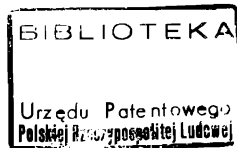


B276 1/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 39823

Kl. 38 k, 4

Mieczysław Pachelski

Warszawa, Polska

Sposób przecierania tartaczno-drewna iglastego

Patent trwa od dnia 14 stycznia 1956 r.

Dotychczasowe sposoby przecierania drewna iglastego w małym tylko stopniu uwzględniają niejednorodność cech technicznych drewna, na skutek czego dalszy podział drewna, tj. produkcja elementów wyrobów, odbywa się z materiału nieujednoliconego, co powoduje nadmierne powstawanie odpadów, obniża przeciętną jakość elementów i wartość wykonanych z tych elementów wyrobów. Stosowane dotychczas sposoby przecierania drewna iglastego nieracjonalnie wykorzystują najcenniejsze, przyobwodowe partie drewna w kłódach odziomkowych. Duża ilość pił w stosunku do powierzchni przekroju poprzecznego tych partii powoduje niewspółmiernie duży procent odpadów; pozyskane z przetarcia deski mają zły układ słoń rocznych, są trudne w obróbce i mają dużą skłonność do paczenia się i wichrowania. Niski stopień prefabrykacji tarcicy zmusza odbiorców do prowadzenia produkcji elementów u siebie, powoduje rozproszenie funkcji dzielenia drewna na szereg mniejszych zakładów, utrudnia stosowanie wysoko wydajnych

urządzeń, wymaga zatrudnienia dużej ilości ludzi, powoduje rozproszenie odpadów, a zatem utrudnia ich racjonalne wykorzystanie.

Sposób przecierania drewna iglastego według wynalazku ma na celu rozszerzenie zakresu działania tartaków na produkcję surowych nieobrobionych elementów dla fabryk wyrobów z drewna, koncentrację funkcji dzielenia drewna na tartakach, koncentrację odpadów, zmniejszenie pracochłonności dzielenia drewna, zwiększenie wykorzystania drewna pod względem ilościowym, lepsze wykorzystanie drewna pod względem jakościowym, produkcję elementów o określonych, w wąskich granicach, cechach technicznych.

Zawężenie granic cech technicznych prefabrykowanych elementów pozwoli na zmniejszenie współczynnika bezpieczeństwa stosowanego w obliczeniach wytrzymałościowych, pozwoli na zmniejszenie stosowanych przekrojów, a zatem da dalsze jeszcze oszczędności drewna.

Koncentracja produkcji surowych nieobrobionych elementów wyrobów na tartakach zwolni fabryki wyrobów z drewna od obowiązku manipulacji jakościowej i wymiarowej tarcicy i zezwoli na zawężenie specjalizacji poszczególnych fabryk.

Sposób przecierania drewna według wynalazku polega na tym, że drewno poddane jest podziałowi na części jakościowo-przeznaczeniowe i składa się z trzech faz.

W fazie pierwszej następuje podział poprzeczny dłużyc na kłody. Zasady i sposoby podziału nie ulegają zmianie w stosunku do dotychczasowych.

W drugiej odbywa się podłużny podział kłód na strefy jakościowe, których wyróżnia się trzy w kłodach odziomkowych i środkowych oraz dwie w kłodach wierchołkowych.

Podział dokonuje się przy pomocy pił trakowych lub taśmowych, ale może być dokonany również przy pomocy pił tarczowych.

Na schematycznym rysunku fig. 1 — przedstawia rozmieszczenie pił w przetarciu pierwszym kłód odziomkowych i środkowych, fig. 2 — rozmieszczenie pił w przetarciu drugim, fig. 3 — rozmieszczenie rzazów przy wydzielaniu strefy III z bali środkowych, fig. 4 — sposób rozrzynania strefy I, fig. 5 — sposób klejenia zbieżystych wyrzynków na elementy stolarskie.

W fazie tej przy kłodach odziomkowych i środkowych występują dwie operacje: przecieranie przy pomocy tylko dwóch pił w ramie, które oddzielają część I-ej strefy jakościowej w postaci grubych opołów (fig. 1) i przecieranie drugie, kiedy w ramie zawieszono są cztery piły, które oddzielają resztę strefy I w postaci grubych opołów, zaś pozostałą część kłody dzieli na trzy bale, z których bale zewnętrzne zawierają zasadniczo tylko II strefę jakościową, bal środkowy zawiera części strefy II i całą strefę III (fig. 2).

Zarówno w pierwszym jak i w drugim przetarciu rozmieszczenie pił uzależnione jest od rozmieszczenia stref jakościowych. Grubość i szerokość bali ma odpowiadać wymaganiom Polskich Norm.

