

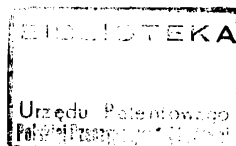
16 stycznia 1932 r.

2

URZĄD PATENTOWY



B 274 1/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 15008.

Kl. 38 i 2.

Malenite Industries Limited
(Londyn, Wielka Brytania).

Sposób wyrobu fornierów o wyglądzie mozaikowym.

Zgłoszono 21 marca 1929 r.
Udzielono 12 listopada 1931 r.

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania wyrobów fornierowych o rozmaitych deseniach mozaikowych i polega na tem, że gładką powierzchnię warstwy podłoża pokrywa się powłoką fornierową, składającą się z jednej lub kilku warstw fornieru, tworzących nierówną powierzchnię, a następnie przycina, wyrównywa, obrabia piaskiem lub wogóle szlifuje ową powierzchnię do równoległości z warstwą podłoża w celu wytworzenia gładkiej powierzchni, odsłaniającej części poszczególnych warstw.

Celem otrzymania powierzchni fornierowej na podłożu stożkowem, na drewnianą formę stożkową nawija się spiralnie pasek klejonki tak, iż jej poszczególne zwoje

zachodzą na siebie. Sklejając zwoje ze sobą i z tą formą, otrzymuje się fornier o powierzchni schodkowej lub żłobkowanej, którą wygładza się, usuwając te schodki, zapomocą odpowiedniego narzędzia, które skrawa wszystkie zwoje spiralne powyższego paska wzdłuż przekątni. W ten sposób odsłania się poszczególne warstwy klejonki i linie sąsiadujących ze sobą włókien drzewa, skierowanych rozmaicie, oraz linie utworzone pomiędzy temi włóknami przez warstwy kleju, który można zabarwić np. na czarno; wtedy pomiędzy liniami włókien drzewa przebiegać będą jeszcze ciemniejsze linie kleju.

Zarys podłużny formy czy podłoża może nie być prosty, jak to ma miejsce w

przypadku formy stożkowej, lecz może być wypukły lub beczkiowaty. Wtedy dwa paski klejonki nawijają się na to podłoże, poczynając od obu jego końców tak, iż końce tych dwóch pasków spotykają się pośrodku długości podłoża, gdzie zwoje końcowe obu tych kawałków paska zostają pokryte zwojem paska trochę szerszego. Otrzymany fornier można użyć w całości lub też wyciąć zeń powierzchnię o żądanym kształcie.

Chcąc otrzymać płaskie powierzchnie fornierowe, przykleja się do płaskiego podłoża drewnianego i sprasowuje szereg równoległych do siebie pasków klejonki, zachodzących na siebie. Otrzymuje się powierzchnię schodkową, którą skrawa się wzdłuż przekątnej w celu jej wygładzenia, podobnie jak stożkową lub wypukłą powierzchnię fornierową, opisaną poprzednio.

Do wytworzenia płaskiej powierzchni fornierowej można użyć zamiast zachodzących na siebie pasków klejonki cały arkusz klejonki, w którym, po przyklejeniu go do podłoża drewnianego, wytłacza się rowki, zapomocą np. rolek, w celu zrównania zapomocą tych rowków górnej powierzchni zewnętrznej warstwy klejonki z powierzchnią górną następnej warstwy tej klejonki. Następnie tę porównaną powierzchnię fornierową planuje się na heblarce w celu usunięcia części górnej warstwy klejonki, znajdujących się pomiędzy powyższymi wytłoczonymi rowkami, odsłonięcia przez to, odpowiednich części warstwy niżej położonej oraz równomierne wygładzenia klejonki.

Dna wytłoczonych rowków są w powyższym przypadku równoległe do górnej powierzchni zewnętrznej warstwy klejonki. Rowki te można również wytłoczyć jeden obok drugiego tak, aby ich przekrój poprzeczny był podobny do zęba piły, spłaszczonej litery V lub falistego żłobka. Rowkowanie to nadaje się najlepiej do wytwarzania płaskich powierzchni fornier-

rowanych, lecz można rowkowanie to również wykorzystać do otrzymywania powierzchni cylindrycznych.

