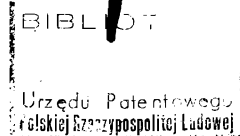


Opublikowano dnia 30 sierpnia 1955 r.



9 276 5/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 38218

Kl. 38 c, 1/04

Władysław Niederliński

Stalinogród, Polska

Józef Klosa

Brzeziny Śl., Polska

Nowy sposób produkcji forniru

Patent trwa od dnia 25 października 1954 r.

Dotychczas przygotowanie kłóców drewnianych do produkcji forniru wymagało albo tygodniowego zwilżania tych kłóców albo kilkudniowego gotowania. Pomijając stratę czasu i zablokowania poważnego kapitału, następowała jeszcze strata przy utrzymywaniu wody w stanie wrzącym przez kilka dni.

Nowy sposób natomiast polega na zasadzie trzymania drewna w komorze zamkniętej, w której przez wypompowywanie powietrza wytwarza się próżnię tak, że znajdujące się jeszcze w drewnie powietrze ulatnia się. Następnie do tej komory wpuszczona zostaje para, co pociąga za sobą wsiąknięcie do najmniejszych komórek drewna pary, a skutkiem tego drewno ulega szybkiemu zmiękczeniu.

Tak spreparowane drewno przychodzi do dalszej obróbki, mianowicie do łuszczenia na fornir.

Na dwóch równoległych łożach pryzmowych lub innych kształtek *a* posuwa się w obie strony podłużny ciężar *b*. Posuwanie tego ciężaru następuje za pomocą cylindrów hydraulicznych *c*. Na przedzie ciężaru *b* przymocowany jest nóż wklęsły *d*, łuszczący warstwami znajdujący się pod nim kłoc drewna. Otrzymany w ten sposób mokry fornir poddaje się następnie suszeniu.

Dotychczas suszenie forniru potrzebowało bardzo dużo czasu, dużej przestrzeni lub przy sztucznym suszeniu forniru w tzw. suszarniach, fornir stał się falisty i pękał. Niżej podany sposób według wynalazku, polega na wsadzeniu mokrego forniru w stanie lekko sprasowanym do lekko podgrzanej komory, w której wytwarza się próżnię, a znajdująca się w fornirze woda szybko zostaje wyparowana. Fornir w ten sposób suszony nie jest falisty i nie pęka. Suszenie takie odpo-

wiada suszeniu w sposób naturalny, odbywa się jednakże w znacznie krótszym czasie.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób zmiękczenia kłoców drewnianych do przeróbki na fornir, znamienny tym, że pod wpływem próżni usuwa się znajdujące w drewnie powietrze, aby po usunięciu tegoż para mogła wsiąkać do najmniejszych komórek drewna.
2. Sposób łuszczenia preparowanego drewna, znamienny tym, że ciężar (b) posuwa się za pomocą napędu cylindrów i tłoków (c) hydraulicznych,
3. Sposób suszenia forniru, znamienny tym, że suszenie lekko sprasowanego forniru odbywa się w podgrzanej komorze za pomocą wytwarzania próżni, przez co znajdująca się w nim woda szybko wyparowuje.

Władysław Niederliński
Józef Kłosa

