

URZĄD PATENTOWY



B27d 1/10

TEKA

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 26324.

Kl. 38 c, 1/01.

Nils Robert Alenius
(Säynätsalo, Finlandia).

Sposób łączenia, łatania i naprawiania fornirów.

Zgłoszono 20 sierpnia 1936 r.
Udzielono 10 marca 1938 r.

Przy wyrobie fornirów szczególne znaczenie posiada możliwość łączenia ze sobą dwóch lub kilku kawałków forniru, t. j. takiego zestawiania ich ze sobą, ażeby tworzyły one całość, mającą w kierunku włókien większy rozmiar. Spoina przebiega zatem w kierunku prostopadłym do włókien i musi być oczywiście wykonana w ten sposób, żeby pod względem wytrzymałości i grubości nie różniła się znacznie od połączonych ze sobą kawałków forniru. Takie łączenie pozwala na wyzyskanie krótkich, mniej cennych kawałków forniru do wyrobu większych i cenniejszych płyt fornirowych.

Znane jest wykonywanie takich spoin sposobem łączenia za pomocą tak zwanego ukośnego wciosu, który polega na tym,

że przeznaczone do złączenia kawałki forniru ścina się ukośnie pod odpowiednim kątem, a następnie przymocowuje do siebie ukośne płaszczyzny za pomocą kleju lub innych spoiw. Sposób ten jest jednakże drogi i trudny w wykonaniu i z tego powodu nie znalazł szerszego zastosowania. Przeznaczone do złączenia kawałki forniru mają zazwyczaj tylko 1 — 2 mm grubości i wykazują na krawędziach bardzo często specjalne pofalowanie, wobec czego wykonanie skośnego cięcia sprawia duże trudności. Poza tym trudno jest przy sklejanu tak dopasować do siebie skośnie obcięte krawędzie, ażeby grubość gotowej spoiny nie różniła się od grubości połączonych ze sobą kawałków forniru.

Wynalazek dotyczy ukośnego układu

(wciosu) kawałków forniru, pozwalające go na uniknięcie wspomnianych trudności. Brzegi przeznaczonych do połączenia kawałków forniru nie ucina się skośnie, lecz układa na sobie na pewnej szerokości, która powinna być 30 do 60 razy dłuższa od grubości forniru. W tym położeniu skleja się kawałki forniru ze sobą, np. w zwykłej prasie do fornirów. Przy tym sposobie sklejanja otrzymuje się jednostajną i trwałą spoinę, a wszelkie pofalowania na krawędziach kawałków forniru zostają zrównane. Po sklejeniu obrabia się spoinę za pomocą narzędzi do cięcia i szlifowania tak, że występy utworzone z wystających brzegów zostają całkowicie zdjęte na całej długości skleionej spoiny. Jeżeli zdjęcie wystających występow jest należycie wykonane, to grubość miejsca spojenia jest absolutnie dokładnie taka sama, jak grubość łączonych kawałków forniru. Z powodu wykonania zakładki połączone kawałki forniru nie leżą oczywiście w tej samej płaszczyźnie. Jednakże wskutek tego, że długość spoiny w stosunku do grubości forniru jest duża, a fornir jest bardzo giętki, to przesunięcie płaszczyzn nie zaznacza się i z tego powodu łączenie według wynalazku dorównuje w praktyce całkowicie ukośnemu wciosowi (układowi).

Opisany wyżej sposób łączenia można z pożytkiem zastosować również do łącania i naprawiania płyt fornirowych. Jak wiadomo, często zachodzi potrzeba usuwania z płyt fornirowych sęków, wskutek czego powstają dziury, zmniejszające wartość płyt, albo też krawędzie płyt fornirowych są nierówne i postrzępione. Otóż łącanie takich dziur lub poprawianie takich nieprawidłowo ukształtowanych krawędzi odbywa się, jak wspomniano, według niniejszego wynalazku, który służy zasadniczo do łączenia kawałków forniru ze sobą. Praktycznie oceniając należy zaznaczyć, że jedyna różnica polega na tym, że w tym przypadku spoina między obydwoma ka-

wałkami nie biegnie prostopadle do włókien, lecz krzyżuje się z nimi nieprawidłowo, to znaczy w zależności od kształtu miejsca, które należy załatać lub naprawić.

Przy łącaniu np. dziury nakłada się kawałek forniru w ten sposób na dziurę, ażeby na stosownym obwodzie zachodził na jej brzegi w postaci zakładki. Następnie skleja się obydwie kawałki forniru, sprasowuje ze sobą i zdejmuje w dowolny odpowiedni sposób występy, utworzone z krawędzi naklejonych na siebie kawałków forniru, otrzymując w ten sposób gładką i równomiernie grubą spoinę wokół całej dziury. Takie łącanie jest skuteczne, a zarazem szczególnie łatwe i wygodne w wykonaniu.

Na rysunku figury 1 — 4 przedstawiają poszczególne stadia łączenia dwóch kawałków forniru, a fig. 5 — 7 poszczególne stadia łącania dziury w płycie fornirowej.