Fornier można również wykonać z dwóch arkuszy klejonki, z których jeden posiada szereg równoległych sobie szczeplin, biegnących od jednej krawędzi tego arkusza, lecz niedochodzących do drugiej, dzięki czemu arkusz ten ma postać szeregu pasków, połączonych ze sobą w jednym końcu; paski te mogą być również połączone ze sobą po obu końcach. Paski te tworzą dwie grupy naprzemianległe, które odchyła się od siebie i wsuwa pomiędzy nie drugi, lecz niepoprzecinany arkusz klejonki w taki sposób, iż każda z tych grup pasków znajduje się tylko po jednej stronie tego arkusza. Później oba arkusze skleja się ze sobą i z podłożem drewnianem oraz sprasowuje tak, aby wspomniane paski wtłoczone zostały do pełnego arkusza klejonki, odkształcając go; następnie zheblowuje się paski górne wraz z wygiętymi ku górze częściami arkusza pełnego, znajdującymi się pomiędzy temi paskami. Jeden z tych arkuszy lub oba arkusze mogą mieć postać zwykłych pojedynczych arkuszy fornieru.

Krawędzie pasków klejonkowych mogą nie być proste, lecz np. faliste.

Powierzchnie fornierowe, otrzymane w sposób powyższy, składają się zasadniczo z równoległych sobie warstw o różnych układach włókien.

W celu otrzymania fornieru o wyglądzie mozaikowym kawałki klejonki lub fornieru o żądanym zarysie przykleja się do siebie tak, iż zachodzą wzajemnie na siebie. Arkusz klejonki lub fornieru może być przyklejony do podłoża, a następnie sprasowuje się, w celu częściowego wtłoczenia tych kawałków wzajemnie w siebie, poczem otrzymaną powierzchnię wygładza się zapomocą heblowania.

Zamiast klejonki można użyć w powyższych razach pojedynczy fornier.

Fornier pojedynczy można wtlaczać w podłoże pod rozmaitem ciśnieniem w różnych jego miejscach, stosując w tym celu np. falistą powierzchnię naciskową. Wtedy po zheblowaniu w pewnym stopniu włóczniego fornieru, w jednych miejscach fornier zostaje ścięty, a w drugich miejscach otrzymuje się cienie, dzięki zagłębieniu w podłoże części tego fornieru.

Sposób powyższy można również przeprowadzić, biorąc warstwę podłożową, składającą się z dwóch lub większej liczby fornierów lub warstw klejonki, a wtedy warstwa lub fornier zewnętrzny zostaje włóczony w warstwę lub fornier przyległy.

W razie użycia klejonki, której warstwa pośrednia jest grubsza od warstw zewnętrznych, ta warstwa pośrednia może spełniać rolę podłoża.

Przekonano się w praktyce, że w przypadku użycia fornierów, nałożonych na płaskie bloki podłożowe lub na klejonki, bloki te lub klejonka wypaczają się, wskutek czego trudno jest następnie dokładnie spłanować powierzchnię fornieru na heblarce w celu otrzymania regularnego układu włókien.

W tym celu fornier wraz z podłożem umieszcza się na specjalnej płycie, dzięki czemu cały spód podłoża styka się z powierzchnią górną tej płyty podczas naklejania, sprasowywania i heblowania tego fornieru.

Płyta ta ma postać podstawy metalowej o płaskiej powierzchni górnej, równoległej do powierzchni dolnej, która to podstawa podtrzymuje podłoże wraz z umieszczonym na niem fornierem podczas jego obróbki, mającej na celu otrzymanie regularnego układu włókien.

Podłoże wraz z fornierem jest przymocowane do powyższej płyty śrubkami lub klamrami tak, aby wprowadzić w zetknięcie z tą płytą całą powierzchnię spodnią tego podłoża, przyczem klamry obejmują

krawędzie podłoża i płyty, a śrubki są wkrębowane od góry podłoża lub od spodu płyty.

