

URZĄD PATENTOWY
w WARSZAWIE B27d 1/10
OPIS PATENTOWY

Nr 31016

Kl. 38 c, 1/05

Eino Markus Leino, Helsingfors

Urządzenie do wytwarzania fornirów lub płyt, składających się z kilku zestawionych deseniowych płytek, oraz sposób ich wytwarzania

Zgłoszono 6 lipca 1939

Udzielono 12 października 1942

Pierwszeństwo: 7 lipca 1938 dla zastrz. 1, 5, 6, 7, 10, 11 i 12 (Niemcy); 31 sierpnia 1938 dla zastrz. 2, 3, 4, i 8; 26 października 1938 dla zastrz. 9 (Finlandia)

Wynalazek niniejszy dotyczy wytwarzania płyt, zestawionych z kilku deseniowych płyt, których szczeliny tworzą siatkę i które są połączone ze sobą wzdłuż przylegających do siebie brzegów, lub też przymocowanych obok siebie do powierzchni, którą należy pokryć fornirem.

Przylegające do siebie brzegi rzeczonych części płytkowych należy przyciąć tak, aby dokładnie pasowały do siebie, przy składaniu zaś tych części należy brzegi te dokładnie przyłożyć do siebie. Taki sposób wytwarzania płyt złożonych posiada główne znaczenie przy wytwarzaniu deseni na powierzchni, przy czym powierzchnię, na którą nakłada się fornir, zaopatruje

się w potrzebne figury zdobnicze, nakleając na nią paski lub kawałki forniru szlachetnego, tworzące razem zamierzony desień zdobniczy. Dalsza zaleta sposobu według wynalazku polega na tym, że można w ten sposób zestawiać ze sobą mało wartościowe odpadki forniru, wytwarzając duże i cenne forniry, przy czym w tym przypadku chodzi nie tyle o wytwarzanie deseni powierzchniowych, ile o lepsze wykorzystanie rozporządzalnego materiału drzewnego.

Dotychczas wypielowywano części takich zestawień figurowych z forniru, po czym przymocowywano je, np. za pomocą kleju, w odpowiednim porządku bądź

wprost do ozdabianej powierzchni, bądź też z początku do powierzchni pomocniczej, np. do papieru, z której następnie przenoszono je na zdobioną powierzchnię, aby potem zdjąć powierzchnię pomocniczą. Zarówno wycinanie poszczególnych części, jak składanie i przymocowywanie ich wymaga pracy starannej i trudnej, zwłaszcza jeżeli chodzi o cienkie forniry drewniane, przy czym osiągnięcie szczelnego przylegania wzajemnego części jest rzeczą niemal niemożliwą, w najlepszym zaś razie wymaga długiej wprawy i umiejętności zawodowej; pomimo to praca ta często nie udaje się z powodu trudności przy wycinaniu i łączeniu części.

Wynalazek niniejszy upraszcza w znacznym stopniu wytwarzanie takich płyt złożonych, przy czym szczeliny pomiędzy częściami stają się dzięki niemu niemal niewidoczne.

Wynalazek polega na tym, że przy wytwarzaniu takich płyt złożonych zestawia się płytki mniejsze, prostopadłe wycięte do ich powierzchni i odpowiadające liniom całego zestawienia. Jeżeli w szczelinach między tymi płytami umieści się odpowiednie ostrza, to otrzymuje się tłoczak, za pomocą którego można wyciąć dokładnie wszystkie części zamierzonego zestawienia tak, aby dokładnie pasowały do siebie. Najlepiej jest przy tym umieścić ostrza w szczelinach tak, aby w razie potrzeby można je było wymieniać; można też zaopatrzyć płytę ze szczelinami w większą ilość takich szczelin, niż to jest potrzebne do wycięcia pewnego określonego zestawienia figur, przy czym ostrza można wówczas umieszczać w różnych szczelinach, zmieniając w ten sposób wycinane figury. Dostosowując szerokość szczelin do grubości cienkich wstęg, stanowiących ostrza, można osadzać te ostrza w szczelinach bardzo szczelnie, przy czym najlepiej jest uszczelniać je jeszcze za pomocą specjalnej taśmy o przekroju w kształcie litery U, w której wyko-

