

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

66457

Patent dodatkowy
do patentu _____

Kl. 39a⁷,5/00

Zgłoszono: 06.XI.1969 (P 136 737)

Pierwszeństwo: _____

MKP B29j 5/00

Opublikowano: 30.XI.1972

UKD

Współtwórcy wynalazku: Edward Makiela, Stanisław Kanak,
Zdzisław Maksymiec

Właściciel patentu: Centralne Biuro Konstrukcyjne Przemysłu
Maszynowego Leśnictwa, Wrocław (Polska)

Sposób nawilżania wodą kobierca wiórów podczas wytwarzania płyt wiórowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób nawilżania kobierca wiórów drzewnych podczas wytwarzania płyt wiórowych.

W procesie prasowania płyt wiórowych na gorąco, na prasach jedno- lub wielopółkowych, zasadnicze znaczenie posiada równomierność temperatury w całym przekroju kobierca. Ze względów jednak technologicznych jak i ekonomicznych czas wytrzymywania prasowanego kobierca w prasie jest ograniczony i niewystarczający do osiągnięcia jednakowej temperatury w całym przekroju płyty. Czynnikiem przyspieszającym przenikanie ciepła z warstw zewnętrznych, nagrzewających się od ogrzewanych półek prasy do warstw wewnętrznych jest para wodna, która jest nośnikiem ciepła. W tym celu formowany kobierzec wiórów musi być spryskany odpowiednią ilością wody, która przy nagrzaniu się do odpowiedniej temperatury w czasie prasowania kobierca zamieni się w parę i przenika do całego przekroju kobierca nagrzewając go równomiernie w całym przekroju.

Dotychczas woda natryskiwana jest bezpośrednio na blachę lub taśmę stalową, na które następnie nasypywany jest kobierzec wiórów, po czym woda ponownie jest natryskiwana na nasypany już kobierzec.

Wadą natryskiwania wody bezpośrednio na blachę lub taśmę stalową jest to, że natryskana woda gromadzi się we wgłębieniach blachy lub taśmy, w związku z czym uzyskuje się nierównomierne

2

nagrzewanie kobierca, poza tym natryskana bezpośrednio na gorącą blachę lub taśmę woda szybko odparowuje, nim nasypany zostanie kobierzec wiórów.

Celem wynalazku jest opracowanie sposobu nanoszenia wody na blachę lub taśmę pozbawionego wyżej opisanych wad.

Zamierzony cel osiągnięty został przez natryskiwanie wody nie bezpośrednio na blachę lub taśmę, lecz na pierwszą warstwę wiórów nasypaną na blachę lub taśmę.

Dzięki zastosowaniu takiego sposobu natryskiwania uzyskuje się równomierną warstewkę wody na całej płaszczyźnie kobierca i woda nie zdąży się nagrzać i odparować przed nasypaniem następnych warstw wiórów.

Przykład wykonania wynalazku pokazano na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia sposób nanoszenia wody przy formowaniu kobierca wiórów za pomocą stacji nasypowej z pneumatycznym frakcjonowaniem, fig. 2 przedstawia sposób nanoszenia wody przy formowaniu kobierca za pomocą szeregu stacji nasypowych, a fig. 3 przedstawia rozwiązanie dyszy natryskującej wodę.

Na umieszczonej między karetkami 1 blachę 2 stacja nasypowa 3 nasypuje warstwę wiórów 4, której grubość stopniowo wzrasta w kierunku ruchu przenośnika oznaczonym strzałką. Końcówki natryskujące 5 umieszczone są nad strefą układania warstwy pierwszej, najdrobniejszej frakcji

wiórów. Frakcja ta uклада się bezpośrednio na blasze 1. Opadające wióry oraz wióry znajdujące się na blasze zostają zroszone rozpyloną wodą 6. Przesuwająca się w kierunku strzałki warstwa wiórów zostaje przykryta następnymi wiórami. Natryskana woda wsiąka w formującą się warstwę wiórów, co zabezpiecza przed spływaniem jej do wgłębień blachy lub taśmy i jednocześnie zapobiega odparowaniu.

Spryskiwanie górnej powierzchni kobierca odbywa się w znany dotychczas stosowany sposób.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób nawilżania wodą kobierca wiórów podczas wytwarzania płyt wiórowych, **znamienny tym**, że wodę natryskuje się na pierwszą warstwę wiórów bezpośrednio stykającą się z blachą grzewczą.

