

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 38 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Septembra 1930.

PATENTNI SPIS BR. 7326

**Richard Hüneke, Fiume, i Industria del Legno Gompensato S. A.
Fiume, Italija.**

Postupak za tutkalisanje blokova, za izradu sredine kod furnira.

Prijava od 18. oktobra 1928.

Važi od 1. januara 1930.

Traženo pravo prvenstva od 19. oktobra 1927. (Nemačka).

Predmet ovog pronalaska sačinjava jedan novi postupak za tutkalisanje blokova za izradu sredine kod furnira. Od poznatog postupka za tutkalisanje blokova, prema kome se spajanje pojedinih slojeva u bloku postigne slojevima lepka, koji se prostiru po celim površinama slojeva, razlikuje se predmet ovog pronalaska time, što se za spajanje pojedinih drvenih slojeva u blokovima upotrebljavaju pruge od materije, položene samo u odstojanjima, a koje su prethodno snabdene odgovarajućim lepkom. Time se postigne velika ušteda u lepku, a usled toga lakše sušenje bloka i lakši rad pri testiranju, što ima za posledicu, da se upotrebljavaju testere sa manjom potrebom radne snage i manjim gubitkom u stezanju. Te se pruge od materije moraju same prilagoditi upotrebljenoj debljini drvenih slojeva. U svakom slučaju su najbolje okrugle pruge. Ako se hoće na pr. 20 mm debele daske da spoje u blok, onda se mogu upotrebiti okrugli prutovi od 3—5 mm. debljine ili užad ili slične pruge od materije. Te su pruge, obložene svuda unaokolo lepkom, polažu najbolje diagonalno na pravac vlakni kod pojedinih drvenih slojeva, po mogućstvu u što većim odstojanjima. Kod dostatnog pritiska biće dovoljno da se po proračunu samo 5% cele sučeljne površine slepi prugama položenim u odstojanju, pa da se veza obezbedi. Jer naročito okruglo drvo

od koga je opet najbolje mekano drvo, prima potpuno primenjen pritisak, zbije se duboko u dasku, spljošti se pa ceo svoj lepak pouzdano spoji na prugasti način, tako da se dobija dobro dejstvo lepljenja. Prema tome testera za pilanje bloka ima samo da savlada 5% lepka prema 100%. Zatim se dobija to preimućstvo da 95% blokovog drveta ostaje potpuno bez lepka.

Od 10 mm i manjih debljina dasaka mora se uzeti i manji poprečni presek pruga od materije. Na pr. za ovu celj mogu se upotrebiti vrlo tanke i uzane trake furnira, hartije ili tkanine. Također je moguće da se blok naslaže tako, kao što se vidi na svakom stovarištu drvene građe, tako da se letvice, koje razdvajaju pojedine slojeve dasaka, polažu pravougaono iznad dasaka i upravno jedne nad drugim. Za to je potreban samo viši pritisak i manji poprečni presek pljosnatog nasleganog drveta.

Na nacrtu je predstavljen predmet pronalaska primera radi.

Sl. 1 je izgled odozgo i predstavlja ređanje zalepljenog bloka, koji je izrađen iz kratkih dasaka (kao na sl. 1) ili iz punih dasaka.

Sl. 2 predstavlja perspektivan izgled presovanog i zalepljenog bloka, koji se drži lepkom prevučenim štapićima, koji su pritiskom upresovani u daske. Sa vertikalnim

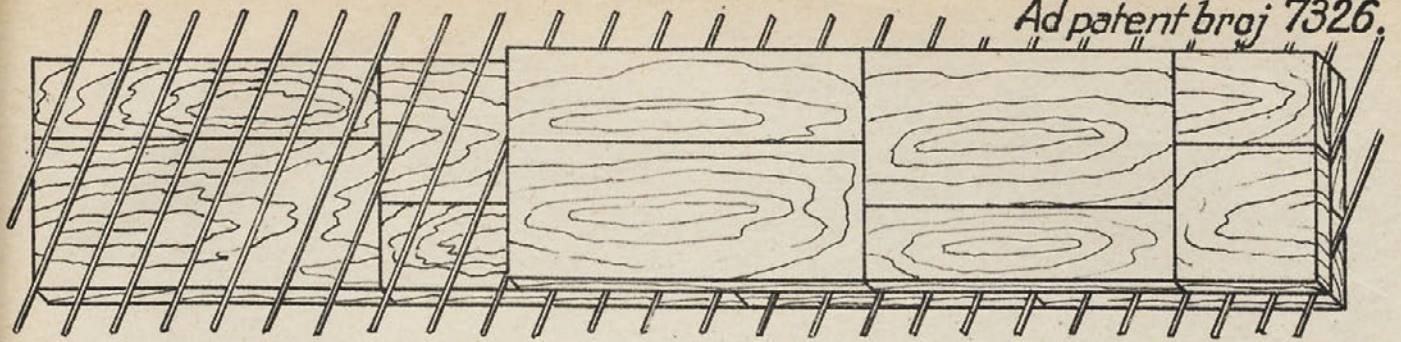
rezanjem testere dobivaju se srednji položaji zalepljenog bloka.

