

PRZEGŁĄD DOKUMENTACYJNY PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

OPRACOWANY PRZEZ DZIAŁOWY OŚRODEK DOKUMENTACJI CENTRALNEGO LABORATORIUM PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

DODATEK DO MIESIĘCZNIKA „PRZEMYSŁ DRZEWNY”

ROK I

WARSZAWA, CZERWIEC 1953 R.

NR 1

Gwiazdkami, obok porządkowych liczb artykułów, oznaczone są publikacje, znajdujące się w Bibliotece Centralnego Laboratorium Przemysłu Drzewnego.

1* 674.056:621.912.25-233.18.002.1 CLPD

Przygotowanie noży do strugarek. „Priprava hoblovacích nožů“. Drevo, Praha, mies., r. 7, Nr 5, maj 52, s. 86; A4, 3 str., 2 fot., 12 rys. — Dokładne omówienie właściwego przygotowania do pracy noży do strugarek przez odpowiednie dobranie jakościowo noży, nadanie ostrzu właściwego kształtu, odpowiednie statyczne i dynamiczne wyważenie noży, właściwe naostrzenie oraz prawidłowe osadzenie ich na wrzecionie.

2* 614.848:674.049.3 CLPD
Koukal M.: **Ochrona drewnianych konstrukcji przed ogniem.**

„Ochrana drevených konstrukci proti ohni“. Drevo, Praha, mies., Nr 7—8, lip.—sierp. 52, s. 139; A4, 4 str., 2 rys., 4 wyk., 1 tabl. — Krótkie omówienie ochrony drewna oraz procesów zachodzących w drewnie pod wpływem wysokiej (oraz zwiększonej) temperatury. Analiza wpływu budowy anatomicznej, wilgotności i rozmiarów drewna na jego palenie się oraz omówienie chemicznych i mechanicznych sposobów ochrony drewna przed ogniem. Omówienie rodzajów przeprowadzonych prób laboratoryjnych oraz podanie techniki prowadzenia ochrony drewna przed ogniem.

3* 674.8:674-4:625.142.2 CLPD

Nowe drewniane materiały. „Nové drevené hmoty“. Drevo, Praha, mies., r. 7, Nr 10, paźdz. 52, s. 200, Nr 11, list. 52, s. 222; A4, 5 str., 6 fot. — Podano osiągnięcia Drzewnego Instytutu Badawczego w Bratysławie omówione na naradzie przedstawicieli czeskiego przemysłu drzewnego. Głównymi osiągnięciami Instytutu są: zastosowanie drewna uszlachetnionego do produkcji łożysk samosmarowych, opracowanie nowej metody pozyskiwania drewna prasowanego, opracowanie produkcji progów kolejowych oraz ustalenie nowych sposobów wykorzystania odpadów drzewnych.

4* 674.028:608.1 CLPD
O gięciu drewna — patentowane drewno giętarskie. „Vom Biegen des Holzes — Patentbiegeholz“. Holztechnik, Mainz, mies., r. 32, Nr 2, luty 52, s. 56; A4, 0,5 str., 1 fot. — Wynalazek patentowanego drewna giętarskiego pozwala na gięcie tego drewna na zimno i nadanie mu odpowiedniego kształtu oraz utrwalenie tego kształtu przez poddanie działaniu temperatury 60°—70°C. Drewno to posiada wszystkie cechy naturalnego drewna. Może być ono przed gięciem poddane obróbce mechanicznej. Podano rodzaje drewna nadającego się do przeróbki oraz wymieniono wymiary gotowych półfabrykatów.

5* 674.05(43):061.4 CLPD
Maszyny do obróbki drewna — 1952. „Holzbearbeitungsmaschinen — 1952“. Holztechnik, Mainz, mies., r. 32, Nr 4, kw. 52, s. 167; A4, 24 str., 54 fot., 1 rys. — Krótki opis maszyn i urządzeń do obróbki drewna, wystawionych na Targach Technicznych w Hannoverze. W budowie maszyn uwzględniono najnowsze zdobycze techniki, zwrócono uwagę na bezpieczeństwo i higienę pracy oraz na wysoką wydajność obrabiarek i łatwość obsługi. Nowości: przy formatówce ilość obrotów pił tarczowych zwiększono do 6000/min.; uniwersalna automatyczna ostrzarka do pił pracuje zespołem 2—3 tarcz szlifarskich; wielootworowa prasa hydrauliczna posiada zmechanizowane urządzenia do szybkiego załadunku i wyładunku wszystkich pólek; po raz pierwszy pokazano urządzenie do klejenia w polu wysokiej częstotliwości.