Na rysunku fig. 1 przedstawia widok z boku wytworzonego fornieru, składającego się z paska klejonki, nawiniętego spiralnie na formę stożkową tak, iż sąsiednie paski zachodzą na siebie; fig. 2 i 3 — przekroje podłużne paska klejonki, nawiniętej na wymienioną formę, uwidoczniające poszczególne okresy wyrabiania fornieru; fig. 4 i 5 — widoki podobne do przedstawionych na fig. 2; fig. 6 — przekrój fornieru, składającego się z zachodzących na siebie pasków klejonki, przyklejonych do płaskiego podłoża. Fig. 7 uwidocznia widok z przodu fornieru płaskiego, mającego kształt arkusza klejonki, nałożonej na podłoże, której górna lub zewnętrzna warstwa została częściowo usunięta w celu odsłonięcia części warstwy następnej; fig. 8 — przekrój wzdłuż linii 8—8 na fig. 7; fig. 9 i 10 — przekroje podobne do fig. 8, uwidoczniające poszczególne okresy wyrabiania fornieru, podanego na fig. 7 i 8; fig. 11 — przekrój podobny do fig. 10, gdzie klejonka nie posiada podłoża; fig. 12 — przekrój podobny do fig. 10, gdzie zamiast klejonki użyto arkusza pojedynczego fornieru. Fig. 13 przedstawia widok z góry podobny do fig. 7, gdzie usunięto część warstwy zewnętrznej klejonki, w celu uwidocznienia warstwy następnej; fig. 14, 15, 16 — przekroje podobne do fig. 10, uwidoczniające inne przykłady obróbki klejonki na jej podłożu; fig. 17 i 18 — przekroje fornierów nieco odmiennych; fig. 19 — przekrój przed sprasowaniem fornieru mozaikowego. Fig. 20 uwidocznia widok, podobny do fig. 7, fornieru, składającego się z dwóch arkuszy klejonki, z których jeden jest poprzecinany tak, iż tworzy szereg pasków, połączonych ze sobą, przyczem naprzemianległe paski tego arkusza są nałożone na przeciwległe sobie strony drugiego arkusza; fig. 21 i 22 — widoki z góry przecię-

tego i pełnego arkuszy; fig. 23, 24 i 25 — widoki krawędzi fornieru, podanego na fig. 20, uwidoczniające go w poszczególnych okresach jego wykonywania; fig. 26 — przekrój wzdłuż linii 26—26 na fig. 20; fig. 27 — widok podobny do fig. 20, uwidoczniający odmienny układ włókien drzewa, otrzymany zapomocą użycia arkuszy przeciętych i pełnych, uwidoczniionych na fig. 21 i 22; fig. 28 — przekrój wzdłuż linii 28—28 na fig. 27. Fig. 29 i 30 — przekroje podobne do fig. 25 i 26, uwidoczniające połączone ze sobą dwa arkusze — poprzecinany i pełny zwykłego fornieru, a nie klejonki; fig. 31 i 32 — widoki zgóry arkuszy podobnych do przedstawionych na fig. 21 i 22, gdzie jednak arkusz, uwidoczniiony na fig. 32, jest również poprzecinany tak, jak arkusz, uwidoczniiony na fig. 31. Fig. 33 — przykład splatania ze sobą obu tych arkuszy; fig. 34 — widok zgóry fornieru nieco odmiennego od uwidocznionego na fig. 20; fig. 35 — przekrój wzdłuż linii 35—35 na fig. 34; fig. 36 — widok zgóry arkusza poprzecinanego, użytego łącznie z arkuszem pełnym, w celu wytworzenia fornieru, przedstawionego na fig. 34; fig. 37 — widok zgóry fornieru, w którym usunięto części arkusza poprzecinanego; fig. 38 i 39 — przekroje podobne do fig. 35, przedstawiające fornier według fig. 34 w poszczególnych okresach jego wyrabiania.