Fig. 1 przedstawia widok boczny dwóch kawałków forniru, przeznaczonych do połączenia. Kawałki te są przesunięte jeden po drugim o odcinek a , odpowiadający żądanej długości spoiny. Cyfra 3 oznacza warstwę kleju zastosowaną do sklejenia tych kawałków. Fig. 2 przedstawia kawałki forniru po sklejeniu, przy czym cyfra 4 oznacza spoinę sklejenia. Fig. 3 uwidocznia sklezione kawałki forniru 1 i 2 w położeniu, jakie zajmują one przed zeszlifowaniem względnie ścięciem występow, utworzonych z zachodzących nawzajem na siebie krawędzi. Zakreskowane powierzchnie 5 przedstawiają te części spoiny, które zostają usunięte w czasie obróbki. Fig. 4 przedstawia gotową spoinę.

Fig. 5 przedstawia przekrój płyty fornirowej 6, w której znajduje się dziura 7, przykryta kawałkiem 8 forniru w ten sposób, że na jej brzegi zachodzi na odpowiedniej szerokości b jako zakładka część kawałka 8. Fig. 6 przedstawia kawałek 8 forniru, sprowadzony przez prasowanie do jednej płaszczyzny z płytą fornirową 6

zawierającą dziurę 7. Części zachodzących nawzajem na siebie brzegów, które należy usunąć, są zaznaczone na rysunku cyfrą 9. Fig. 7 przedstawia forniry 6 i 8 po ukończeniu łątania, przy czym spoina między nimi jest oznaczona cyfrą 10.

Przy zachowaniu zasadniczej myśli wynalazku możliwe są również dalsze jego odmiany. Tak np. w pewnych przypadkach zarówno przy opisanym wyżej łączeniu, jak i przy łątaniu i naprawie fornirów może być rzeczą korzystną uczynić brzegi łączonych ze sobą fornirów (przed nałożeniem ich na siebie i przed sklejeniem) nieco cieńszymi względnie ścinać je ukośnie. Takie zmniejszenie grubości względnie ścięcie ukośnie można zastosować zarówno na powierzchniach zwróconych ku sobie w spoinie, jak i odwróconych od siebie, albo też na jednych i drugich; służy ono do ułatwienia zbierania (zdejmowania) krawędzi, wystających na spoinie po sklejeniu fornirów.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób łączenia, łątania i naprawiania fornirów, zwłaszcza za pomocą spoiny biegnącej prostopadle do kierunku włókien, znamienny tym, że łączone ka-

wałki forniru doprowadza się do tego, żeby w postaci odpowiedniej zakładki zachodziły na siebie, i skleja je ze sobą, następnie zaś występy, utworzone z zachodzących na siebie w postaci zakładki krawędzi, zbiera (zdejmuje) się przez szlifowanie, ścięcie lub podobną obróbkę na długości odpowiadającej rozmiarowi spoiny otrzymując w ten sposób równomiernie grubą i odpowiadającą ukośnemu wciosowi spoinę.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tym, że grubość brzegów przeznaczonych do przymocowania do siebie kawałków forniru zmniejsza się względnie ścina skośnie te brzegi jeszcze przed sklejeniem fornirów w celu ułatwienia późniejszego usuwania występów krawędzi, które powstają na spoinie, przy czym to zmniejszanie grubości względnie ścinanie skośnie uskutecznia się albo na powierzchniach przylegających do siebie w spoinie, albo na powierzchniach odwróconych od siebie, albo wreszcie zarówno na jednych jak i na drugich powierzchniach.

Nils Robert Alenius.

Zastępca: K. Czempiński,
rzecznik patentowy.

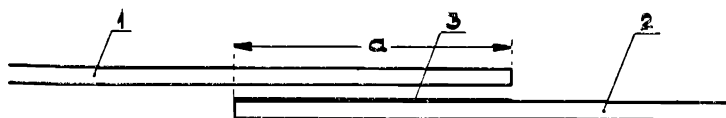


FIG. 1.



FIG. 2.

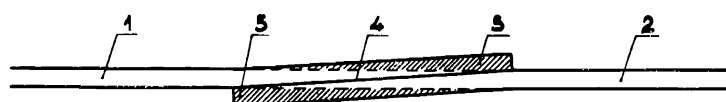


FIG. 3.



FIG. 4.

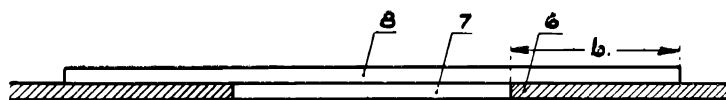


FIG. 5.

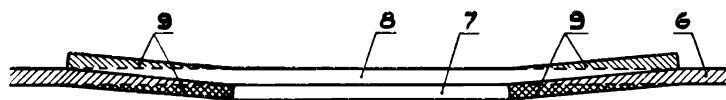


FIG. 6.

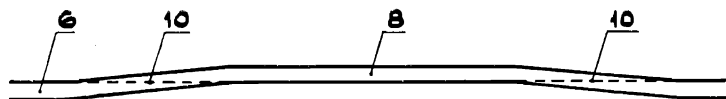


FIG. 7.