Sl. 3 je izgled odozgo srednjeg položaja zalepljenog bloka.

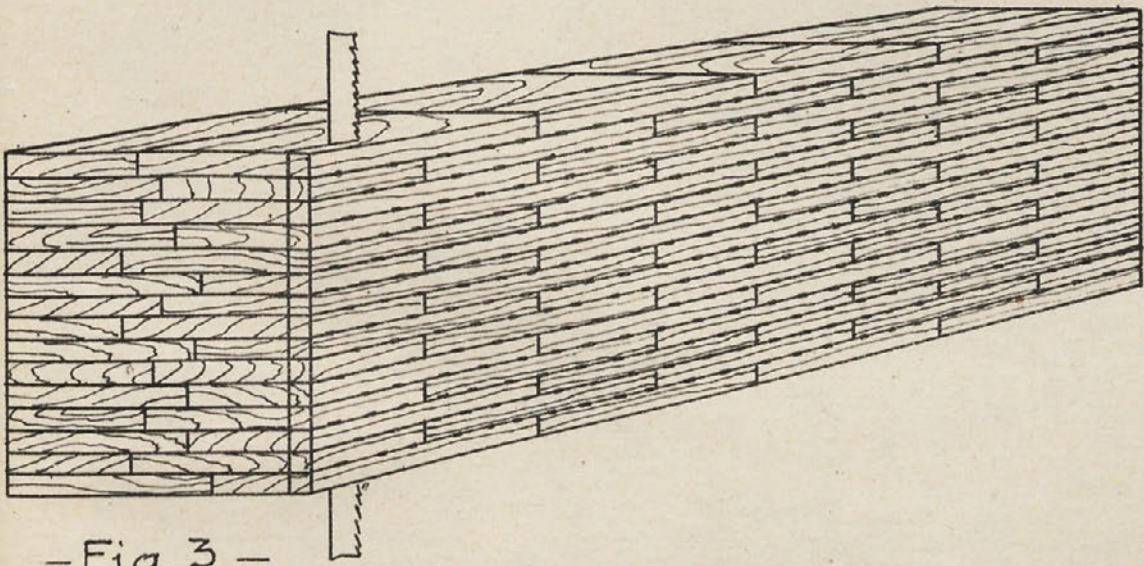
Sl. 4 predstavlja izgled odozgo srednjeg položaja za lepljenog bloka, koji, s obe strane furniran daje furniranu ploču sa središnom zalepljenog bloka.

Patentni zahtev:

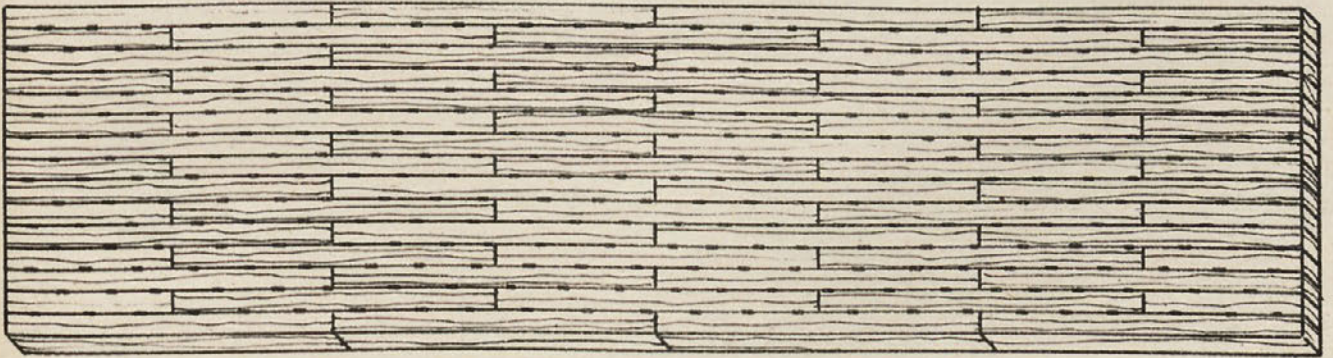
Postupak za tuktalisanje blokova za izradu sredine kod furnira, naznačena time, što se drveni slojevi u bloku međusobno spajaju pritiskom i eventualno zagrevanjem samo pomoću pruge od materije, snabdevenim lepkom i postavljenim u odstojanjima a u proizvoljnom uglu prema pravcu vlakni i drvenim slojevama.



— Fig. 2 —



— Fig. 3 —



— Fig. 4 —

