



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1777999 A1

(51)5 B 27 L 5/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

2

(21) 4864121/15

(22) 03.09.90

(46) 30.11.92. Бюл. № 44

(71) Украинский государственный институт проектирования мебели и столярных изделий

(72) И.Я.Левин, Г.А.Марченко, П.Ф.Пугачук и И.Р.Голодиевский

(56) Авторское свидетельство СССР № 465325, кл. В 27 D 5/00, 1970.

Авторское свидетельство СССР № 859164, кл. В 27 L 5/06, 1978.

(54) СПОСОБ ПЕРЕРАБОТКИ ОТСТРУГОВ

(57) Использование: деревообрабатывающая промышленность, производство строганого шпона. Сущность изобретения: заключается в том, что нагили выполняют пустотелыми и имеют направляющие выступы, которые расположены вдоль продольных осей нагилей, при этом жесткость нагилей меньше жесткости стругов. 2 ил.

Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности и может быть использовано на предприятиях производящих строганый шпон.

Известен способ переработки отстругов, включающий соединение отстругов в блоки при помощи деревянных нагелей, закрепление полученных блоков на столе фанерострогального станка между двумя ванчсами и совместное их строгание.

Известный способ и устройство имеют следующие недостатки: скрепленный блок имеет недостаточную жесткость и может разрушаться при сборке, пропаривании и строгании, т.к. отструги между собой не скреплены; процесс скрепления блоков трудоемок и требует дополнительного оборудования; пропаренная древесина отструга не обеспечивает прочного соединения с деревянным нагелем, т.к. влага выполняет роль смазки, благодаря чему в процессе строгания пакет расшатывается; в связи с торцевым расположением волокон деревянного нагеля по отношению к ванчссу и строгаль-

ному ножу на шпоне образуются поперечные вмятины-риски, которые последующим шлифованием не устраняются.

Цель изобретения — повышение надежности крепления отстругов и качества шпона.

Поставленная цель достигается тем, что отструги, устанавливаются на инвентарный (сменный) фанерный поддон, закрепленный на столе станка в блоки по высоте, но не более двух, а по ширине по размерам поддона с отверстиями, просверленными в каждом блоке в 2 — 3 местах насквозь вместе с поддоном и в отверстия вставлены пластмассовые пустотелые нагеля, выполненные с винтовыми выступами или кольцевыми рифлениями по всей наружной поверхности нагеля.

Роль поддона может выполнять также нижний инвентарный отструг, соединенный с обрабатываемым отстругом согласно описанному.

Риф.

(19) SU (11) 1777999 A1

На фиг.1 показано предлагаемое устройство для крепления отстругов, на фиг.2 - вид предлагаемого нагеля

На стол фанерострогального станка установлен инвентарный поддон 1, толщиной 50 мм.

На него укладываются, при необходимости, дополнительно пропаренные отструги 2 по высоте в блоки, не более двух, а по ширине столько блоков, сколько позволяет размер стола станка и затем сверлится каждый блок в 2-х и 3-х местах насквозь совместно с поддоном и в образовавшиеся отверстия забивается пустотелый пластмассовый нагель.

Нагель выполнен с винтовыми выступами или кольцевыми рифлениями по всей поверхности нагеля

Сочетание пустотелой конструкции с винтовой или рифленой поверхностью нагеля обеспечивает плотное соединение, а использование для изготовления термопластичных пластмасс (полиэтилена, полипропилена, полистирола, полиамида) пустотелой конструкции - качество строгания

В апреле 1989 г. на Киевском ДОКе, а в 1990 г. в объединении "Воляньдрев" были проведены испытания данного устройства