nano szczeliny bądź drogą wypilowywania ich środka, bądź też w drodze zaginania ich tak, iż krawędzie zagięte leżą w płaszczyźnie powierzchni płyty. Przy takim zagięciu krawędzi zapobiegają one wciskaniu się taśm uszczelniających wraz z ostrzami w głąb płyty podczas wycinania. Jako taśma uszczelniająca może służyć również pręt metalowy o przekroju kwadratowym lub w kształcie równoległoboku, przy czym szczelina na ostrze wypilowana jest wówczas w płaszczyźnie obojętnej względem zginania tego pręta. Przy zastosowaniu tak wykonanej taśmy uszczelniającej płyty ze szczelinami można wykonywać np. z dostatecznie grubej klejonki, wypilowując w niej szczeliny, odpowiadające taśmom uszczelniającym względnie ostrzom. Cała płytka ze szczelinami podzielona jest wówczas na części, odpowiadające poszczególnym częściom całego zestawienia figur, przymocowywanym we właściwym porządku do odpowiedniej płyty, stanowiącej podłoże. Ta ostatnia płyta wraz z przymocowanymi do niej kawałkami płytek ze szczelinami oraz z ostrzami, znajdującymi się pomiędzy tymi kawałkami, które to ostrza osadzone są w szczelinach bądź bezpośrednio, bądź też z zastosowaniem podkładu uszczelniającego, stanowi wówczas tłoczak, za pomocą którego wycina się części zestawienia figurowego. Oczywiście można wycinać jednocześnie kilka takich przymocowanych do siebie płytek ze szczelinami, co ułatwia w znacznym stopniu wytwarzanie tłoczaków w ogólności, np. dwóch tłoczaków, stanowiących wzajemne odbicie zwierciadlane, w szczególności, i zapewnia zarazem uzyskiwanie dokładnie jednakowych kształtów figur, wycinanych za pomocą tłoczaków.

Płytki ze szczelinami według niniejszego wynalazku można też oczywiście podzielić na tłoczaki częściowe, zawierające jedynie pewną część lub też niektóre części całego zestawienia figurowego; można też je zaopatrzyć jedynie w te ostrza, które

odpowiadają rzeczonym częściom, przy czym do wycinania wszystkich części całego zestawienia stosuje się wówczas odpowiednią grupę tłoczków. Można też jednak wszystkie płytki ze szczelinami jednej grupy tłoczków wycinać jednocześnie, tak aby wycięte części odpowiadały sobie i pasowały do siebie. Takie grupy tłoczków można z powodzeniem stosować przy wytwarzaniu bardzo wielkich zestawień figurowych.

Kawałki materiału w postaci figur, wycięte za pomocą tłoczków według wynalazku, można zestawiać ze sobą tak, jak to opisano na wstępie, przy czym szczeliny w wytworzonych w ten sposób płytach są znacznie mniej widoczne, niż szczeliny pomiędzy częściami, wyciętymi według jednego ze znanych dotychczas sposobów.

Płytki ze szczelinami według wynalazku, służące jako tłoczaki, można też stosować do łączenia ze sobą wyciętych już części, sporządzonych za pomocą takich płytek według wynalazku lub też w jakikolwiek inny sposób. Poszczególne części można składać ze sobą bądź na osobnej płycie, bądź też na powierzchni, którą należy ozdobić deseniem. W tym celu w szczelinach płytek umieszcza się zamiast ostrzy odpowiednie ścianki, pomiędzy którymi osadza się wycięte kawałki w postaci figur. W ten sposób uzyskuje się płytkę, służącą do nakładania kawałków, których obrysie odpowiada dokładnie figurom, wyciętym za pomocą tłoczaka, przy czym na płytce tej rzeczony części są złożone ze sobą według znanego w zasadzie sposobu. Wspomniane kawałki można połączyć ze sobą wzdłuż krawędzi za pomocą kleju lub pasków papieru, lub też przykleić je wprost do ozdabianej powierzchni, albo też przykleić je najpierw do płytki pomocniczej, z której następnie przenosi się je na ozdabianą powierzchnię. Można też otrzymać desenie wypukłe w ten sposób, że wypełnia się jedynie pewną część figur, objętych

przez ścianki płytki ze szczelinami, przy czym można również naklejać na siebie kilka całkowicie lub niecałkowicie wypełnionych zestawień płytek w kilku kolejnych stopniach klejenia.