Na formę stożkową *b* (fig. 1—3) nawinięty jest spiralnie pasek klejonki *a* w taki sposób, iż jego kolejne zwoje zachodzą na siebie, wytwarzając powierzchnię schodkową lub żłobkową (fig. 2); zwoje te sklejone są ze sobą i formą *b* zapomocą odpowiedniego cementu lub kleju. Schodki lub żłobki tego fornieru usuwa się następnie przez np. obtoczenie formy *b* na tokarce, przyczem zwoje spiralnego paska zostają ścięte wzdłuż przekątnej, wytwarzając powierzchnię gładką (fig. 3). W ten sposób zostają odsłonięte poszczególne zwoje klejonki *a* (fig. 1); wskutek tego uwi-

docznione zostają sąsiadujące ze sobą linie skierowanych rozmaicie włókien drzewnych oraz linie, wytworzone przez warstwy kleju, przebiegające pomiędzy liniami włókien drzewa, przyczem jeżeli klej ten zabarwić na czarno, to wtedy pomiędzy liniami włókien powstają ciemniejsze linie.

Na fig. 4 pasek *a* jest nawinięty spiralnie na formę wypukłą w kierunku podłużnym, w celu otrzymania wypukłego odpowiednio fornieru, przyczem powierzchnię ścięcia lub obtoczenia tego paska oznaczono linią przerywaną *c*.

Na fig. 5 dwa paski *a*, *a*¹ klejonki są nawinięte na formę beczkowatą, przyczem jeden z tych pasków jest nawijany, poczynając od jednego końca formy, a drugi — od drugiego; końce tych pasków spotykają się ze sobą mniej więcej na połowie długości formy, gdzie na zwoje tych pasków, spotykające się ze sobą, nawinięty jest jeden zwój *d* paska klejonki, szerszego od pasków *a*, *a*¹.

Jak już było powiedziano, fornierzy powyższe można użyć w całości lub też wyciąć z nich powierzchnie o żądanym zarysie.

Na fig. 6 do płaskiego podłoża *b* przyklejono i sprasowano następnie szereg równoległych do siebie pasków *a* klejonki w taki sposób, iż poszczególne paski zachodzą na siebie, tworząc powierzchnię schodkową. Paski te następnie ścina lub zheblowuje się wzdłuż przekątnej, podobnie jak fornier na fig. 2, otrzymując płaską powierzchnię gładką, uwidoczniającą przebiegające obok siebie linie włókien drzewa, skierowane rozmaicie.

Na fig. 7 i 10 do płaskiej podstawy *b* przyklejono arkusz klejonki *a* (fig. 9), otrzymując fornier płaski, w którym wytłoczono następnie w dowolny sposób rowki *e*, *e* jednakowej głębokości i w jednakowych od siebie odstępach w taki sposób, iż dna tych rowków znajdują się poniżej lub na jednym poziomie z powierzchnią gór-

na następnej niższej warstwy tej klejonki. Ten rowkowany fornier obrabia się następnie na heblarce lub ścina piaskiem w celu usunięcia warstwy a^2 klejonki, znajdującej się pomiędzy rowkami e . W ten sposób odsłania się części następnej warstwy a^3 (fig. 7 i 8), wygładzając powierzchnię klejonki. Ten sam wynik można osiągnąć, zheblowując fornier nieco głębiej tak, aby ściąć pewną część grubości dna rowków e i warstwy, oddzielającej jeden rowek od drugiego. Podłoże b przy mocowuje się do płyty f (fig. 8, 9 i 10) w celu usztywnienia podłoża podczas wytłaczania rowków i heblowania fornieru. Do tego celu służą śrubki g , g lub inne zamocowania. Płyta f jest konieczna jedynie wtedy, gdy chodzi o otrzymanie regularnego układu włókien drzewa, a mianowicie, gdy rowki e są wytłoczone na jednakową głębokość, a cały fornier jest zheblowany na równomierną głębokość. Jeżeli jednak nie stosować płyty f , to wtedy wytłaczanie rowków i heblowanie fornieru nie jest równomierne, ponieważ wypacza się on, wskutek czego układ włókien drzewa jest nieregularny.

