

PRZEGŁĄD DOKUMENTACYJNY PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

OPRACOWANY PRZEZ DZIAŁOWY OŚRODEK DOKUMENTACJI CENTRALNEGO LABORATORIUM PRZEMYSŁU DRZEWNEGO

DODATEK DO MIESIĘCZNIKA „PRZEMYSŁ DRZEWNY”

ROK I

WARSZAWA, WRZESIEŃ 1953 R.

NR 3

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

24 674.059:621.924.5-42:621.924.86 CLPD
Swan J. R.: **Obrotowa głowica szlifierska ze szczotkami czyszczącymi** „The brush-backed rotary head”. Wood (London), mies., t. 18, Nr 1, stycz. 53, s. 30; A4, 3 str., 5 fot., 3 rys.—

Schematyczny opis budowy głowicy szlifierskiej do profilowych powierzchni drewna. Głowica posiada nawinięte na rdzeniu taśmy ścierne, wychodzące promieniście ku obwodowej powierzchni skrawania. Taśmy dociskane są do obrabianej powierzchni przegradzającymi je, także promieniście osadzonymi, szczotkami zmiatającymi pył. Wysuwanie taśm w miarę ich zużycia przeprowadza się w biegu. Wymiary głowicy, rodzaj materiału ściernego i reżim obróbki ustalono doświadczalnie dla poszczególnych rodzajów drewna i profilu. Właściwe stosowanie głowicy zmniejsza czas i koszt obróbki kilkakrotnie.

25* 674.058.9:674-419.33 CLPD
Nowa automatyczna maszyna do łączenia listewek. „Neue automatische Leisten-Zusammensetzmaschine”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 32, Nr 11, list. 52, s. 580; A4, 1 str., 1 fot.—

Omówiono nową maszynę automat do łączenia listewek na środki do płyt stolarskich. Automat ten łączy listewki, od czoła, za pomocą pióra wykonanego z odpadów tarcicy lub obłogów. W ten sposób wykonane środki dobrze znoszą transport, sztaplowanie itp. Wydajność spajarki równa się około 40 mb na godz., zapotrzebowanie mocy: 3,3 kw.

26* 674.056:621.912.253:65.011 CLPD
Lipka W.: **Turbo - wyrówniarka**. „Turbo-Abriechter”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 32, Nr 1: stycz. 52, s. 10; A4, 2 str., 3 fot., 3 wykr.—

Opisano nową wyrówniarkę pracującą gwiazdźdźcie ułożonymi nożami. Stwierdzono następujące zalety tej obrabiarki: pozyskiwanie gładkiej powierzchni obrabianego drewna — nawet przy grubości skrawania do 15 mm, łatwość wymiany i ostrzenia noży, zwiększenie szybkości skrawania i posuwu przy normalnych obrotach silnika. Obrabiarka jest cichobieżna, bezpieczna, wymaga niewielkiej mocy.

27 674.053:621.93.024.7.002.54 CLPD
Aparaty do egalizowania pił tarczowych, trakowych i taśmowych. „Egalisierapparate für Kreis-, Gatter- und Bandsägeblätter”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 33, Nr 14, luty 53, s. 70; A4, 1 str., 2 fot.—

Nowoskonstruowany aparat pozwala w bardzo krótkim czasie usunąć — po ostrzeniu pił tarczowych, trakowych i taśmowych — t.zw. „drut”, wyrównać rozwarcie zębów i naostrzyć boczną krawędź zębów. Czynności te są niesłusznie pomijane, co powoduje nadmierne straty drewna oraz szorstki rzaz. Zastosowanie takiego aparatu pozwala zaoszczędzić ca 5% drewna, zapewnić gładki rzaz oraz po takim naostrzeniu piła dłużej pracę.

28 674.05:621.9-233.1:621.753.3 CLPD
Uniwersalny sprawdzian do ustawiania noży „Catiso”. „Universal Messer-Einstellehre Catiso”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 33, Nr 13, stycz. 53, s. 10; A4, 0,5 str., 1 rys.—
Opracowano uniwersalny sprawdzian do ustawiania noży wszystkich okrągłych wałów, głowic strugających i uniwersalnych głowic nożowych, używanych w przemyśle drzewnym. Sprawdzian taki umożliwi ustawienie noży na wałkach o średnicy od 50 do 160 mm w sposób szybki i bardzo dokładny.

