

E04f 19/02

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36624

Kl. ~~37d~~, 5

Svenska Tändsticks Aktiebolaget *)
(Jönköping, Szwecja)

37d, 19/02

Posadzkowa płyta podłogowa oraz sposób jej wytwarzania

Patent dodatkowy do patentu Nr 36623

Udzielono patentu od dnia 10 sierpnia 1953 r.

Wynalazek dotyczy nowej konstrukcji posadzkowej płyty podłogowej łączonej na pióro i wpust oraz sposobu jej wytwarzania. Posadzkowa płyta podłogowa według niniejszego wynalazku składa się zasadniczo z, podobnie jak w patencie nr 36623, górnej warstwy ścieralnej, wykonanej z deseczek parkietowych albo forniru, ułożonego włókniami poprzecznie do dolnej warstwy płyty podłogowej, przy czym ta górna warstwa jest łączona za pomocą kleju z dolną warstwą, składającą się z listew albo desek. Płyta podłogowa według wynalazku niniejszego wyróżnia się tym, że jest zaopatrzona wzdłuż jednego lub obu obrzeży podłużnych w przyklejone listwy boczne, które zasłaniają boczne powierzchnie zarówno warstwy ścieralnej, jak również dolnej warstwy podkładowej albo rdzennej albo większą część tej ostatniej, przy czym listwy boczne są zaopatrzone

w pióra albo wpusty. Wyrób płyty podłogowej, składającej się z warstwy ścieralnej i podkładowej przeprowadza się w dowolny znany sposób, natomiast przytwierdzanie listwy bocznej lub listew bocznych i wpustowanie ich odbywa się w myśl niniejszego wynalazku. Wynalazek polega również na wykonaniu pracy w pewnej określonej kolejności, a to w celu utrzymania piór i wpustów przy wszystkich deskach podłogowych w jednakowym położeniu w stosunku do górnej powierzchni warstwy ścieralnej. Jedną z głównych cech wynalazku jest to, że pióra i wpusty zostają wytwarzane w podłużnych obrzeżach płyty podłogowej dopiero po odpowiedniej obróbce wierzchniej warstwy ścieralnej przez struganie i polerowanie, w celu otrzymania gładkiej i równej powierzchni ścieralnej.

Na rysunku fig. 1 przedstawia posadzkową płytę podłogową w widoku z góry, fig. 2 — przekrój wzdłuż linii II — II na fig. 1, fig. 3 — przekrój podłużny wzdłuż linii III — III na fig. 1, fig. 4 — 12 przedstawiają różne fazy wytwarza-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Gustaw Kähr.

nia posadzkowej płyty podłogowej, przy czym fig. 4 przedstawia w przekroju część płyty składającej się z warstwy ścieralnej i warstwy podkładowej rdzennej, fig. 5 — widok z góry dolnej części płyty i pierwszą fazę jej wytwarzania, fig. 6 — przekrój części płyty z przylegającą listwą boczną, fig. 7 wyjaśnia drugą fazę wytwarzania płyty, fig. 8 przedstawia przekrój otrzymanej w drugiej fazie nie struganej i nie wpustowanej podłogowej płyty, fig. 9 i 10 wyjaśniają dalszy etap obróbki płyty, fig. 11 — czwarty i ostatni etap, który w rezultacie daje posadzkową płytę podłogową przedstawioną w przekroju na fig. 12.

