

15 lipca 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



B27d, 1100

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 1656.

Kl. 38 c 1.

Erik Johansson
(Edsbyn, Szwecja)

Sposób wyrobu tak zwanych przeciwforniowanych płyt drewnianych.

Zgłoszono 10 czerwca 1921 r.
Udzielono 24 lutego 1925 r.

Niniejszy wynalazek dotyczy sposobu do sporządzania t. zw. przeciwforniowanych płyt drewnianych, czyli płyt, w których po jednej lub po obu stronach płyty z desek, nakłada się forniry w ten sposób, że włókna ich krzyżują się z włóknami desek. Wyrób tego rodzaju forniowanych płyt miał zastosowanie dotychczas przy wyrobie mebli, a mianowicie postępowano w ten sposób, że najpierw sklejało deski w jedną tarczę lub płytę o żądanej wielkości, następnie na oheblowaną lub w inny sposób zrównaną płytę naklejało po jednej lub po obu jej stronach forniry.

Zgodnie z niniejszym wynalazkiem wyrób takich płyt odbywa się w sposób znacznie prostszy i tańszy. Sposób ten polega głównie na tem, że krawędzie desek kształtuje się tak, by zachodziły jedna na drugą, poczem skleja się zarówno deski jedna z

drugą, jak i deski z fornirami równocześnie i przy zastosowaniu ciśnienia, skierowanego prostopadle do płyty. Przez to odpada cała praca sklejania, prasowania i zrównywania płyty przed forniowaniem, i wyrób płyt zostaje w ten sposób uproszczony do tego stopnia, że staje się możebnem hurtowe fabrykowanie przeciwforniowanych płyt. Przytem krawędzie desek kształtuje się w ten sposób, aby swemi powierzchniami, stojącemi skośnie ze względu na płaszczyznę płyty, przylegały jedna do drugiej i wchodziły jedna w drugą, aby przy zastosowaniu ciśnienia, skierowanego prostopadle do płyty wzgl. wskutek tego ciśnienia deski te zostały ściągnięte. Przez to osiąga się bardzo pewne zaciśnięcie się spojeń, a następnie także tę korzyść, że przy każdym spojeniu zaoszczędza się nieco na drze-

wie, gdyż nie potrzeba już tak dużo ścinać krawędzi, zwłaszcza, że deska o nieściętych krawędziach ma w ogólności mniej lub więcej skośne krawędzie.

Wynalazek obejmuje wreszcie także przeciwfornirowane płyty drewniane, które zostały wyrobione według tego sposobu.

Wynalazek objaśniony jest bliżej pomocą dołączonego rysunku, przedstawiającego kilka przykładów wykonania przeciwfornirowanych płyt drewnianych, wyrobionych według niniejszego sposobu. Fig. 1 przedstawia widok górny płyty drewnianej, na którą nałożony jest fornir od strony górnej; fig. 2 — przekrój poprzeczny tej samej płyty; fig. 3 uwidacznia płytę w perspektywie i fig. 4—7 przedstawiają kilka możliwych odmian kształtu krawędzi u desek.

Uwidoczniona na fig. 1—3 płyta, złożona jest z pewnej ilości desek 1, których krawędzie przylegają do siebie w podany powyżej sposób swemi powierzchniami, stojącymi skośnie ze względu na płaszczyznę płyty. Każda z takich krawędzi opatrzona jest kątową listwą 2 (patrz fig. 2 i 3), wchodzącą w odpowiedniego kształtu rowek w krawędzi sąsiedniej deski, tak, że jeżeli miejsce styku podda się działaniu ciśnienia, skierowanego prostopadle do płyty, to wtedy ciśnienie to dąży do ściągnięcia desek ku sobie. Jak to jest widocznem z fig. 1, nie są krawędzie desek całkiem równoległe do siebie, lecz każda deska zwęża się nieco ku jednemu końcowi, jak to ma miejsce przy deskach o nieściętych krawędziach. Przez to zaoszczędza się jeszcze nieco na materiale. Przytem spaja się deski tak z sobą, aby węższe ich końce skierowane były naprzemian w jedną i w drugą stronę (patrz fig. 1). Deski muszą być naturalnie dobrze wyschnięte i wyrównane oraz muszą mieć jednakową grubość, tak, że otrzymuje się płytę o równych po obu stronach powierzchniach, jeżeli się krawędzie desek przystawi jedna do drugiej.