Podział kłód wierchołkowych odbywa się według dotychczasowych zasad, to znaczy z przymowaniem lub na ostro, z tą tylko różnicą, że zaleca się przecierać deski o podwójnej grubości. Właściwą grubość pozyska się w trzeciej fazie podziału.

Celem podziału w trzeciej fazie przecierania jest pozyskanie nieobrobionych elementów wyrobów. W skład tej fazy może wchodzić kilka następujących po sobie operacji przerywania w poprzek, rozrzynania wzdłuż i rozdzielania. Ilość i kolejność operacji może być różna. Operacje fazy trzeciej następują albo bezpośrednio po fazie drugiej albo po uprzednim wysuszeniu materiałów pozyskanych z fazy drugiej.

Strefa I z kłód odziomkowych i środkowych mająca kształt grubych opołów dzielona jest bezpośrednio po fazie drugiej, przed suszeniem. Dzieli się ją zasadniczo najpierw w poprzek (skraca) po tym wzdłuż. Rozrywać należy promieniowo a nie stycznie. Pozyskuje się elementy w formie graniaków o dużych cechach wytrzymałościowych.

Strefa II z kłód odziomkowych i środkowych ma kształty foremne (bale zewnętrzne z drugiego przetarcia). Bale te sortuje się według dotychczasowych obowiązujących przepisów na klasy I/II, III/IV, V i VI. Po przesortowaniu należy je przesuszyć za wyjątkiem bali kl. VI. Bale kl. I/II przeznacza się do dalszego dzielenia po przesuszeniu na elementy stolarskie. Bale kl. III/IV po przesuszeniu powinny być dzielone na grube lub średniowymiarowe elementy stolarskie lub budowlane lub mogą być zużyte w całości. Bale kl. V mogą być dzielone na grubsze elementy budowlane lub mogą być zużyte w całości. Bale kl. VI powinny być dzielone bezpośrednio po fazie drugiej podziału przed suszeniem. Bale te zawierają pewne partie zdrowego drewna, które powinny być wydzielone w formie elementów stolarskich.

Bale środkowe z drugiego przetarcia zawierają część strefy II i strefę III. Bale te powinny być przesortowane biorąc pod uwagę jakość strefy II. Z bali kl. I/II i III/IV należy wyodrębnić strefę III (fig. 3). Z bali kl. V nie należy wyodrębniać strefy III. Bale kl. VI powinny być podzielone jak bale strefy II. Suszenie odbywa się po podziale.

Strefa III ma kształt krawędziaków. Krawędziaki te mogą być zużyte w całości w konstrukcjach o niewielkich obciążeniach lub mogą być podzielone na listewki do płyt stolarskich. Ostatni ten podział może odbywać się poza tartakiem.

Krawędziaki pozyskane z kłód wierchołkowych nie powinny być dzielone. Deski z kłód

wierzchołkowych pozyskane w podwójnych grubościach powinny być rozdzielone po wysuszeniu na deski o grubościach normalnych lub właściwych do przeznaczenia.

Grube opoły zawierające strefę I z kłód odziomkowych są najczęściej silnie zbieżyste. Wyrzynki pozyskane z podłużnego podziału tej strefy należy kleić po dwa tak, aby węższy koniec wyrzynki zbiegał się z szerszym drugiego, po czym sklejony w ten sposób graniak należy obernąć równolegle (fig. 4 i 5).

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób przecierania tartacznego drewna iglastego, znamieny tym, że wyróbka elementów wyrobów następuje po uprzednim jakościowym podziale wzdłużnym drewna na odrębne strefy jakościowe, po ich dokładnym przesortowaniu i wysuszeniu.
2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że wyróbka elementów wyrobów z wyodrębnionych stref jakościowych drewna odbywa się w zakładzie pierwiastkowej obróbki drewna (w tartaku) i że z jednej strefy mogą być wyrobione różne elementy dla różnych odbiorców.
3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że ilość pił w ramie trakowej w przecieraniu pierwszym ograniczona jest do dwóch, a w przecieraniu drugim do czterech pił.
4. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że w przyobwodowych partiach drewna przebieg powierzchni przetarcia jest promieniowy.
5. Sposób według zastrz. 1, znamieny tym, że z wyrzynków zbieżystych pozyskuje się przez odpowiednie ich odwrócenie i sklejenie foremne elementy stolarskie o prostym i równoległym układzie włókien drzewnych w warstwach skrajnych.

Mieczysław Pachelski

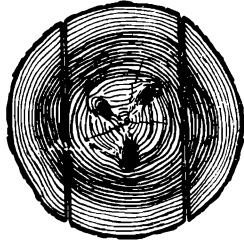


fig. 1.

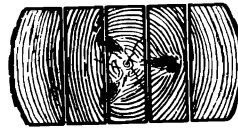


fig. 2.



fig. 3.



fig. 4.



fig. 5