29 674.05:621.9:621.824.5 CLPD
P.K.: **Narzędzia z giętkim wałem**. „Werkzeuge mit biegsamer Welle”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 33, Nr 14, luty 53, s. 66; A4, 3,5 str., 15 fot.—

Zmechanizowane narzędzia ręczne posiadają wbudowany silnik albo wprawiane są w ruch za pomocą wału giętkiego. Wskazano na zalety wału giętkiego: waga narzędzia może być wydatnie zmniejszona (odpada ciężar silnika) — umożliwia to zastosowanie narzędzia do bardzo precyzyjnych robót. Podano zakres zastosowania narzędzi z wałem giętkim: przerzynanie, struganie, frezowanie, wiercenie, szlifowanie powierzchni płaskich i profilowych, matowanie, polerowanie drewna. Ilość obrotów: od 500 do 12000 na min., a przy specjalnych wałach od 2400 do 21000 na min. Wskazano na konieczność pielęgnacji wału. Promień zgięcia wału nie może być mniejszy niż 20—30-krotna średnica samego wału.

30* 674.621.9.036-492-784.41:614.83 CLPD
Geck W.: **Nie wolno spalać w kotłowni pyłu szlifierskiego**. **Dlaczego?** „Schleifstaub soll nicht verheizt werden. Warum?”. Holztechnik (Mainz), mies., r. 32, Nr 11, list. 52, s. 584; A4, 1 str.—

Spalanie w kotłowni pyłu od szlifierek do drewna stanowi groźne niebezpieczeństwo. Jedynie w dużych kotłowniach posiadających specjalne urządzenia (dysze) możliwe jest względnie bezpieczne spalanie pyłu w ilościach ograniczonych (do 25 g/sek). Pył szlifierki musi być odbierany przez osobne ekshaustory i składowany w bezpiecznym miejscu. Nie wolno dołączać szlifierek do wspólnej sieci odprowadzającej trociny i wióry do kotłowni. Przytoczono przepisy bezpieczeństwa odnośnie urządzeń odprowadzających pył szlifierski i ewentualnego spalania tego pyłu.

31* 674.05:621.9:658.513.5 CLPD
Cizek J.: **Rozmieszczenie obrabiarek przy produkcji seryjnej**. „Rozmístění stroju při skupinové výrobě”. Drevo, r. 8, Nr 1, stycz. 53, s. 16; A4, 2 str., 9 rys., 3 tabl.—

Autor, po teoretycznych uwagach, zaleca przy produkcji seryjnej rozmieszczenie obrabiarek według siatki trójkątów, podając przykładowo takie właśnie rozmieszczenie. Pozwała ono na najwłaściwsze rozwiązanie transportu międzyoperacyjnego, szczególnie w przypadku obróbki na jednej obrabiarence kilku elementów względnie kilku rodzajów obróbki jednego elementu.

32* 674.658.513/514 CLPD
Rössner F.: **Przygotowanie pracy w przetwórczym przemyśle drzewnym**. „Die Arbeitsvorbereitung in der holzverarbeitenden Industrie”. Holzindustrie (Leipzig), mies., r. 6, Nr 1, stycz. 53, s. 10; A4, 7,5 str., 11 tabl.—

Omówiono zasady nowej produkcji, dostosowanej do socjalistycznego wzrostu organizacji pracy, w przemyśle drzewnym. Jednocześnie podano wzory formularzy na poszczególne etapy pracy, podkreślając, że stanowią one bardzo ważny element w nowoczesnej gospodarce społecznej przemysłu drzewnego. Między innymi wymieniono formularze na drewno lite i forniry oraz podano przykład wypełniania tych formularzy.

33* 674.23:658.513.1 CLPD
Cizek J.: **Opracowanie kart technologicznych na stanowiska robocze**. „Rozpis technologicznych predpisu až na pracoviste”. Drevo, r. 8, Nr 2, luty 53, s. 37; A4, 4 str., 4 rys., 6 tabl.—
Podano przykładowo sposoby opracowania kart technologicznych na stanowiska robocze w zakładach meblarskich. Uzasadniono konieczność zapoznania robotników produkcyjnych z wykonywanymi przez nich odcinkami procesu produkcyjnego.