

20 marca 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



B27d 1104

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 8309.

Kl. 38 c 1.

Israel Pick
(Królewiec, Niemcy).

Sposób wytwarzania dykt.

Zgłoszono 18 grudnia 1925 r.

Udzielono 24 stycznia 1928 r.

Pierwszeństwo: 26 września 1925 r. (Stany Zjednoczone Ameryki).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu dykt. Znanem jest już wytwarzanie dykt w ten sposób, iż tworzy się bloki z desek ciętych prostopadle do słoi, poczem przecina się sklezione bloki ponownie prostopadle do płaszczyzny desek i wreszcie skleja płyty w ten sposób uzyskane pomiędzy jednym górnym i jednym dolnym fornierem, które tworzą zewnętrzne przykrycia wytworzonych w ten sposób dykt.

Wynalazek nowy dotyczy dykty, posiadającej znacznie większą wytrzymałość i odporność przeciw wszelkim obciążeniom i wpływom atmosferycznym nawet wówczas, gdy jest ona wykonana z mniej wartościowego materiału.

Przy przecinaniu i przy obróbce fornierów i t. d. otrzymuje się wielkie ilości od-

padków, które zwykle znajdują zastosowanie jedynie jako materiał do pakowania lub jako paliwo i t. d. Zgodnie z wynalazkiem niniejszym składa się te odpadki i przerabia się w taki sposób, iż dają one bardzo cenne dykty o nadzwyczaj wielkiej wytrzymałości.

Dla łatwiejszego zrozumienia przedstawiono nowy sposób postępowania na załączonym rysunku, gdzie fig. 1 jest widokiem ze strony podłużnej na blok wytworzony z fornierów klejonych w kierunku włókien; fig. 2 — widokiem z góry na fig. 1; fig. 3 przedstawia widok końcowy; fig. 4 ilustruje sposób klejenia części płyt według fig. 1 — 3, ażeby uzyskać nowy blok, i to w widoku końcowym, i fig. 5 przedstawia gotową dyktę, złożoną z trzech płyt

ciętych z bloku według fig. 4, w widoku końcowym.

Przy wykonaniu nowego sposobu składa się i skleja odpadkowe fornierzy *a* najrozmaitszych wymiarów, jak przedstawiono na fig. 1 — 3, w kierunku podłużnym oraz w kierunku szerokości w taki sposób obok siebie i nad sobą, iż krawędzie dotykające się poszczególnych kawałków zachodzą na siebie, a nie leżą nad sobą, tak jak to się praktykuje np. przy budowie ścian okrętowych. W sposób opisany tworzy się np. blok o długości około 1,5 m, szerokości 1,2 m, a wysokości około 60 mm. Blok ten skleja się pod wysokim ciśnieniem w prasie hydraulicznej. Blok ten w sposób wytworzony przecina się w kierunku podłużnym według linii *A—A* (fig. 3), na trzy części o szerokości mniej więcej 400 mm, a otrzymane w ten sposób bloki częściowe *b* nakłada się wraz z innymi otrzymanymi w ten sam sposób na siebie, poczem skleja się je w prasie do bloków aż do wysokości około 500 mm. W ten sposób otrzymany blok tnje się na poziomym traku według linii *B—B*, jak to przedstawiono na fig. 4, a więc prostopadłe do płaszczyzny, w której częściowe bloki *b* są ze sobą sklejone, otrzymując w ten sposób płyty o żądanej grubości, w których jednakowoż fornierzy posiadają kierunek prostopadły. Płyty tak wytwarzane można składać i otrzymywać z nich większe tablice, np. o szerokości 1,5 m, przyczem można je brzegami podłużnymi sklejać, a potem naklejać na nie końcowe fornierzy zgóry i zdołu. Włókna tych końcowych fornierów posiadają więc kieru-

nek prostopadły do włókien fornierów wewnętrznych, tworzących płytę dyktową.

Według opisanego sposobu można wyzyskać wszelkie odpadki przeróbki drzewa i otrzymać produkt końcowy nadzwyczaj wartościowy. Można by oczywiście według nowego sposobu przerabiać fornierzy umyślnie cięte do niniejszego celu. Otrzymane płyty wykazują większą odporność przeciw wszelakim obciążeniom, przeciw wypaczaniu i wilgoci, aniżeli płyty dyktowe fabrykowane według sposobów dotychczas znanych.

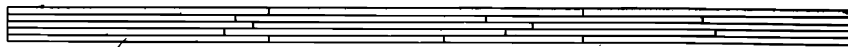
Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania dykt, znamieny tem, że fornierzy odpadkowe dowolnej szerokości i długości składa się w sposób używany przy wytwarzaniu ścian okrętowych i skleja się pod wysokim ciśnieniem, poczem łączy się uzyskane w ten sposób bloki pod prasą tak, by otrzymać bloki o większej wysokości, pionowo do płaszczyzny, w której pojedyncze fornierzy są ze sobą sklejone, następnie rozcina się bloki na traku poziomym na płyty o potrzebnej grubości, składa się te płyty (*b*) bezpośrednio, lub w tablice o większych wymiarach, i skleja się, naklejając na nie zgóry i zdołu końcowe fornierzy tak, iż włókna fornierów zewnętrznych posiadają kierunek prostopadły do włókien fornierów wewnętrznych

Israel Pick.

Zastępca: Inż. W. Suchowiak,
rzecznik patentowy.

Fig.1.



a

Fig.2.

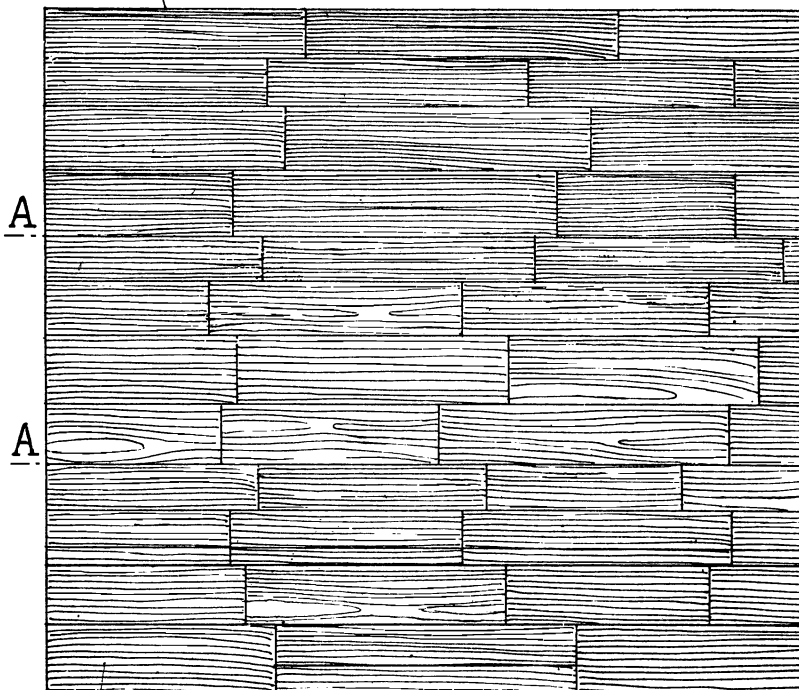
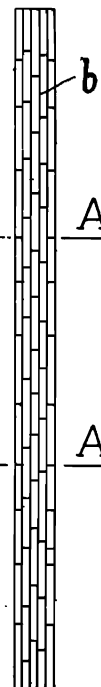


Fig.3.



b

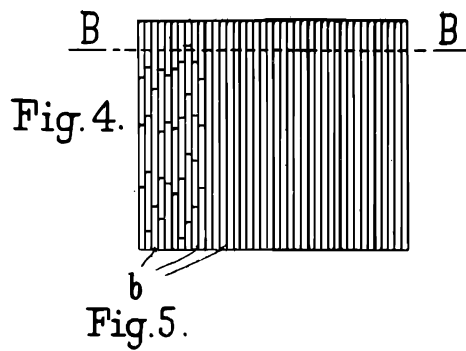


Fig.4.

b

Fig.5.