Po nasmarowaniu desek 1 klejem zaró-

wno po obu stronach jako też na krawędziach, składa się je na leżący u dołu fornir 3, przykrywa następnie od góry drugim fornirem 4, poczem poddaje się je działaniu ciśnienia, skierowanego prostopadle do powierzchni płyty. Wobec tego sklejanie zarówno desek jak i fornirów odbywa się równocześnie i z pomocą jednego tylko stłoczenia, przez co zaoszczędza się zarówno na czasie jak i na pracy.

Fig. 4—7 przedstawiają kilka innych przykładów wykonania krawędzi desek. Według fig. 4 nie zastosowuje się powierzchni, stojących skośnie ze względu na płaszczyznę płyty, skutkiem czego ciśnienie, skierowane prostopadle do płyty, nie może naturalnie wywołać ściągania się desek. Wskutek tego jednak, że kształt krawędzi ma powierzchnie 5, leżące równoległe do płaszczyzny płyty, osiąga się skuteczne spojenie. Uwidocznione na fig. 5—7 wykonania stanowią jedynie małe odmiany wykonania, uwidocznionego na fig. 2 i 3 i mają także te same zalety. Wspólną cechą wszystkich wykonania jest to, że krawędzie wchodzi w siebie wystającymi listewkami lub t. p., tak, że otrzymuje się pewne spojenie bez potrzeby ściskania płyt od strony krawędzi.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób do wyrobu tak zwanych przeciwfornirowanych płyt drewnianych, w których po jednej lub po obu stronach złożonej z desek płyty nałożone są forniry tak, aby ich włókna krzyżowały się z włóknami desek, znamienny tem, że krawędzie desek ukształtowane są w ten sposób, iż wchodzi jedna w drugą, przyczem sklejanie desek zarówno jedna z drugą, jak i z fornirami odbywa się równocześnie i przy pomocy ciśnienia, skierowanego prostopadle do płyty.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że krawędziom desek nadaje się ta-

ki kształt, iż przylegają one swemi powierzchniami skośnemi, ze względu na płaszczyzną płyty, jedna do drugiej i wchodzi jedna w drugą tak, iż przez zastosowanie ci-

śnienia, skierowanego prostopadle do płyty, wywołane zostaje ściągnięcie się desek.

Erik Johansson.
Zastępca: M. Goldwasser,
adwokat,

Fig. 1.

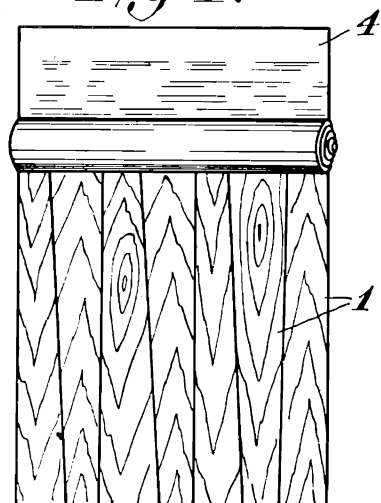


Fig. 2.



Fig. 3.

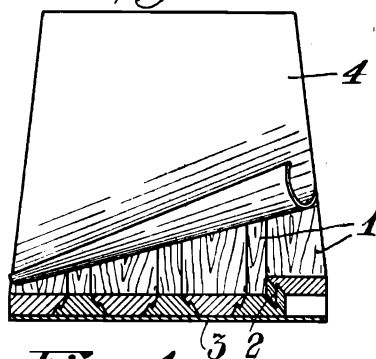


Fig. 4.

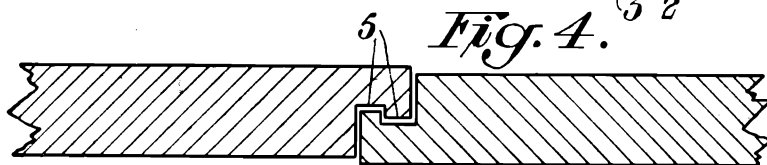


Fig. 5.



Fig. 6.



Fig. 7.