Ścianki, wprowadzone do szczelin wspomnianych wyżej płytek, mogą być bądź nieprzerwane, bądź też podzielone na części, np. tak, aby części te znajdowały się w pewnych odległościach wzajemnych, przy czym części tych ścianek mogą również posiadać kształt szpilek względnie igieł. W celu ułatwienia i przyspieszenia osadzania kawałków płytek i w celu niezawodnego przytrzymywania nierównych często kawałków pomiędzy ściankami dobrze jest nadać tym ściankom stosunkowo znaczną wysokość, wynoszącą np. 10 — 30 razy więcej niż grubość kawałków materiału, przy czym umieszcza się je w szczelinach prostopadle do powierzchni płyty ruchomo, tak aby przy naklejaniu całego zestawienia tych kawałków na zdobioną powierzchnię, np. za pomocą odpowiedniej prasy, zagłębiały się one w szczeliny płytki tak głęboko, aby górne krawędzie ich wchodziły w płaszczyznę kawałków materiału, ułożonych na płytce ze szczelinami. Łączone ze sobą kawałki są przy tym utrzymywane i prowadzone w sposób niezawodny przez płytkę ze szczelinami, ścianki oraz ozdabianą powierzchnię. Jeżeli łączone ze sobą kawałki materiału są bardzo nierówne, to można je wygładzić przed ich wycinaniem w prasie ogrzewanej.

Ścianki można wprowadzać do szczelin płytek także i w ten sposób, że po zamknięciu prasy do sklejania zostają one wciągnięte całkowicie w płytkę ze szczelinami za pomocą odpowiednich przyrządów, wskutek czego zostają one wyciągnięte ze szczelin pomiędzy łączonymi ze sobą kawałkami forniru podczas sklejania tych kawałków ze sobą wzdłuż ich krawędzi lub też z przyozdabianą powierzchnią. Jednakże w większości przypadków stosowanie

tego środka technicznego okazało się zbyt techniczne.

Jako materiał na ścianki można stosować płytki tak cienkie, np. płytki ze stali nierdzewnej o grubości 0,1 — 0,2 mm, aby szczeliny pomiędzy kawałkami forniru były niemal niewidoczne po usunięciu płytki ze szczelinami wraz ze ściankami już z powodu małej grubości tych ścianek. Częstość jest jednak rzeczą korzystną stosować ścianki grubsze, przy czym jednak dobrze jest wówczas zaostrić ich górne krawędzie. Dzięki temu brzegi łączonych ze sobą kawałków zbliżają się do siebie bardzo silnie podczas ich łączenia.

Szczeliny pomiędzy poszczególnymi figurami stają się jeszcze węższe i mniej widoczne, jeżeli materiał, z którego wycina się odpowiednie kawałki, np. drzewo, jest spęczniony pod wpływem wilgoci i jeżeli odpowiednie kawałki wycina się w wielkości wyznaczonej przez wspomniane ścianki, w stanie bardziej suchym, niż to odpowiada warunkom normalnym, przy czym wycięte w ten sposób kawałki drzewa wciągają w siebie wilgoć pomiędzy procesem wycinania a procesem łączenia, doznając wskutek tego pewnego rozszerzania się.

Jako płytkę pomocniczą można stosować z powodzeniem materiał zwilżony i wskutek tego spęczniały, np. papier, który po przymocowaniu kawałków, tworzących figury, poddaje się suszeniu, powodującemu kurczenie się go, przy czym fugi pomiędzy kawałkami, przyklejonymi prowickrycznie do płytki pomocniczej, zwężają się przed przyklejeniem tych kawałków do przyozdabianej powierzchni.

