

# BIULETYN INSTYTUTU WZORNICTWA PRZEMYSŁOWEGO

## DODATEK DO MIESIĘCZNIKA »PRZEMYSŁ DRZEWNY«

ROK 2

WARSZAWA, KWIECIEŃ 1952 r.

Nr 4/52

### Meble świetlicowe \*)

*Krzesło świetlicowe*, opracowane jako sprzęt mający służyć w lokalu publicznym, a więc specjalnie mocnej konstrukcji. Siedzisko krzesła pomyślane zostało jako taboret o podwójnych oskrzyniach. Oparcie zastosowano dostawiane (co ułatwi transport i przenoszenie) i zamocowane pod płytą siedziska przy pomocy klina.

Użycie dostawionego oparcia zapobiega spotykanemu w krzesłach pękaniu czopów w miejscu złączenia oskrzyń z nogami tylnymi przy zdarzającym się bujaniu krzesłem, obciążonym ciężarem ciała osoby siedzącej.

Pod względem kształtu krzesła świetlicowe są czymś pośrednim pomiędzy krzesłem a zydlcem; dają one typ mebla współczesnego przy nadaniu mu pewnego piętna sprzętów ludowych.

*Wieszak na odzież*: dwustronny, rozbierany, pozwalający na pomieszczenie 20 okryć (po 10 kołków z każdej strony wieszaka). Niezależnie od kołków pod deską, w której są umieszczane kołki dla wieszania odzieży, umieszczono podwieszony drążek, który pozwala na wieszanie okryć na ramiączkach. W ten sposób wieszak w świetlicy przyczyni się do propagandy wieszania odzieży na wieszakach, jako sposobu oszczędzającego odzież, nie deformującego jej i higienicznego.

Górną część wieszaka stanowi półka, przeznaczona na złożenie czapek i kapeluszy.

Cechą charakterystyczną budowy wieszaka jest to, że składa się on z dwóch części, z których część główna (górną) stanowi pewnego rodzaju przęsło, wsparte swymi końcami na dwóch „kobyłkach“, stanowiących boczne oparcie wieszaka. Konstrukcja została pomyślana tutaj tak, by można było kilka identycznych wieszaków zestawiać szeregowo; w tym celu „kobyłki“ posiadają w obu swych bokach odpowiednie gniazda dla przyjęcia zaczepów sąsiednich „przęseł“.

Inną cechą charakterystyczną opisywanego wieszaka jest niestosowanie typowego dla tego sprzętu dolnego wiązania podłużnego; przez takie rozmieszczanie uzyskano przy zdejmowaniu z wieszaka i podawaniu okryć pełną swobodę ruchu dla obsługi szatni.

Należy wreszcie wspomnieć, że w razie potrzeby stojaki wieszaka („kobyłki“) służyć mogą w świetlicy jako podstawa do tablicy szkolnej, dając w ten sposób sprzęt o dużych zaletach praktycznych.

Tablica szkolna składa się z trzech elementów: samej tablicy (dwustronnej), ramy

w kształcie rozszerzonej litery U w której obraca się tablica wzdłuż swej osi podłużnej; trzecią część stanowią boczne „kobyłki“ opisywanego wieszaka.

Takie rozwiązanie konstrukcyjne posiada te zalety, że poza możliwością łatwego robienia sprzętu na elementy daje wygodę w postaci wykorzystania obu stron tablicy bez konieczności ścierania pisma względnie przesuwania sprzętu oraz oszczędności w produkcji, wynikające z zastosowania wspólnej z wieszakiem podstawy („kobyłki boczne“).

Należy tutaj zaznaczyć, że ta sama podstawa, używana do wieszania jak i tablicy, służyć będzie dla wykańczanych obecnie w Za-



kładzie Drzewnym I. W. P.: gabloty, półki na czasopisma oraz tablicy dla ogłoszeń organizacyjnych i na gazetkę ścienną, dając przykład celowo pomyślanej unifikacji elementów różnych sprzętów stanowiących wyposażenie świetlicy.

\*) (Dokończenie nastąpi)

# Racjonalizacja i nowatorstwo

## ZASTOSOWANIE GRZEJNIKÓW PAROWYCH PRZY PRODUKCJI BECZEK

W Łososinie Górnej zgłoszono projekt racjonalizatorski dotyczący zastosowania grzejników parowych zamiast kołpaków ogniowych ogrzewanych gazami spalinyowymi, stosowanych przy produkcji beczek.

