsledný produkt

má tvar obojstrannej klinovej preglejky s pozdĺžnym priebehom dýh, obr. 2.

Príklad 2

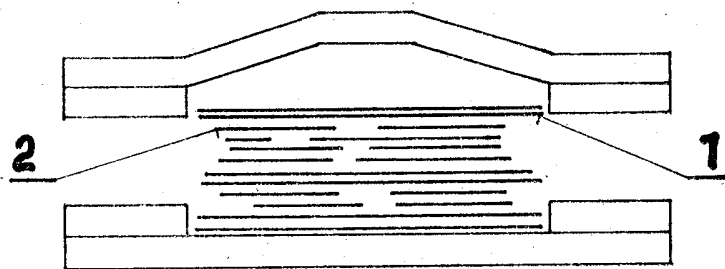
Vysušené smrekové dyhy hrúbky 2,5 mm dĺžky 1200 mm tvaru širších pásov 1 šírky 400 mm a brezové dyhy hrúbky 2,0 mm rovnakej dĺžky 1200 mm, vo forme užších pásov 2 šírky 100 mm sa nanesú vodovzdorným lepidlom typu Umaform a poukladajú vedľa seba a na seba bez zosadzovania do tvarového lisu podľa obr. 3 tak, že širšie dyhové pásy 1 tvoria obvodové zóny a užšie dyhové pásy 2 v kombinácii so širšími dyhovými pásmi 1 tvoria stredovú zónu klinovej preglejky. Lisovanie sa vykonáva pri teplote 180 °C a tlaku 3,0 MPa. Výsledný produkt má tvar jednostranného klina, obrázok 4, z vrstveného materiálu, ktorý má pozdĺžny priebeh vrstiev dýh.

Obojstranné klinové preglejky podľa vynálezu možno využiť v baníctve na zapažovanie stropov banských chodieb ako veľkoplošné pažiace prvky formátu 1200 × 400 × 60 mm. Majú vysokú únosnosť a umožňujú zvýšenie rýchlosti pri výstavbe banských diel. Výrobky tvaru jednostranného klina možno použiť v textilnom priemysle na výrobu tkáčskych člnkov alebo ako podložky v doprave i strojárstve.

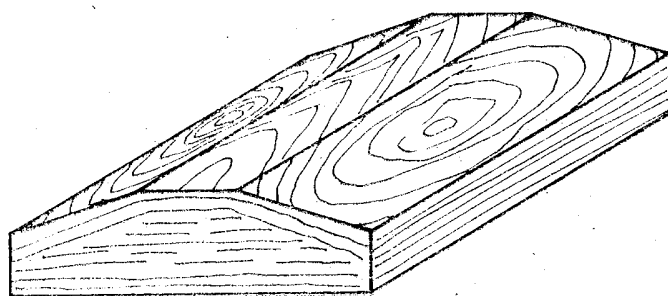
PREDMET VYNÁLEZU

Spôsob výroby klinových preglejok z dyhových odpadov, v ktorom sa dyhové pásy väčších i menších širok najprv vysušia a nanesú vodovzdorným lepidlom, vyznačený tým, že dyhové pásy väčších i menších širok sa naskladajú vedľa seba a na seba tak, že medzi vyhríevané lisovacie platne, z ktorých jedna je rovná a druhá tvarovaná, sa

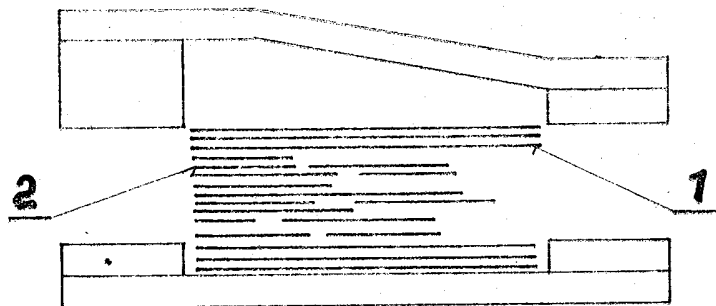
uložia širšie dyhové pásy ako povrchová vrstva, potom sa uložia striedavo so širšími pásmi užšie pásy ako stredová vrstva, na ktorú sa znovu uložia širšie dyhové pásy ako povrchová vrstva, následne sa dyhové pásy nanesené vodovzdorným lepidlom zlisujú pri teplote 150 až 200 °C a tlaku 2,5 až 4,0 MPa.



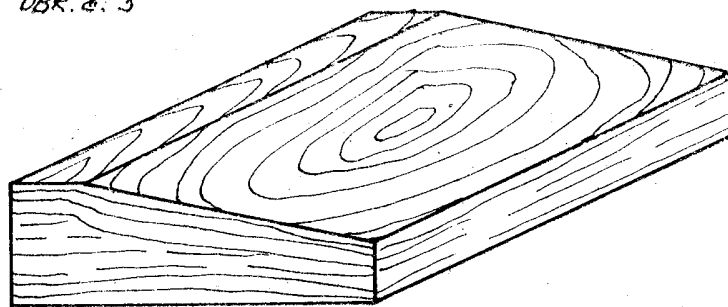
OBR. 8.1



OBR. 8.2



OBR. 8.3



OBR. 8.4