Do utrzymywania ścianek w płytce ze szczelinami w położeniu takim, aby wystawały one prostopadle nad powierzchnię płytki, wystarcza częstokroć tarcie pomiędzy ściankami a bokami szczelin, nawet wówczas, gdy szczeliny te przebiegają bez przerwy przez całą płytkę; najlepiej jednak jest stosować do ustawienia ścianek w ta-

kim położeniu np. sprężyny śrubowe. Podobnie jak w przypadku opisanych wyżej płytek, służących jako sztance, można umieścić pod płytką ze szczelinami płytkę podstawową, przy czym można też stosować kilka dających się wymieniać i zastępować jedną drugą płytek podstawowych, z których każda zaopatrzona jest w określone szczeliny, odpowiadające szczelinom płytki. Do szczelin tych zanurzają się względnie mogą być wpuszczone ścianki albo ich części, które w danej chwili mają być wprowadzone w stan nieczynny, odpowiednio do obrysu kawałków materiału, osadzanych na płytce ze szczelinami. Pozostałe ścianki względnie ich części zachowują przy tym położenie prostopadłe do powierzchni płytki. W ten sposób można, wymieniając płytki podstawowe, sporządzić różne zestawienia figurowe za pomocą jednej tylko płytki ze szczelinami, posiadającej szczeliny, odpowiadające tym różnym zestawieniom. Ten sam wynik można oczywiście osiągnąć, przedstawiając ścianki lub ich części.

Na rysunku przedstawiono schematycznie tytułem przykładu płytkę ze szczelinami według wynalazku, służącą w jednym przypadku jako płytkę do tłoczenia, w drugim zaś przypadku jako płytkę do nakładania wyciętych kawałków materiału.

Fig. 1 przedstawia przekrój pionowy przez płytkę ze szczelinami, mającą służyć jako tłoczak, wraz z jej płytką podstawową oraz ostrzami, fig. 2 — tę samą płytkę w widoku z góry. Fig. 3 przedstawia płytkę ze szczelinami, mającą służyć jako płytkę do nakładania kawałków forniru, wraz z jej ściankami oraz z płytką podstawową, przy czym pomiędzy ściankami umieszczone są już kawałki forniru, fig. 4 zaś — tę samą płytkę w widoku z góry, ale bez kawałków forniru. Fig. 5 przedstawia płytkę według wynalazku do nakładania kawałków forniru wraz z umieszczonymi na niej kawałkami, które należy przymocować do

przyozdabianej powierzchni, w chwili gdy płytką jest umieszczona w zamkniętej prasie, a więc podczas zabiegu klejenia. W końcu fig. 6 przedstawia schematycznie równoczesne wycinanie kilku płytek ze szczelinami.

Na rysunku (fig. 1) cyfra 1 oznacza płytkę ze szczelinami według wynalazku, zaopatrzoną w szczeliny 2, przebiegające wzdłuż obrysu wycinanych i łączonych ze sobą następnie kawałków forniru.

Jeżeli urządzenie ma służyć jako tłoczek (fig. 1 i 2), to w szczelinach 2 osadza się ostrza 3, przy czym w przypadku, przedstawionym na fig. 1 i 2, stosuje się do tego celu uszczelniającą taśmę 4 w kształcie litery U, której górne końce 5 zagięte są tak, iż leżą w płaszczyźnie płytki. Zapobiega to wciskaniu się taśmy uszczelniającej wraz z ostrzami w płytkę podstawową podczas wycinania. Pod płytką ze szczelinami znajduje się płytka podstawowa 6, do której przymocowane są w odpowiednim porządku części płytki ze szczelinami.