Grzejnik taki wykonany jest z rury miedzianej o 14 zwojach w formie spiralnej i ogrzewany parą przy ciśnieniu 6 atm. Zastosowanie tego grzejnika w zakładzie spowodowało obniżkę kosztów budowy komór, pieca, komina itp., zmniejszyło koszty produkcji beczek przez zlikwidowanie obsługi składającej się z 3 osób oraz zwiększyło bezpieczeństwo pracy na skutek wyeliminowania ognia z hal produkcyjnych.

## WYRÓWNYWANIE SZPILEK PRZY TRANSPORTERZE PARKIECIARKI

Szpilki w transporterze parkieciarki podłużnej muszą być wyrównywane, aby dobrze trzymały klepkę przy obróbce. Dotychczas wyrównywanie szpilek odbywało się pilnikiem co zajmowało dużo czasu.

Obecnie na skutek złożonego projektu racjonalizatorskiego przez ob. Wojnarowicza w Nadmorskich Z.P.D. równa się tarczą szlifiarską przesuwając transporter obrócony szpilekami do góry po prowadnicy zamocowanej poniżej tarczy. Dzięki temu szpilki stykowe są równane przez tarczę szlifiarską na całej długości transportera w miarę posuwu pod tarczą.

B.

# Skrzynka porad

## ZASADY NASTAWIANIA OBRABIAREK

Prawidłowe przygotowanie obrabiarek decyduje o jakości obróbki elementów, utrzymuje sprawność i zapobiega przymusowemu, często zdarzającemu się postojom, na skutek powstawania uszkodzeń obrabianych elementów, jak i samej obrabiarki.

Uszkodzenia te powstają zwykle z niewłaściwego przygotowania obrabiarki i braku troski o utrzymanie należytej jej sprawności.

Celem pogłębienia doświadczeń robotników i majstrów odpowiedzialnych za należyte przygotowanie obrabiarek, redakcja rozpoczyna cykl porad o właściwym przygotowaniu do pracy podstawowych obrabiarek w przemyśle meblarskim.

Porady będą opracowywane na podstawie podobnych doświadczeń w Związku Radzieckim i własnych spostrzeżeń fachowców współpracujących z naszym piśmem.

W pierwszej poradzie omawiamy przygotowanie strugarki grubościowej.

### Narzędzia i instrumenty pomiarowe.

1. Klucz czołowy do zakrętek głowicy (wału nożowego) z rękojeścią długości 200 mm
2. Klucz do zakrętek śrub sprężyn przyciskowych
3. Dwa klocki z twardego drewna długości 600—1000 mm grubości 40 x 40 mm
4. Kłoczek z twardego drewna długość 200 mm grubość 40 x 40 mm
5. Czujnik z podstawą
6. Żelazna linijka kontrolna
7. Suwmiarka
8. Komplet szczerlinomierzy
9. Szablon do regulowania dolnych rolek wodzących
10. Młotek drewniany
11. Kątomierz
12. Kątownik metalowy.

### Sposób ustawienia noży na strugarce

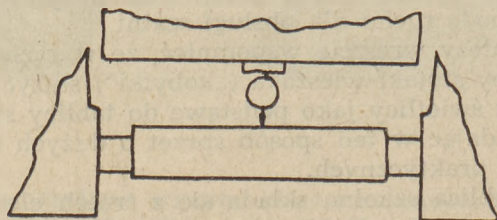
1. Wyłączyć motor przez wykręcenie bezpieczników lub zdjęcie pasa.
2. Zdjąć tępe noże, oczyścić dokładnie wał nożowy, sprawdzić sprawność śrub mocujących noże.
3. Sprawdzić stan łamacza wiorów na głowicy; powinien on być prosty, gładki, bez wyboin i pęknięć,

a to celem uniknięcia dostawiania się pod niego wiorów.

4. Włożyć naostrzone noże i lekko zamocować nakrętki, tak aby uderzeniami drewnianego młotka można było przesunąć noże. Ostrza noży ustawić równoległe do płaszczyzny stołu maszyny. Wielkość wysunięcia ostrza noża nad skrajem łamacza wiorów wynosi od 0,5 — 1,5 mm.
5. Ustawić wszystkie noże na wspólny kąt cięcia.

### Sposób ustawiania noży

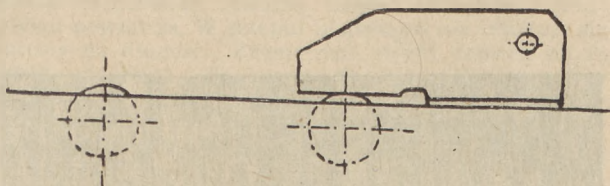
1. Ustawienie noży za pomocą klocka z twardego drewna o długości 200 mm grubość 40 x 40. Sposób prosty, ale niedostatecznie dokładny. Wzdłuż stołu pod głowicą (wałem nożowym) należy położyć klocek z twardego drewna o dokładnych wymiarach kwadrat 40 x 40. Stół podnosić do takiej wysokości, aby przy obracaniu głowicy (czyniąc to ręką) noże zaczęły lekko zaczepiać klocek, przy nierównym dotykaniu klocka noże wyrównać przez lekkie uderzenia młotkiem. Głowice obracać w odwrotnym kierunku. Przesuwając klocek wzdłuż głowicy ustawić noże jednako na całej ich długości. Dokładność ustawienia noży tym sposobem nie przewyższy 0,1 — 0,3 mm.
2. Ustawienie noży przy pomocy czujnika. Przez ustawienie noży przy pomocy czujnika możemy osiągnąć potrzebną dokładność 0,01 — 0,02 mm. Przed tym ustawić noże z pomocą klocka. Następnie ustawić czujnik na stole, a sztyfcik czujnika na ostrzu noża, przesunąć czujnik wzdłuż głowicy i regulować noże lekkimi uderzeniami drewnianego młotka. Uczynić to w położeniu noża górnym i dolnym.
3. Umocowanie noży. Ostateczne umocowanie noży następuje przez przykręcanie stopniowo nakrętek na zmianę od środka, aby uniknąć wygięcia noża.



Rys. 1. Ustawienie noży za pomocą czujnika,

#### 4. Ustawienie dolnych podporowych rolek wodzących.

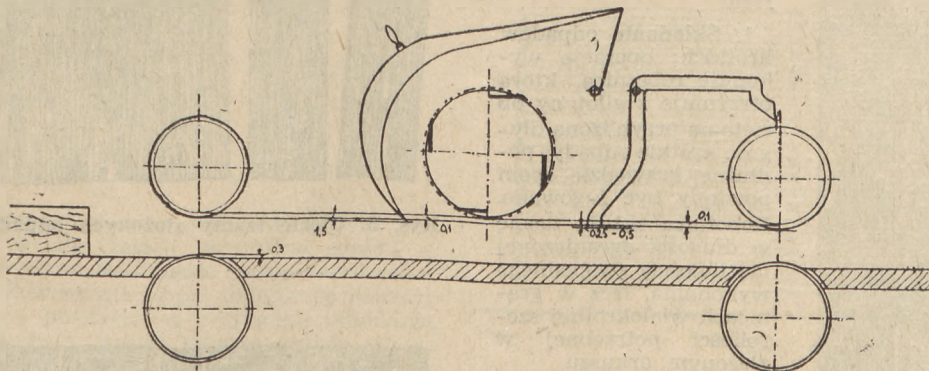
- Obracając śrubę regulującą podnieść rolki, tak aby wystawały nad powierzchnię stołu na 0,3 — 0,4 mm przy struganiu twardych materiałów i na 0,5 — 0,7 mm przy struganiu miękkich.
- Sprawdzić jednakowe wysunięcie rolek w stosunku do płaszczyzny stołu za pomocą specjalnego szablonu.



Rys. 2. Szablon do sprawdzania dolnych podporowych rolek

#### 5. Wzajemne położenie podających i przyciskających części.

Wał karbowany przed głowicą i gładki wał wyciągowy ustawia się poniżej kręgu cięcia głowicy na 1,0 mm, dolny brzeg pokryw na 1,5 mm, stopkę belki przyciskowej na 0,25 — 0,5 mm.



Rys. 3. Wzajemne położenie podających i przyciskających części.

#### 6. Powyższe części grubiarzki ustawiać należy w następujący sposób:

- Położyć na stole grubiarzki, po obydwu stronach, dwa klocki gładko wystrugane z twardego drewna długość 500 — 700 mm o jednakowej grubości.
- Stół podnieść, tak aby noże przy obracaniu się dotykały klocków drewnianych.
- Obracając śruby regulujące opuścić podające wały i pokrywę do styku z powierzchnią klocków.

d) Obracając śruby regulujące podnieść wały na 1 mm, a pokrywę na 1,5 mm od powierzchni klocków, sprawdzając odległość z szczelinomierzem.

e) Zamocować śruby regulujące kontrnakrętkami.

f) Belkę przyciskową opuścić do styku z powierzchnią klocków. Śruby regulujące belkę przyciskową wykręcić do styku ich oporowych pierścieni i lekko zamocować kontrnakrętki. Potem śruby regulujące wykręcić, aż otrzymamy szczelinę 0,2 — 0,5 mm między zakrętkami a pierścieniami oporowymi. W tym położeniu zamocować kontrnakrętki śrub regulujących. Podający wał, pokrywa i belka przyciskowa, przy opuszczeniu stołu, przyjmą właściwe położenie, jak na rys. 3.

#### 7. Regulowanie nacisku podających wałów i belki przyciskowej.

Siła nacisku, z którą podające wałki i belka przyciskowa przylegają do obrabianego drewna, zależy od szerokości drewna obrabianego i szybkości posuwu. Siła ta regulowana jest naciąganiem odpowiednich sprężyn.

Dla grubiarzek radzieckich typu C.P. — 6 siłę nacisku przyjęto:

|                                 |               |
|---------------------------------|---------------|
| dla wałów podających (na każdy) | 160 — 230 kg. |
| dla belki przyciskowej          | 30 — 40 kg.   |
| dla pokryw                      | 20 — 25 kg.   |

Wielkość nacisku mierzymy specjalnym dynamometrem. Do zmierzenia należy opuścić stół, ustawić dynamometr po środku mierzonej części. Następnie podnieść stół do chwili, póki strzałka pokaże, że jej szczyt dotknął powierzchni części mierzonej. Potem stół podnieść na wysokość przepisanej ustawienia przyciskowej części: dla wału 1 mm, dla pokryw 1,5 mm, dla belki przyciskowej 0,25 mm — 0,5 mm. Strzałka dynamometru pokaże siłę nacisku.

#### 8. Nastawianie stołu grubiarzki.

- Aby ustawić stół na odpowiednią wysokość, przesuwamy się go od dołu do góry, a nie z góry na dół.
- Ustawić stół według skali na wielkość obróbki.
- Ostatecznie ustawić stół po dokładnym zmierzeniu obrabianego elementu suwmiarką.

#### SPROSTOWANIE

W Nr 1/1952 r. w tytule artykułu inż. Janusza Prażmo zakradł się błąd. Tytuł powinien brzmieć: „Ulepszanie termiczne płyt pilśniowych“.

Jednocześnie we wstępie do artykułu znalazło się obce zdanie (ostatnie), które nie miało nic wspólnego z artykułem.

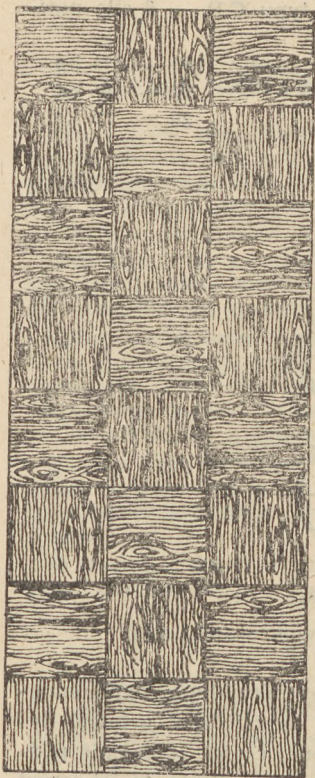
Za niedopatrzienia te przepraszamy Autora i Czytelników.

### RACJONALNE WYKORZYSTANIE ODPADÓW OKLEINY

Redakcja otrzymuje ostatnio szereg zapytań na powyższy temat. Na ogół zainteresowani czytelnicy podkreślają trudności w wykorzystaniu odpadów okleiny w masowej produkcji na skutek różnorodności usłojenia, różnych odcieni barwy i złej jakości odpadów, co uniemożliwia symetryczne składanie w znanych i powszechnie stosowanych dotychczas sposobach wykonania.

**Odpowiedź.** Istnieje prosty sposób wykorzystania drobnych różnorodnych odpadów przez odpowiednie złożenie i zastosowanie na prawe powierzchnie frontowe mebli, jak drzwi i szuflady. Niestety próby wprowadzenia tego sposobu, podjęte w niektórych zakładach meblarskich, nie dały właściwego wyniku, na skutek negatywnego ustosunkowania się kierownictwa i robotników zatrudnionych w oddziałach składania.

Charakterystyczną cechą składania w omawiany sposób jest układ w szachownicę. Układ ten umożliwia zużycie różnych odpadów o różnym usłojeniu i jest jedynym sposobem umożliwiającym pełne wykorzystanie okleiny.



Rys. 1. Układ okleiny z odpadów na drzwiach szafy

padów długich. Następnie obcinamy na dokładną wysokość kwadratu szachownicy.



Rys. 2. Taśma odpadów krótkich

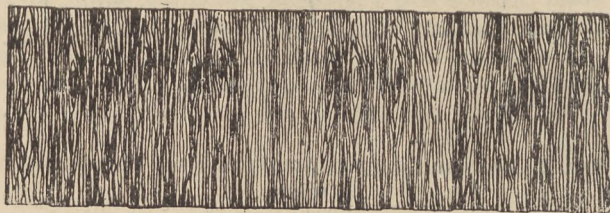
4. Taśmę odpadów długich wycinamy od razu na dokładną szerokość kwadratu szachownicy.

5. Przygotowane w ten sposób pasy składamy na przemian, zaklejając spoiny papierem gumowanym i wycinamy je po złożeniu na gilotynie w sposób podany na rys. 5.

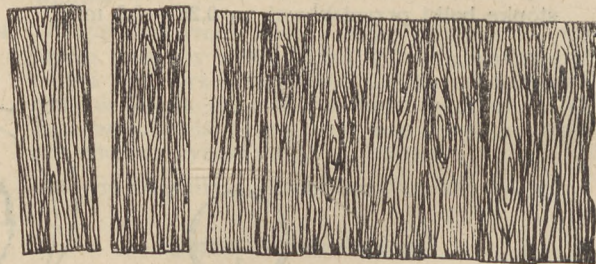
6. Ostatnia operacja — to odwrócenie środkowego pasa o 180° iłączenie spoiny przy pomocy papieru gumowanego.



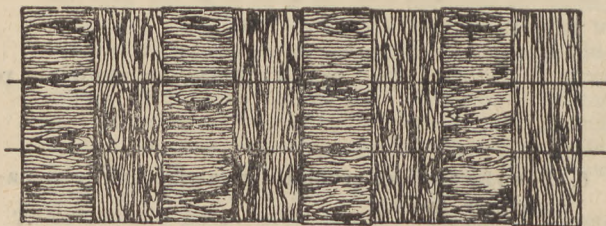
Rys. 3. Taśma odpadów długich



Rys. 4. Cięcie taśmy złożonych odpadów krótkich



Rys. 5. Cięcie taśmy złożonych odpadów długich



Rys. 6. Złożone pasy krótkich i długich odpadów z liniami cięcia

Układ szachownicy powinien być parzysty na długość, i nieparzysty na szerokość elementu. Najlepiej stawiać 3 kwadraty na szerokość.

Złożone w ten sposób okleiny używamy na prawe strony drzwi. Strony lewe kryjemy stojąco na całą długość tym samym rodzajem okleiny w gorszych klasach jakości.

Praktyka wykazała, że tego rodzaju układ nie powoduje skrzywień drzwi, jak również nie występują pęknięcia okleiny w tych kwadratach, które mają równoległy przebieg słojów do obłogu lub ślepej okleiny.

W podany sposób można wykorzystać wszystkie bez wyjątku odpady okleiny dębowej i odpady paskowej okleiny jesionowej lub brzościowej.

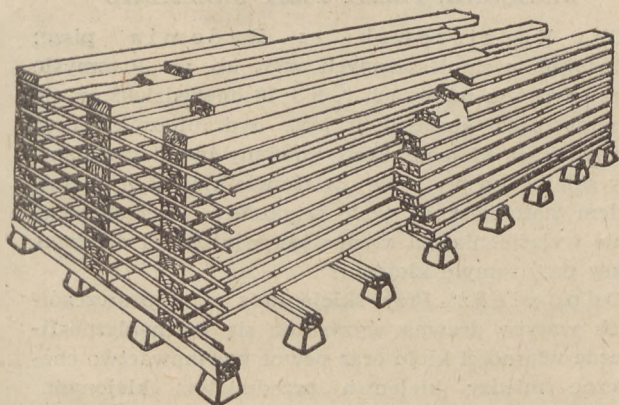
## KONSERWACJA TARCICY NA SKŁADACH\*

### Budowa sztapli i ich przeznaczenie

Sztapel jest to stos tarcicy ułożonej na legarach i przekładkach zgodnie z wymaganiami właściwej konserwacji. Sztapel ma za zadanie przesuszyć możliwie szybko ułożoną tarcicę, zachowując wszelkie jej cechy dodatnie, jakie tarcica posiadała w stanie świeżym.