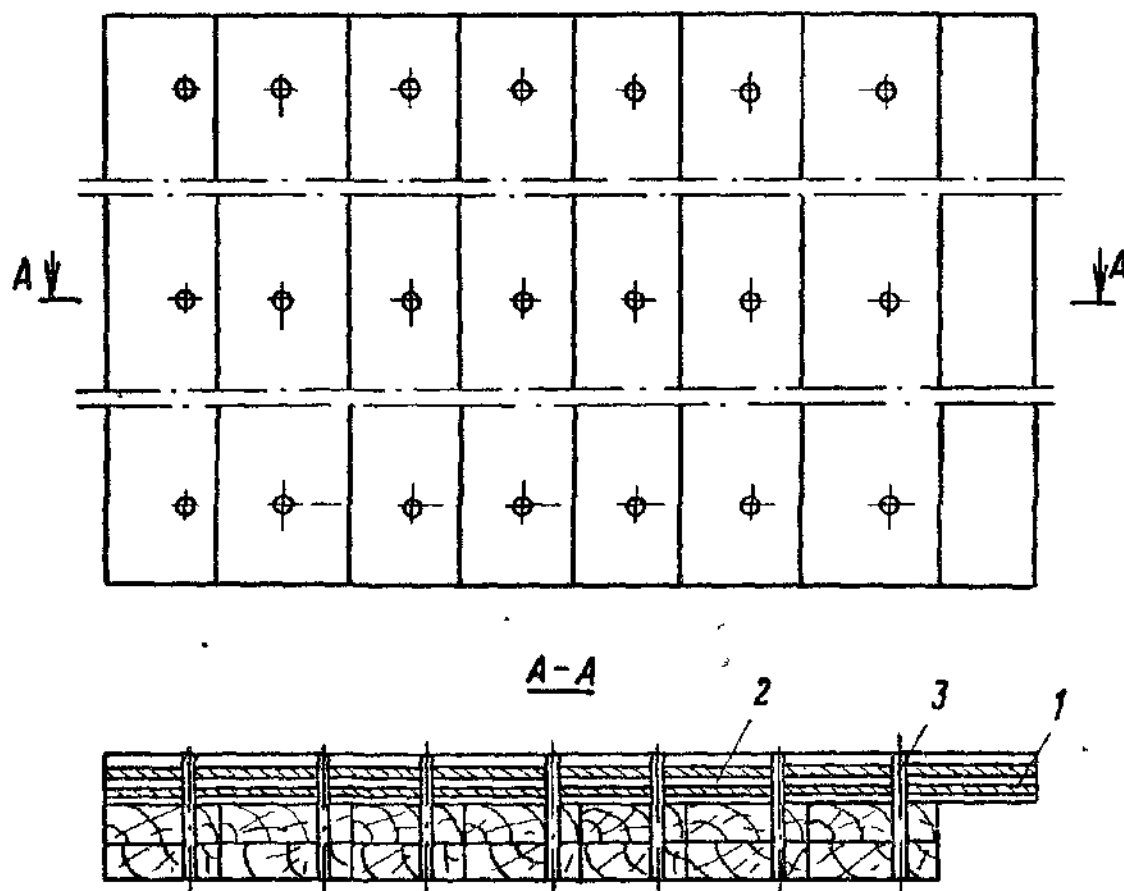
крепления отстругов, которые дали положительный результат

Реализация предлагаемого устройства позволяет повысить полезный выход строганого шпона на 3-5%, что даст экономию дефицитного сырья около 35 тыс руб. при выработке 1 млн.м² шпона. Предприятия Украины потребляют около 80 млн м² шпона в год

Формула изобретения

1 Способ переработки отстругов, включающий соединение отстругов в блоки со сверлением отверстий, подготовку нагелей и забивание их в отверстия, закрепление блоков на столе фанерострогального станка и совместное их строгание, отличающийся тем, что, с целью повышения надежности крепления отстругов и качества шпона за счет повышения взаимосвязи нагелей с древесиной и снижения перерезаемого объема нагелей, подготовку нагелей осуществляют с формированием центральных каналов и винтовых или рифленых наружных поверхностей

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что нагели готовят из пластмассы с жесткостью меньше жесткости древесины отстругов.



Фиг.1

1777999



Фиг. 2

Редактор	Составитель И Левин Техред М Моргентал	Корректор Л. Филь
Заказ 4156	Тираж	Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб , 4/5		
Производственно-издательский комбинат "Патент", г Ужгород, ул.Гагарина, 101		