Jeżeli przyrząd ma służyć do nakładania kawałków materiału (fig. 3 i 4), to w szczelinach 2 umieszcza się ścianki 7, utrzymywane w położeniu prostopadłym do powierzchni płytki za pomocą sprężyn śrubowych 8, umieszczonych pod tymi ściankami. Na fig. 3 uwidocznione są otwory 9, wykonane w płytce ze szczelinami i służące do umieszczenia w nich sprężyn 8, przy czym otwory te przechodzą również na wyłot przez osobną płytkę pośrednią 10, której grubość dostosowana jest do wysokości sprężyn w stanie zgnieconym. Płytkę podstawową 6, przymocowaną do płytki pośredniej, zamyka otwory dla sprężyn. Ścianki są zaopatrzone w dolnej swej części w występy 11, zapobiegające wychodzeniu ich z płytki ze szczelinami. Kawałki forniru 12, stanowiące poszczególne figury całego desenu i umieszczone pomiędzy ściankami 7, mogą być nieco większe niż figury, objęte tymi ściankami, jeżeli są wy-

konane z materiału giętkiego i dającego się zgniatać, np. z drzewa, ponieważ płytką 1 wraz ze ściankami 7 zmusza rzeczne kawałki 12 do zajęcia właściwych położeń po zamknięciu prasy za pomocą płytek dociskowych 14 i 15 w celu przymocowania tych kawałków do ozdabianej powierzchni 13. Ścianki 7 cofają się przy tym, jak to uwidoczniło na fig. 5, w głąb szczelin płytki 1 wbrew działaniu sprężyn 8. Jeżeli kawałki, stanowiące poszczególne figury, przymocowuje się najpierw prowizorycznie do płytki pomocniczej, to oczywiście odpowiada ona przyozdabianej powierzchni 13; najlepiej jest przy tym używać kleju takiego, który traci swą siłę klejącą bądź podczas samego przyklejania kawałków do przyozdabianej powierzchni, bądź też później, dzięki czemu płytka pomocnicza zostaje zwolniona.

Fig. 6 przedstawia kilka płytek, połączonych ze sobą prowizorycznie w celu umożliwienia równoczesnego wycinania kilku płytek ze szczelinami według wynalazku za pomocą piły 16. Poszczególne płytki mogą posiadać grubości jednakowe lub też niejednakowe, zależnie od tego, czy mają one służyć jako tłoczaki, czy też jako płytki do nakładania figur desenu. Jeżeli ilość wycinanych i łączonych następnie ze sobą figur jest niewielka, to ta sama płytka ze szczelinami może służyć zarówno jako tłoczek, jak też i jako płytka do nakładania figur. Jeśli jednak chodzi o większą ilość takich figur, to najlepiej jest przeznaczyć niektóre z wycinanych płytek ze szczelinami na płytki do tłoczenia, pozostałe zaś — na płytki do nakładania figur. Odpowiednio do tego dobiera się grubość płytek ze szczelinami. Jeżeli wycina się płytki, mające służyć zarówno do tłoczenia, jak i do nakładania figur, to krótkie odcinki, zwłaszcza na rogach, można pozostawić nieprzecięte, jak to uwidoczniło na fig. 4. Dzięki temu części płytki ze szczelinami można wówczas przymocować do płytki podstawowej.

wej z dokładnym zachowaniem ich właściwego położenia wzajemnego. W płytkach do tłoczenia odcinki te można przeciąć przy wprowadzaniu ostrzy lub taśm uszczelniających; w płytkach do nakładania figur lepiej jest jednak zostawić te części nieprzecięte, przy czym pozostają one wówczas wolne od ścianek (fig. 4).

Zależnie od tego, po której stronie względem kierunku piłowania umieści się ostrza i ścianki w płytkach ze szczelinami, można uzyskać płytki ze szczelinami prawostronne i lewostronne, które przeto stanowią względem siebie odbicia zwierciadlane.

Figury, wycięte za pomocą tłoczaka według wynalazku, można oczywiście sklejać ze sobą, stosując znany sposób, opisany na wstępie, i nie posilając się płytką do nakładania według wynalazku; nawzajem też płytka do nakładania figur według wynalazku pozwala łączyć ze sobą figury, wytworzone w jeden ze znanych sposobów np. za pomocą wypilowywania.

Łączenie ze sobą figur, których brzegi dokładnie pasują do siebie, ułatwione jest dzięki zastosowaniu płytek do nakładania według wynalazku tak dalece, że można też łączyć ze sobą odpadki forniru przy wytwarzaniu klejonki, sporządzając w ten sposób dolne lub też pośrednie warstwy klejonki. Jakkolwiek te odpadki można obrabiać np. za pomocą piły tak, aby pasowały one do siebie w celu łączenia ich następnie za pomocą płytki do nakładania według wynalazku, to jednak można też wycinać je i za pomocą tłoczaków według wynalazku. W tym przypadku zarówno tłoczaki, jak i płytki do nakładania mogą oczywiście być zaopatrzone w figury kształtu możliwie najprostszego, np. w ukośne lub prostokątne równoległoboki, ponieważ chodzi przy tym jedynie o lepsze wyzyskanie materiału drzewnego. Odpadki, wycięte w odpowiednie figury, można oczywiście łączyć ze sobą bezpośrednio ich brzegami za

pomocą klejenia i prasowania bez stosowania papieru kleistego lub też zastosować do tego celu znany papier kleisty oraz płytkę, służącą jako podłoże; można też naklejać je na większe płyty jednolite, jak to już wyżej opisano.

Jeżeli pragnie się otrzymać deseń, składający się z kilku deseni częściowych, identycznych między sobą, lub też stanowiących wzajemne odbicia zwierciadlane, jak to bardzo często ma miejsce, to płytki do tłoczenia i płytki do nakładania, odpowiadające tym deseniom częściowym, można sporządzać jednocześnie. Po przyklejeniu tych deseni częściowych do płytek pomocniczych można je następnie łączyć ze sobą na deseń całkowity bądź sposobem według wynalazku, bądź też jednym ze znanych dotychczas sposobów. Dzięki temu można za pomocą niewielkich płytek do tłoczenia oraz płytek do nakładania wytwarzać dowolnie wielkie zestawienia figurowe.

W niektórych przypadkach można stosować jeden i ten sam przyrząd jako tłoczak i jako płytkę do nakładania figur, jeżeli mianowicie nieprzerwane ścianki są zaostrome tak, aby mogły służyć zarazem jako ostrza. Wysokość tych ostrzy winna być przy tym podczas wycinania co najmniej tak wielka, jak grubość wycinanych kawałków, jeżeli zaś ostrza te pracują jako ścianki, to wysokość ich podczas łączenia ze sobą wyciętych figur powinna być co najwyżej równa grubości łączonych ze sobą kawałków.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do wytwarzania forniru lub płyty, składającej się z kilku zestawionych deseniowych płytek, znamienne tym, że posiada płaską podstawę płytową, zaopatrzoną w prostopadłe do jej płaszczyzny szczeliny, odpowiadające obrysowi łączonych ze sobą wycinanych płytek forniru, w które to szczeliny można wprowadzać

bądź ostrza, wycinające te płytki deseniowe, bądź specjalne ścianki, między którymi zestawia się wycięte płytki forniru w jednolitą płytę, np. w płytę z deseniem powierzchniowym.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że ostrza wycinające podstawowej płyty ze szczelinami umieszczone są w tych szczelinach tak, iż dają się wymieniać.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że ostrza osadzone są w szczelinach za pomocą taśmy uszczelniającej, posiadającej w przekroju kształt litery U.

4. Urządzenie według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że podstawowa płyta posiada większą ilość szczelin, odpowiadających liniom granicznym i obrysu więcej niż jednego zestawienia figurowego, przy czym ostrza mogą być przedstawiane z jednych szczelin w inne w celu umożliwienia wycinania za pomocą tej samej podstawy różnych zestawień figurowych.

5. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada prostopadłe do podstawy płytowej specjalne ścianki, umieszczone ruchomo w szczelinach tejże podstawy i mogące zagłębiać się w te szczeliny podczas przyklejania kawałków, umieszczanych pomiędzy ściankami, np. do powierzchni, pokrywanej fornirem, tak aby górne krawędzie ścianek wchodziły w płaszczyznę powierzchni tych kawałków, przy czym urządzenie posiada też spodnią podstawę płytową, do której przymocowane są części podzielonej ewentualnie na części środkowej podstawy płytowej ze szczelinami.

6. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że specjalne ścianki mogą poruszać się np. wbrew działaniu sprężyn śrubowych, zanurzając się przy tym w tych szczelinach podczas naklejania kawałków, umieszczonych pomiędzy tymi ściankami, na powierzchnię, pokrywaną fornirem, tak

aby górne krawędzie tych ścianek wchodziły w płaszczyznę powierzchni kawałków.

7. Urządzenie według zastrz. 1 — 6, znamienne tym, że specjalne ścianki odpowiadają więcej niż jednemu zestawieniu figurowemu, przy czym te ścianki albo ich części, których nie zamierza się chwilowo używać, osadzone są tak, iż można je wyjmować ze szczelin lub też wpuszczać głęboko w szczeliny podstawy płytowej ze szczelinami lub spodniej płyty podstawowej albo też w szczeliny obu tych płyt.

8. Odmiana urządzenia według zastrz. 1 — 7, znamienna tym, że rzeczzone ścianki wykonane są zarazem jako ostrza, tak aby podstawę płytową ze szczelinami można było używać nie tylko do łączenia ze sobą deseniowych kawałków, ale też i do wycinania ich z materiału.

9. Sposób wytwarzania płyt ze szczelinami według zastrz. 1 — 8, znamienny tym, że łączy się ze sobą prowizorycznie kilka płytek, po czym wycina się we wszystkich płytkach równocześnie szczeliny, przeznaczone dla ostrzy i specjalnych ścianek, następnie rozłącza się poszczególne płytki i przymocowuje się każdą płytkę z osobna do odpowiadającej jej podstawy płytowej z zachowaniem pierwotnego wzajemnego położenia ich, przeznaczając następnie część otrzymanych w ten sposób zespołów płytek i spodnich płyt na tłoczaki w drodze zaopatrywania tych zespołów w ostrza, resztę zaś zespołów na płyty do nakładania figur w drodze zaopatrywania ich w ścianki.

10. Sposób wytwarzania deseni powierzchniowych za pomocą urządzenia według zastrz. 1 — 8, znamienny tym, że kawałki, tworzące poszczególne figury desenu, wycięte z materiału, pęczniejącego pod wpływem wilgoci, wycina się w wielkości, odpowiadającej figurom, objętym ściankami, w stanie bardziej suchym niż normalny stan wilgotności materiału i nakleja się je,

po umieszczeniu ich pomiędzy ściankami podstawy płytowej do nakładania figur, na cieniutką płytkę pomocniczą, po czym usuwa się podstawę płytową do nakładania figur wraz z jej ściankami, a przymocowane do płytki pomocniczej kawałki nakleja się na przyozdabianą powierzchnię, gdy kawałki materiału, tworzące figury, przybrały już ponownie normalny stan wilgotności, wskutek czego szczeliny pomiędzy rzeczonymi kawałkami zostają usunięte, po czym w końcu zdejmuje się płytkę pomocniczą.

11. Sposób według zastrz. 10, znamieny tym, że kawałki materiału, tworzące poszczególne figury, nakleja się po umieszczeniu ich pomiędzy ściankami podstawy płytowej do nakładania figur na płytkę pomocniczą, spęcnioną pod wpływem wilgotności, np. na płytkę papierową, skąd przenosi się je na przyozdabianą po-

wierzchnię, gdy fugi pomiędzy rzeczonymi kawałkami zostaną już uszczelnione wskutek wysuszenia i skurczenia się płytki pomocniczej.

12. Sposób wytwarzania płyt złożonych za pomocą urządzenia według zastrz. 1 — 8, znamieny tym, że kawałki materiału umieszcza się między ściankami podstawy płytowej ze szczelinami, zaopatrzonej w umieszczone w pewnych odległościach wzajemnych i posiadające ewentualnie kształt igieł lub szpilek ścianki, po czym kawałki te łączy się ze sobą ich brzegami za pomocą kleju, haczyków, papieru kleistego lub w sposób podobny, po czym usuwa się w końcu podstawę płytową ze szczelinami wraz z jej ściankami.

Eino Markus Leino
Zastępca: M. Skrzypkowski
rzecznik patentowy