Przedstawiona na fig. 1 — 3 płyta podłogowa składa się z górnej warstwy ścieralnej, złożonej z deseczek parkietowych 1, które pomijając miejsce jakie zajmuje listwa boczna 5 rozciągają się na całą szerokość płyty podłogowej i są ułożone włóknami poprzecznie względem dolnej warstwy płyty podłogowej. Dolną warstwę podkładową albo rdzenną składa się z trzech szeregów listew, z których zewnętrzne listwy 2 i 3 mają przebieg włókien wzdłuż długości płyty podłogowej, podczas gdy sztabki 4 w części środkowej mają przebieg włókien poprzeczny względem długości płyty podłogowej oraz listwy zewnętrznej 5 umieszczonej i przyklejonej wzdłuż jednego podłużnego obrzeża płyty podłogowej. Listwa boczna 5 posiada na obu bokach pióra 6 i 7, z których jedno wchodzi do wpustu 8 warstwy podkładowej. Listwa boczna 5 może być również przyklejona całą powierzchnią boczną, jest jednak korzystniej, gdy listwa jest przyklejona tylko do warstwy rdzennej i to tylko za pomocą kleju wprowadzonego do wpustu 8, a to w tym celu, żeby końce czołowe listew warstwy ścieralnej nie były związane klejem z listwą boczną, lecz miały możliwość pęcznienia i kurczenia się pod wpływem zmian atmosferycznych. Listwy boczne mają tę samą wysokość, jak suma wysokości warstwy ścieralnej i warstwy rdzennej, wskutek czego kryją one boczne ściany zarówno warstwy ścieralnej jako też warstwy rdzennej w taki sposób, iż górna powierzchnia listew bocznych leży w jednej płaszczyźnie z powierzchnią warstwy ścieralnej.

Warstwa rdzenna i dolna powierzchnia listwy bocznej są w przytoczonym przykładzie zaopatrzone w warstwę kryjącą 9 z forniru, o włóknach w kierunku poprzecznym lub podłużnym względem długości płyty podłogowej. Deszczułki parkietowe 1 oraz listwy 2, 3 i 4 warstwy rdzennej, jak również i warstwa wykładzinowa 9 są sklejone ze sobą wzdłuż płaszczyzn przylegających, podczas gdy listwy w poszczególnych warstwach, zwłaszcza wzdłuż obrzeży nie są ze sobą sklejone. Na obrzeżu listwy 2 warstwy podkłado-

wej znajduje się wpust 10 na tej samej wysokości pod powierzchnią warstwy ścieralnej, jak pióro 7 w listwie bocznej 3. Podłużne listwy 2, 3 warstwy rdzennej są zaopatrzone w podłużne nacięcia 11, które są nacinane na zmianę po przeciwnych stronach. Listewki 4 tej warstwy są również zaopatrzone w rowki 12 nacięte po stronach przeciwnych. Między warstwą ścieralną i warstwą rdzenną można umieścić w znany sposób warstwę łączącą z forniru. Przy tańszym wykonaniu można jednakże zarówno tę warstwę łączącą, jako też warstwę 9 pominąć tak, iż płytka podłogowa składa się tylko z dwóch warstw.

Głównym zadaniem listewki 4 warstwy podkładowej jest uzyskanie usztywnienia warstwy ścieralnej w kierunku poprzecznym. W przedstawionym przykładzie deseczki parkietowe 1 w warstwie ścieralnej są ułożone pod prostym kątem do warstwy rdzennej. Można je jednakże układać również pod ostrym kątem, albo tworzyć desenie.

Przy wytwarzaniu płyty podłogowej wyrabia się wprawdzie warstwę ścieralną, składającą się z deseczek parkietowych 1, oraz część składającą się z listewek 2, 3, 4 wraz z warstwą 9 albo bez niej, co osiąga się w znany sposób przez złożenie i sklejenie części w prasie na ciepło. Otrzymany z prasy element prowadzi się następnie przez piłę, gryzarkę albo strugarkę w celu wygładzenia obrzeży podłużnych, wskutek czego płyta otrzymuje kształt przedstawiony w przekroju na fig. 4. Następnie prowadzi się płytę przez gryzarkę, jak przedstawiono na fig. 5, najlepiej z warstwą ścieralną skierowaną w dół, przesuwając płytę wzdłuż podkładki, przy czym otrzymuje się wpust 8 wzdłuż ściany bocznej deski za pomocą gryzu 13. Za pomocą odpowiedniego przyrządu wtłacza się klej do wpustu. Zanim klej wyschnie, wprowadza się pióro listwy 5, jak uwidoczniono na fig. 6 do wpustu, po czym nie struganą płytę podłogową z osadzoną listwą boczną prowadzi się między wałkami 15 służącymi jako oparcie i wałkami naciskowymi 16 osadzonymi sprężynującymi, przez co pióro 6 listwy bocznej zostaje wtłoczone do wpustu 8 i listwa boczna zostaje silnie przyciśnięta do ściany bocznej płyty. Fig. 8 przedstawia w przekroju tak otrzymaną płytę podłogową, jeszcze niewygładzoną.