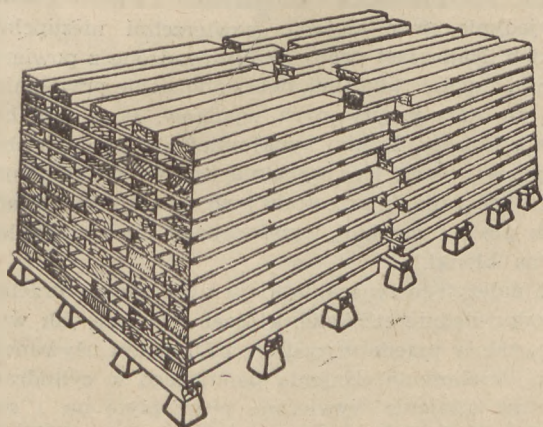
Rozróżnia się następujące rodzaje sztapli:

1. **Sztapel niepełny — polski** ma oba czoła zlicowane, przy czym licowaniu podlega co druga stopka. Stopki nielicowane tworzą uskoki do lepszego przepływu powietrza. W sztaplu niepełnym nie sztukuje się tarcicy na długość. Zewnętrzne stopki dobiera się ze sztuk możliwie jednakowej długości. W przypadku sztaplowania tarcicy nieobrzynanej, stopki te powinny być dobrane ze sztuk możliwie najprostszych z zachowaniem warunku jednakowej długości, (rys. 1)



Rys. 1

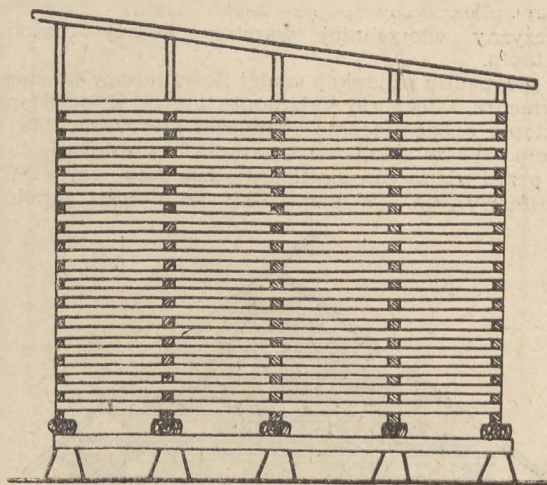
2. **Sztapel pełny** zbudowany jest podobnie jak poprzedni, jednak w obu czołach wszystkie stopki są zlicowane bez uskoków. Na długość sztapla tarcicę można sztukować. Zewnętrzne stopki układa się również ze sztuk możliwie prostych w przypadku układania tarcicy nieobrzynanej. Sztuki krzywe układa się do środka. (rys. 2).



Rys. 2

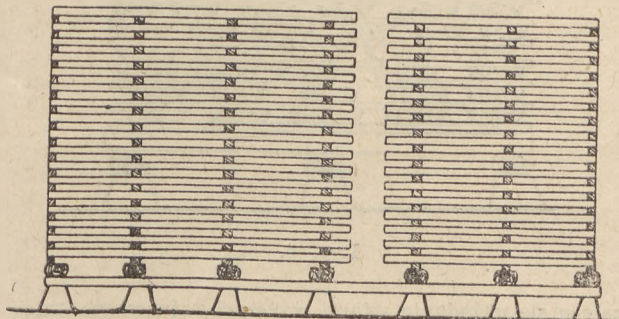
3. **Sztapel pojedynczy** posiada tarcicę zlicowaną we frontowym czołe we wszystkich stopkach. Czoło tylne nie jest zlicowane z uwagi na pewne różnice w długościach układanej tarcicy. Sztaple te przeznacza się

przede wszystkim dla tarcicy o jednakowej lub zbliżonej długości. (rys. 3).



Rys. 3.

4. **Sztapel bliźniaczy** składa się z dwóch sztapli pojedynczych ułożonych bardzo blisko siebie na wspólnym legarowaniu. W tego rodzaju sztaple układa się tarcicę o jednakowej i niezbyt wielkiej długości w celu lepszego wykorzystania powierzchni składu. (rys. 4).



Rys. 4.

