



B 43 k 19/16

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 37860

Kl. 70 a, 1/01

Centralne Laboratorium Przemysłu Drzewnego*)

Warszawa, Polska

Sposób wyrobu ołówków z zastosowaniem skrawania bezwiórowego ich deseczek ołówkowych

Udzielono patentu z mocą od dnia 12 lipca 1954 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wyrobu ołówków z zastosowaniem bezwiórowego skrawania deseczek ołówków. Pozwala to na prawie całkowite wyeliminowanie powstawania trocin przy wyrobie deseczek ołówków, wykonywanej dotychczas przez piłowanie na piłach tarczowych. Przez parzenie drewna konieczne przed skrawaniem oraz zmianę struktury drewna na mniej zwężłą polepsza się jakość wykonywanych ołówków, czyniąc je podatniejsze podczas temperowania.

Według wynalazku wydajność tarcicy wzrasta z 33 do 53%, prędkość i koszt robocizny bezpośredniej zmniejsza się o 6,8%, a koszty własne ołówków zmniejsza się o 11,8%.

Przedmiotem wynalazku jest zastosowanie przy wyrobie deseczek ołówków skrawania bezwiórowego przy użyciu skrawarek płaskich do drewna, obrabiarek pracujących jednym lub kilkoma nożami płaskimi w płaszczyźnie.

Wycięte tarczówką poprzeczną z prętów olchowych lub lipowych wyrzynki o długości ołówka z nadmiarem na obróbkę (185 mm, 152 mm lub 120 mm) obrzyna się wzdłużnie obustronnie równolegle do tak zwanego ostrego kantu przy użyciu tarczówki podłużnej. Uzyskane wyrzynki i rzyny parzy się w parnikach parą nasyconą mokrą o temperaturze 100 — 140°C w przeciągu 1 — 1,5 godziny. W przypadku użycia drewna suchego wyrzynki zrasza się kilkakrotnie podczas parzenia gorącą wodą. Parzone rzyny tną się po ochłodzeniu na deseczki o grubości nominalnej 6 mm. Parzone wyrzynki obrzynane o temperaturze nie niższej niż 50°C skrawa się w kierunku poprzecznym do włókien drewna w płaszczyznach równoległych do bocznych powierzchni wyrzynek na deseczki o grubości nominalnej 5,4 mm. Wobec przyjętych płaszczyzn skrawania szerokość deseczek odpowiada grubości użytej tarcicy, a więc wynosi 63 mm, a długość deseczek — długości użytych wyrzynek. Z uży-

x) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Stanisław Wojno.

skanych deseczek wysortowuje się całkowite braki i częściowe braki. Całkowite braki mogą być wykorzystane w innym przemyśle bądź przeznaczone na opał, a częściowe braki zostają odpowiednio posortowane i obcięte w zależności od rozmieszczenia i rozmiarów posiadanych wad drewna na krótsze deseczki ołówków (do kredek szkolnych lub ołówków notesowych) oraz na deseczki węższe, a więc na deseczki o szerokości 50, 40 i 30 mm. Tak deseczki o wymiarach normalnych jak i niewymiarowe bezpośrednio po obróbce mechanicznej, a więc w stanie niesuszonym, poddaje się nasycaniu a następnie suszeniu i składowaniu jak w sposób dotychczasowy.

Proces produkcji ołówków z deseczek skrawanych przebiega w zasadzie bez zmian w stosunku do stosowanego obecnie. Charakterystyczne jest jedynie to, że żłobek na pręcik grafitowy należy frezować wyłącznie z „lewej strony“ deseczki. Lewą stroną połówki deseczki jest ta,

która w procesie skrawania przylega do listwy dociskowej, prawą zaś ta, która w procesie skrawania przylega do noża skrawarki.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wyrobu ołówków z zastosowaniem bezwiórowego skrawania ich deseczek ołówkowych, znamienny tym, że deseczki ołówkowe wykonuje się z drewna parzonego skrawaniem bezwiórkowym na skrawarkach płaskich do drewna, pracujących jednym lub kilkoma nożami płaskimi w płaszczyźnie.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że deseczki skrawa się w kierunku poprzecznym do włókien drewna w płaszczyznach równoległych do bocznych powierzchni otrzymanych wyrzynków.

Centralne Laboratorium
Przemysłu Drzewnego