Zanim w listwach bocznych wytworzy się pióro i wpusty, poddaje się płytę obróbce w celu wytworzenia równej i gładkiej warstwy ścieralnej. Warstwa ścieralna składa się bowiem w tym przypadku z deseczek parkietowych, otrzymanych przez pocięcie desek na płytki, wskutek czego strona szersza deseczek posiada stosunkowo nie-

równą powierzchnię. Ponadto należy się liczyć z tym, że może wystąpić różnica poziomów między powierzchnią warstwy ścieralnej i listwą boczną przy jej nałożeniu. Te nierówności zostają usunięte w ten sposób, że płytę podłogową prowadzi się wpierw przez gryzarkę lub szlifierkę, w której powierzchnia warstwy ścieralnej i listwy bocznej otrzymuje równą i gładką powierzchnię. Ten sposób początkowej obróbki płyty jest wyjaśniony na fig. 9 i 10, na których uwidoczniłoby obroty frez 17 ustawiony pod kątem do płyty podłogowej, prowadzonej poprzez warstwę ścieralną. Dopiero potem prowadzi się płytę podłogową na gryzarkę, która wykonuje pióro i wpust, wprowadzając płytę między dwa obrotowe gryzy 18, 19, z których gryz 18 wycina wpust 10 a drugi 19. pióro 7. Dzięki temu, iż płyta leżąca na płaskim podkładzie jest zwrócona stroną ścieralną do tego podkładu, zapewnia się wykonanie pióra i wpustu w równym odstępie od powierzchni ścieralnej tak, iż przy składaniu płyty podłogowej przyległe krawędzie leżą dokładnie w tej samej płaszczyźnie. O ile zachodzi potrzeba, można również warstwę podkładową poddać w podobny sposób struganiu i szlifowaniu przed wyfryzowaniem albo po wyfryzowaniu pióra i wpustu. O ile stosuje się warstwę forniru 9 umieszcza się ją równocześnie z przyklejaniem warstwy ścieralnej i podkładowej.