**Wymiary sztapli w praktyce naszego tartaczniwa** stosuje się następujące:

#### 1. długość:

- |                                                           |             |
|-----------------------------------------------------------|-------------|
| a) dla tarcicy długiej iglastej                           | ok. 7.0 m   |
| b) „ „ „ liściastej                                       | ok. 8.0 m   |
| c) „ „ wyjątkowo długiej odpowiadające najdłuższej sztuce |             |
| d) dla tarcicy iglastej eksportowej                       | 9.0 m       |
| e) „ „ krótkiej                                           | 1.5 — 5.0 m |
| f) „ „ najkrótszej                                        | 1.5 — 3.0 m |
| g) „ „ okorków                                            | 1.0 — 5.0 m |

#### 2. szerokość:

- |                                    |             |
|------------------------------------|-------------|
| a) całych sztapli dla desek i bali | ok. 3.0 m   |
| b) „ „ „ okorków                   | 1.0 — 3.0 m |
| c) półsztapli                      | 1.5 — 2.0 m |

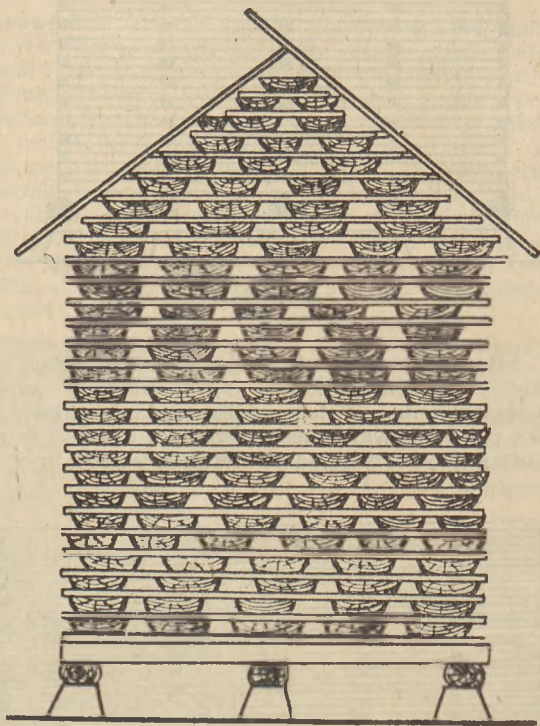
#### 3. wysokość przy ręcznym układaniu:

- |                                                                    |             |
|--------------------------------------------------------------------|-------------|
| a) tarcicy iglastej, desek, bali i cieńszych krawędziaków          | 3.0 — 5.0 m |
| b) tarcicy iglastej listew, łat, grubszych krawędziaków oraz belek | 3.0 — 4.0 m |
| c) tarcicy liściastej — desek                                      | 2.5 — 3.0 m |
| d) „ „ — bali                                                      | 2.0 — 2.5 m |

\* Dalszy ciąg porad z Nr 1 i 3, w sprawie konserwacji tarcicy.

Przy określaniu wysokości sztapla pomija się wysokość legarowania tzn. wysokość sztapla mierzy się od górnej płaszczyzny poprzecznego legara do górnej płaszczyzny wierzchniej warstwy tarcicy ułożonej w sztaplu.

W przypadku produkcji małej ilości tarcicy pewnego sortymentu zaleca się układanie tarcicy w półsztaple tj. sztaple o odpowiednio mniejszej szerokości. Ma to na celu szybsze zakończenie sztapla i uchronienie tarcicy przed ujemnymi skutkami działania czynników atmosferycznych. W przypadku szczupłości składów



Rys. 5.

zaleca się układanie sztapli wyższych; stanowczo należy unikać zagęszczenia układania tarcicy w sztaplach.

Zakończenie sztapla powinno być wykonane w jednej płaszczyźnie poziomej, utworzonej przez jedną warstwę tarcicy (rys. 1 — 4). Stożkowatego zakończenia sztapla nie należy stosować, ponieważ zakończenie takie hamuje i utrudnia należyty przepływ powietrza (rys. 5). Wolna przestrzeń pomiędzy zakończeniem sztapla, a dachem posiada zasadnicze znaczenie dla przepływu powietrza przez sztaple, a więc i dla procesu przesychania tarcicy.

**Przeznaczenie sztapli w konserwacji tarcicy jest następujące:**

1. Sztapel niepełny (rys. 1) przeznaczony jest do konserwacji tarcicy a) iglastej — przede wszystkim długiej nieobryzanej i obrzynanej o wymiarach handlowych, jak również dla tarcicy specjalnej o jakości odpowiadającej I — IV klasy oraz z pp; gdy powstaje konieczność szybszego przesuszenia lub gdy obszar składów na to zezwala — sztapel ten można stosować do układania tarcicy V i VI klasy jakości;

b) liściastej — nie należy zupełnie stosować, ponieważ tarcica zbyt szybko przesycha i z tego powodu nadmiernie pęka.