Klejonkę a można użyć bez płaskiego podłoża b (fig. 11), a wtedy warstwa górna a^2 tej klejonki zostaje wtłoczona w pewnych miejscach w następną warstwę a^3 , tworząc rowek e . Można też na podłożu b (fig. 12) nałożyć pojedynczy arkusz fornieru a^4 zamiast warstwy klejonki (fig. 7—10) i ściąć go tak głęboko, aby zniknęły zaokrąglone rogi rowków e , w nim wytłoczonych, ponieważ na tej głębokości linia styku pomiędzy powierzchnią dolną tego rowka i podłożem b jest wyraźniejsza, a niżeli wtedy, gdy płaszczyzna zheblowania fornieru przechodzi przez te zaokrąglone krawędzie. W obu fornierach, uwidocznionych na fig. 11 i 12, jeżeli chodzi jednak o otrzymanie regularnego układu włókien, stosuje się płytę f .

Zamiast wytłaczać w klejonce w pew-

nych odstępach rowki, w celu otrzymania układu włókien, wytworzonego przez kolejne, równoległe sobie, odsłonięte paski poszczególnych warstw klejonki (fig. 7), na klejonce (z podłożem albo bez niego) lub na pojedynczym fornierze, umieszczonym na płaskim podłożu, można wytłoczyć wgłębienie, np. w postaci kwadratu. Po splanowaniu takiego fornieru do pewnej głębokości (fig. 13) poprzednio wtłoczona część kwadratowa uwidoczniła się jako otoczona częścią a^3 następnej warstwy klejonki. Zapomocą wytłaczania w ten sposób klejonki w regularnych odstępach można otrzymać regularny wzorek, wytworzony przez rozmaite układy włókien, przyczem potrzebne do tego matryce mogą być dowolnego kształtu, a wobec tego można zapomocą nich wykonać rozmaite wzorki.

Fig. 14—16 są podobne do fig. 10; zastosowano w nich jednak płyty f . Przekrój poprzeczny rowków, wytłoczonych w klejonce, jest nieco odmienny, a mianowicie: na fig. 14 mają one kształt zębów piły, na fig. 15 — kształt spłaszczonej litery V, a na fig. 16 — zarys falisty, przyczem klejonkę tę zheblowuje się następnie na taką głębokość, aby odsłonić części dwóch wierzchnich warstw klejonki.

Głębokość wgłębień, wytłoczonych w klejonce lub pojedynczym fornierze, umieszczonym na płaskim podłożu, może nie być równomierna (fig. 8—16), lecz może przebiegać falisto (fig. 17 i 18).

Na fig. 19 na płaskie podłoże drewniane b naklejono kawałki klejonki a^5 , a^5 dowolnego zarysu w taki sposób, iż zachodzą one na siebie; następnie sprasowano je na tej podstawie i zheblowano częściowo w celu otrzymania fornieru mozaikowego. Kawałki a^5 mogą być nałożone nie bezpośrednio na podstawę, lecz na naklejony na nią arkusz klejonki.

Na fig. 20—26 fornier składa się z dwóch oddzielnych arkuszy klejonki h

(fig. 21) i i (fig. 22). Arkusz h posiada szereg równoległych do siebie przecięć j , biegnących od jednej krawędzi, lecz nie dochodzących do drugiej krawędzi. Dzięki temu arkusz ten składa się z szeregu jednakowych pasków k , k^1 , połączonych ze sobą w jednym końcu; przecięcia j mogą również nie dochodzić do obu krawędzi arkusza, a wtedy paski są ze sobą połączone po obu końcach. Paski te dzieli się na dwie naprzemianległe grupy k , k^1 i odgina się je od siebie, wsuwając pomiędzy nie pełny arkusz klejonki i w taki sposób, iż jedna z tych dwóch grup pasków k , k^1 znajduje się po jednej, a druga — po drugiej stronie arkusza i (fig. 23). Oba arkusze h i i skleja się potem ze sobą i płaskim podłożem drewnianem b i sprasowuje w celu odkształcenia arkusza i w sposób, wyjaśniony na fig. 25. Paski górne k , k^1 i wygięte ku górze, rozdzielające te paski części arkusza i zostają następnie zheblowane lub zeszlifowane tak, iż odsłonięte zostają regularne linie włókien drzewa (fig. 20), jeżeli oba arkusze klejonki h i i są jednakowej grubości. Jeżeli jednak arkusz h jest cieńszy od arkusza i , to wtedy otrzymuje się nieco inny układ włókien (fig. 27 i 28), gdyż heblowanie odsłania warstwę górną i dolną arkusza i .