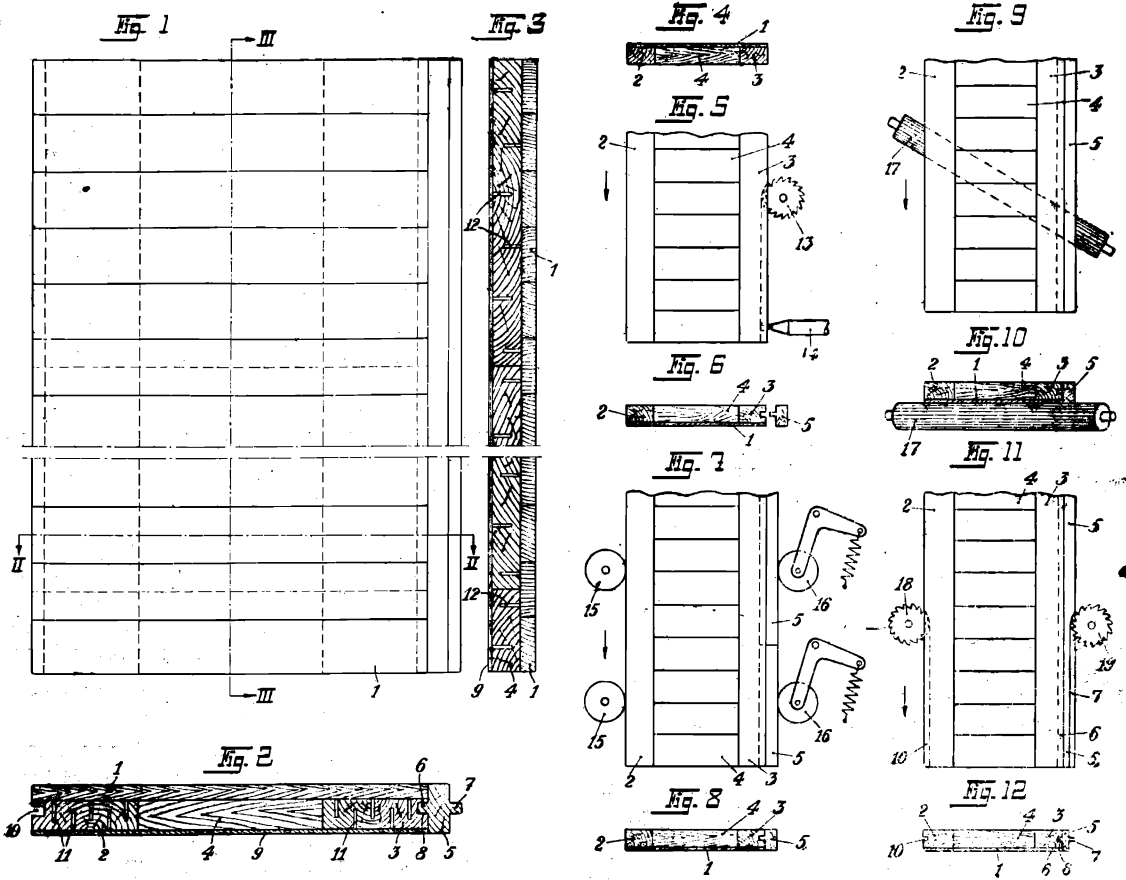
Pióro i wpust mogą oczywiście zmieniać miejsce na obu obrzeżach podłużnych płyty podłogowej w ten sposób, iż listwa boczna może na zewnątrz posiadać wpust zamiast pióra. Z punktu widzenia wyrobu i kosztów, może być wskazane wykonanie pióra z obu stron w każdej drugiej płycie podłogowej, a leżące między nimi płyty zaopatrzyć z obu stron w wpusty, przy czym płyty podłogowe pierwszego rodzaju posiadają listwy boczne z zewnętrznymi piórami po obu stronach, podczas gdy płyty podłogowe drugiego rodzaju nie posiadają w ogóle listew bocznych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Posadzkowa płyta podłogowa według patentu nr 36623, znamienna tym, że posiada listwę obrzeżową (5) umieszczoną wzdłuż co najmniej jednego z brzegów podłużnych i przyklejoną do podłużnego brzegu warstwy rdzennej, przy czym pokrywa ona podłużny brzeg warstwy ścieralnej i co najmniej większą część podłużnego brzegu warstwy rdzennej.
2. Posadzkowa płyta podłogowa według zastrz. 1, znamienna tym, że listwa obrzeżowa (5) jest połączona z warstwą rdzenną za pomocą pióra (8) i wpustu (6) jak również klejem wprowadzonym do wpustu (6).
3. Odmiana posadzkowej płyty podłogowej według zastrz. 1 lub 2, znamienna tym, że listwa obrzeżowa (5) posiada po zewnętrznej stronie pióro (7).
4. Sposób wytwarzania posadzkowych płyt podłogowych według zastrz. 1, znamienny tym, że listwę obrzeżową przykleja się wpierw do warstwy rdzennej, a płytę podłogową wyrównuje się następnie po stronie warstwy ścieralnej, a następnie wykonuje się rowek wpustowy wzdłuż podłużnych obrzeży.
5. Sposób według zastrz. 4, znamienny tym, że przedmiot złożony z warstwy ścieralnej i warstwy rdzennej przepuszcza się równocześnie przez maszynę posiadającą strug rowkujący oraz przez urządzenie skombinowane z tą maszyną posiadającą narzędzia do następującego wyklejenia rowka oraz przyciśnięcia listwy brzegowej.

Svenska Tändsticks Aktiebolaget

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych



BIBLIOTEKA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej