

9 a następnie kolejno warstwy 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1, przy czym warstwy 1, 5, 7, 9, 12. posiadają podłużny układ włókien, a warstwy fornirowe 2, 3, 4, 6, 8, 10, 11, 13, 14, posiadają poprzeczny układ włókien w stosunku do osi wzdłużonej narty.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania nart, zwłaszcza nart dziecięcych wykonywanych z drewna, **znamienny tym**, że drewno skrawa się obwodowo przez co otrzymuje się fornir o żądanej grubości i długości, który

5 pokrywa się klejem a następnie rozmieszcza warstwami (2, 4, 6, 8, 10, 13, 14) w niesymetrycznym układzie i zróżnicowanych szerokościach między warstwy zewnętrzne (1, 12), które mają grubość większą o 1,6 od warstw między nimi znajdujących się, po czym całość poddaje się ciśnieniu jednostkowemu 22 kG/cm²—25 kG/cm² w czasie 15—20 minut.

2. Sposób wytwarzania nart według zastrz. 1, **znamienny tym**, że warstwy fornirowe (1, 5, 7, 12) układa się włóknami podłużnie, a warstwy fornirowe (2, 3, 4, 6, 8, 10, 11, 13, 14) układa się włóknami poprzecznie do osi wzdłużonej narty.

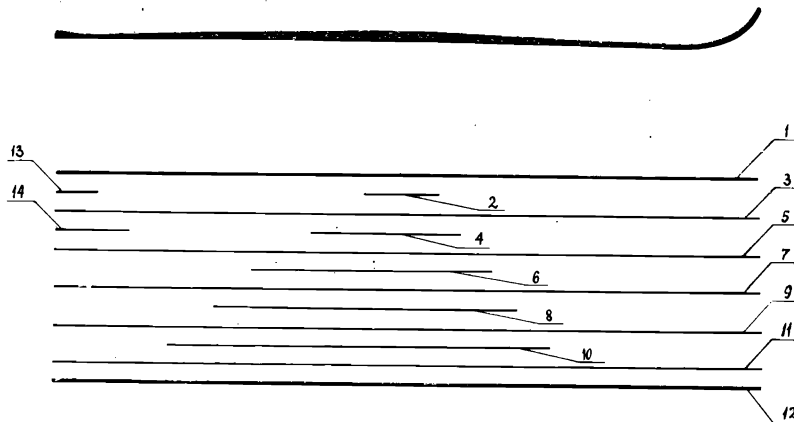


Fig. 1.