2. Sztapel pełny (rys. 2) przeznaczony jest do konserwacji tarcicy: a) iglastej — dla tarcicy długiej nieobryzanej i obrzynanej klasy V i VI w przypadku gdy składy są mało pojemne i nie można zastosować układania w sztaple niepełne; sztaple pełne mogą mieć również zastosowanie do tarcicy krótkiej;

b) liściastej — zasadniczy rodzaj sztapla dla wszelkiej tarcicy o wymiarach handlowych i wszystkich klas jakości bez względu na stopień obróbki.

3. Sztapel pojedynczy (rys. 3) przeznaczony jest do konserwacji tarcicy:

a) iglastej — dla tarcicy obrzynanej i nieobryzanej ogólnego przeznaczenia, półfabrykatów lub okorków, przy czym tarcica powinna być jednakowej lub zbliżonej długości np. podłógówka itp.;

b) liściastej — dla tarcicy obrzynanej lub półfabrykatów o jednakowych lub zbliżonych długościach np. wagonówka oraz dla okorków.

4. Sztapel bliźniaczy (rys. 4) przeznaczony jest do konserwacji tarcicy:

a) iglastej — dla tarcicy specjalnej lub półfabrykatów o jednakowych długościach np. podłógówka o jednolitej długości itp. oraz okorków;

b) liściastej — dla tarcicy obrzynanej specjalnej lub półfabrykatów o jednakowych długościach np. wagonówka, fryzy itp., jak również dla okorków.

S. G.

#### DZIAŁANIE PRASY PRZY SKLEJANIU

Ob. Radziszewski z Radomia pisze: Z artykułów zamieszczonych w r. ub. w „Przemyśle Drzewnym“ w numerach 6, 9 i 10 dowiedzieliśmy się o szczegółach konstrukcji pras hydraulicznych oraz o warunkach klejenia, które powinny być dotrzymane, aby sklejk lub płyty były właściwie klejone. Nie znalazłem natomiast w tych artykułach interesującego mnie wyjaśnienia, na czym właściwie polega działanie prasy przy samym klejeniu?”

Odpowiedź: Przy sklejeniu z sobą poszczególnych warstw drewna wyzyskuje się mechaniczno-fizyczne własności kleju oraz pewne powinowactwo chemiczne między klejem a przedmiotem klejonym. Z punktu widzenia mechanicznego odbywa się jakby „zakorzenienie“ nałożonej warstwy kleju w pory drewna. Klej powinien przenikać pomiędzy ponacinane ścianki włókien i tkanek i przylegać do nich mocno przez zapuszczanie licznych drobniutek „niteczek“.

Takiemu pojmowaniu istoty klejenia odpowiada często wyrażany pogląd, iż siłę klejenia potęguje się przez wywoływanie odpowiedniej chropowatości powierzchni klejonej (tzw. „ząbkowanie“). Przeprowadzone ostatnio doświadczenia wykazały jednak, że powyższe przygotowanie powierzchni klejonej celowe jest jedynie przy klejeniu powierzchni niezupełnie płaskich. Natomiast próby przeprowadzone z powierzchniami zupełnie płaskimi, dobrze do siebie przylegającymi nie dały pozytywnych wyników. Poza tym badania wykazały, że klej bynajmniej nie przenika zbyt głęboko w drewno, lecz wypełnia jedynie komórki i naczynia, które uległy przecięciu podczas obróbki i układa się w postaci cienkiej, przylegającej do powierzchni drewna błonki.

Dla należytego związania kleju z drewnem potrzebne jest odpowiednie ciśnienie, którego wielkość, jak wiadomo, zależy przede wszystkim od rodzaju używanego kleju. Przeliczenia ciśnienia panującego w cylindrach prasy na ciśnienie wywierane przez płytę na 1 cm<sup>2</sup> klejonej powierzchni odbywa się za pomocą prostego wzoru, zamieszczonego w artykule ob. St. Wójcika w numerze 6/51 „Przemyśle Drzewnego“. Na podstawie tego samego wzoru w innym tylko przekształceniu ustala się żadaną wielkość ciśnienia w cylindrach przy założonej wielkości ciśnienia na 1 cm<sup>2</sup> klejonej powierzchni dla określonych formatów sklejek i płyt.

Mianowicie: 
$$P = \frac{P \cdot f}{F_k} \text{ kg/cm}^2 \text{ gdzie:}$$

P oznacza ciśnienie w cylindrach prasy