6* 66.022.32:668.395:674.004 CLPD
Arnoldt W.: **„Rozciągacze“ (wypełniacze) do kleju kauryto-**
wego — od strony technicznej. „Das Strecken des Kaurit-

leims — technisch betrachtet“. Holztechnik, Mainz, mies., r. 32, Nr 5, maj 52, s. 255; A4, 4 str., 6 fot., 3 tabl. — Przy zastosowaniu „rozciągaczy“ (wypełniaczy) do kleju kauryto-
wego stwierdzono obniżenie zużycia kleju oraz przeciwdziałanie wsiąkaniu kleju w drewno. W podwyższonej temperaturze wzrasta lepkość dobrego „rozciągacza“. Najlepsze są „rozciągacze“ o średniej chłonności wody = 1:1,8. „Rozciągacze“ obniżają odporność spoiny klejowej na działanie wody. Zwrócono uwagę na wpływ wilgotności drewna, wilgotności względnej i temperatury powietrza w procesie klejenia.

7* 621.3.023:674.028.9:668.395 CLPD
Petz A.: **Istota klejenia sztucznymi żywicami w polu wysokiej częstotliwości.** „Die Grundlagen der Kunstharzverleimung mit Hochfrequenzheizung“. Holztechnik, Mainz, mies., r. 32, Nr 5, maj 52, s. 259; A4, 1,5 str., 1 fot., 3 rys. — Przy odpowiedniej częstotliwości prądu i doborze sztucznej żywicy skoncentrowano drgania na warstwie kleju, ogrzewając ją tym samym bardziej niż otaczające ją drewno. Klej mocnikowy posiada specjalnie korzystne własności dielektryczne. W związku z wysokim kosztem klejenia w polu wysokiej częstotliwości, podano sposób racjonalnego wykorzystania generatora.

8* 674.07:667.7.033.3:621.92 CLPD
Braetz H.: **Obróbka powłok lakierowych na drewnie za pomocą szlifierek kątowych i polerek.** „Bearbeitung von Lacküberzügen auf Holz mit Polier- und Winkelschleifmaschinen“. Holztechnik, Mainz, mies., r. 32, Nr 6, czerw. 52, s. 308; A4, 2 str., 5 fot. — Opis przygotowania powierzchni drewna pod lakier z podkreśleniem konieczności usunięcia starych powłok lakierowych, brudu, tłuszczu i wosku. Opis szlifowania i polerowania powierzchni przy użyciu szlifierek talerzowych i pasowych oraz polerek talerzowych. Szlifierki talerzowe przewyższają pasowe. Godne polecenia są wysokoobrotowe szlifierki (3700—4700 obr./min) oraz polerki (1290 obr./min.).

9* 698.3:674.214:674.23 CLPD
Prawidłowe osadzanie luster i szyb. „Das richtige Einsetzen von Spiegeln und Scheiben“. Holztechnik, Mainz, mies., r. 32, Nr 8, sierp. 52, s. 425; A4, 1 str., 5 rys. — Podano prawidłowy sposób osadzania w ramach szyb i luster, zapobiegający odkształceniu kąta prostego ramy, zwłaszcza przy ramach lekkich. Diagonalnie wpuszczona w ramę listwa uniemożliwia odkształcenia. Jako uszczelniacz służy lakier asfaltowy.

10* 674.07:667.7.033.3:667.666 CLPD

Sallinger H.: **Postępy w lakierowaniu drewna.** „Fortschritte in der Holzlackierung“. Holztechnik, Mainz, mies., r. 32, Nr 9, wrzes. 52, s. 472; A4, 2 str. — Omówiono nowe metody wykańczania powierzchni drewna drogą lakierowania i pole-

rowania przy pomocy wysokoprocentowych lakierów, stosowanych „na ciepło“. W dotychczasowych metodach (na zimno) nadmierna ilość rozpuszczalnika zmuszała do wielokrotnego nanoszenia lakieru, tworzyła niezadowalającą powierzchnię, powodując w sumie znacznie wyższe koszty.

11* 621.355.53:674.658.28 CLPD

Weinhold W.: **Transport i środki transportu w zakładach przeróbki drewna.** „Förderwesen und Transportmittel in holzverarbeitenden Betrieben“. Holztechnik, Mainz, mies., s. 32, Nr 10, paźdz. 52, s. 520; A4, 5 str., 9 fot., 2 rys., 1 tabl., 2 poz. bibl. — Podano ważniejsze wytyczne organizacji transportu w zakładach drzewnych, odrzucając transport na szynach jako przestarzały. Podkreślono szczególne zalety elektrowozów. Różne typy pozwalają wybrać najbardziej odpowiedni w zależności od rodzaju i charakteru transportu. Zwrócono uwagę na wielostronne zastosowanie niektórych wózków elektrycznych i na zmniejszenie pracochłonności (podnośny elektrowóz oszczędza pracę 8—10 robotników).