



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

224 163

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 08 12 80
(21) PV 8605-80

(51) Int. Cl.³ B 27 D 5/00

(40) Zveřejněno 29 04 83

(45) Vydáno 01 07 84

(75)

Autor vynálezu FALTA VRATISLAV ing., DOHALICE
KAVALÍR JAN ing., HRADEC KRÁLOVÉ
VĚTROVSKÝ VLADIMÍR, HRADEC KRÁLOVÉ
ČERVÍK MILOŠ ing., BRATISLAVA

(54) Způsob výroby velkoplošných laťovek plášťovaných tenkou dřevotřískovou deskou

Vynález se týká způsobu výroby velkoplošných laťovek plášťovaných tenkou dřevotřískovou deskou.

Na tradiční výrobu laťovek se používá jako povrchová část překližka, dýha z měkkých listnatých, jehličnatých dřevin a exotů. Jednotlivé latě se ve fázi sestavení laťevkového středu k sobě lepí, nebo vážou silonovým nebo jiným vláknem a následně po takovém spojení se plášťují. Vzhledem k používání tradičních materiálů pro oplášťování laťevkového středu vyskytá se potíž, spečívající v nedostatku kvalitních surovin na výrobu překližek, který může a nakonec i vést ke stagnaci výroby laťo-

vek přesto, že zejména v nábytkářském průmyslu je o tento konstrukční materiál stálý zájem.

Vlastní technologie výroby laťovek založená na spejování jednotlivých latí lepením nebo svazováním a nedostatek kvalitních překližek úhrnně vytváří ekonomický problém, jehož negativní účinky spočívají především ve složitosti potřebného technologického zařízení a případně v náročné manipulaci s formátováním před lisem a zakládáním jednotlivých desek do víceetážového lisu a naposled v náhradě plášťových dílců.

Odstranění obou principiálních nedostatků ve výrobě laťovek si vzal za úkol způsob výroby velkoplošných laťovek pláštěvaných tenkou dřevotřískovou deskou podle vynálezu, jehož podstata spočívá v tom, že za neustálého tlaku působícího ^{kolmo} ke směru podélných os latí, se z obou stran přilepí na kontinuální koberec latí tenké dřevotřískové desky opatřené na stranách přivrácených k latím lepidlem a po vytvrzení lepidla se pevně spojená slož formátuje.

Pokrok a výhody vynálezu spočívají ve své podstatě v náhradě překližky a v progresivním technologickém postupu při výrobě laťovkového středu.

Použití pláště pro laťovku z tenkých dřevotřískových desek, jež se vyznačují uzavřeným hladkým povrchem, se decíli ideálních podmínek pro povrchovou úpravu laťovek a tím i finálních výrobků.

Způsob výroby laťovkového středu pak odstraňuje obtíže při uvolňování tlaku mezi jednotlivými latěmi po oddělení formátu od laťovkového středu až po sklížení, dále pak složité a náročné zařízení na spejování latí v laťovkový střed. Zlepšuje se kvalita finálního výrobku, neboť střed je pružný a laťovka nemá sklon k plošnému berčení.

Způsob provedení v příkladu

224 163

Pro výrobu laťavek pláštěvaných tenkou dřevotřískovou deskou se použije jako výchozí surovina smrkové nebo jedlové řezivo. Jedná se o prkna, tloušťky 25 mm, šířky průměrně 170 mm max. 300 mm a délky průměrně 4.000 mm, max. 6.000 mm. Tato prkna se oboustranně plošně hoblují na tloušťku 24 mm a rozřezají na latě o šířce odpovídající dimenzi laťovkového středu, tj. v rozmezí od 10 do 30 mm. Latě se následně třídí, vyřezávají se z nich suky a jiné vady a mechanicky se skládají do soubosu o šířce 2.480 mm. Tento soubor se následně ve směru kolmém na osy latí posouvá, stlačuje a vytváří se z něho kontinuální koberec latí. Jednotlivé latě jsou k sobě přitlačovány a v tomto tlaku drženy až do obklížení středu dřevotřískovými deskami. Na dřevotřískové desky o tloušťce 2,5 až 5 mm se na jejich vnitřní stranu nanáší vrstva močovineformaldehydového lepidla a následně jsou shora a zdola navedeny na střed. Následuje slisování všech tří vrstev pod tlakem 0,8 MPa a při teplotě 200° C. Po třech až pěti minutách je lepidlo vytvrzeno a deska -laťevka je vyrobena. Vychází laťevka opláštěvaná tenkou dřevotřískovou deskou o šířce 2.480 mm, tloušťce alternativně 16, 19, 22, 25, 30 a 35 mm podle požadavků normy a nemonečné délce, kterou lze formátovat podle potřeby.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

224 163

Způsob výroby velkoplošných laťovek plášťovaných tenkou dřevotřískovou deskou vycházející z třídění a formátování latí a z lisování plášťů na laťovkový střed, vyznačující se tím, že za neustálého tlaku působícího kolmo ke směru podélných os latí se z obou stran přilepí na kontinuální koberec latí tenké dřevotřískové desky, opatřené na stranách přivrácených k latím lepidlem a po vytvrzení lepidla se pevně spojená slož formátuje.