Fig. 26 i 28 uwiadcniają wyraźnie wzajemne położenia poszczególnych warstw klejonki, uwiadcniających rozmaite linie włókien, wskazane na fig. 20 i 27.

Arkusze h i i mogą mieć postać nie klejonki, lecz pojedynczych fornierów, przedstawionych na fig. 29 i 30, z których fig. 29 odpowiada fig. 25, czyli wyglądowni fornieru przed jego zheblowaniem, a fig. 30 odpowiada fig. 26, czyli wyglądowni fornieru po jego zheblowaniu.

Arkusze klejonki lub fornieru h i i , uwiadcznione na fig. 31 i 32, są podobne do podanych na fig. 21 i 22. Różnica polega na tem, że arkusz i posiada również przecięcia, dzielące go na dwie naprzemianle-

głe grupy pasków l , l^1 , splatanych z takimiż paskami k , k^1 arkusza h według fig. 33. Oba arkusze, splecione w ten sposób i przyklejone do podłoża, sprasowuje się i zheblowuje lub ścina piaskiem tak, aby otrzymać układ włókien inny, aniżeli na fig. 20. Włókna l , l^1 i k , k^1 splata się w odpowiedni inny sposób, aby otrzymać w razie potrzeby inny układ.

Krawędzie pasków k , k^1 i l , l^1 mogą nie być proste, lecz faliste albo też innego zarysu.

Chcąc otrzymać w fornierze układ włókien, dający figury regularne lub nieregularne, powtarzające się w celu utworzenia wzorka, należy użyć poprzecinane i pełne arkusze klejonki lub fornieru, opisane w związku z fig. 20—26, w sposób, wyjaśniony na fig. 34—39. Fig. 34 uwiadcznia regularny rysunek, składający się z pewnej liczby współśrodkowych ze sobą powierzchni pierścieniowych o różnych układach włókien. Aby to osiągnąć, w arkuszu h (fig. 36) wykonywa się pewną liczbę przecięć współśrodkowych m , odgraniczających od siebie pewną liczbę powierzchni pierścieniowych n i o , tworzących dwie grupy naprzemianległe. Po obu stronach pierścieni n i o nakłada się paski p , przyklejając górne paski do górnych powierzchni, np. pierścieni n , dolne zaś — do dolnych powierzchni pierścieni o ; paski te utrzymują pierścienie w położeniu współśrodkowym względem siebie. Pierścienie grupy n oddziela się następnie od pierścieni grupy o według fig. 38, wsuwając pomiędzy te grupy na podłożu b arkusz pełny i , poczem skleja się go z niemi, jak to wskazuje fig. 38. Podłożo tego fornieru zmocowuje się następnie z wspomnianą wyżej płytą f i sprasowuje całość tak, iż części składowe fornieru zajmują położenie, wskazane na fig. 39, poczem fornier zheblowuje się lub ścina heblarką lub piaskiem, otrzymując układ włókien, podany na fig. 34 i 35.

Na powierzchni otrzymanego fornieru lub klejonki można wytłoczyć dodatkowy wzorek zapomocą kawałka siatki drucianej, którą wtlacza się do tej powierzchni, a następnie wyjmuje z tej powierzchni przed jej zheblowaniem. Wtedy węzły tej siatki wytwarzają wgłębienia, wyglądające jak mozaika, gdyż poszczególne warstwy fornieru lub klejonki wsunięte zostają w warstwy następne w miejscach tych węzłów.

Do heblowania fornieru należy użyć heblarki tarczowej, a w szczególności do heblowania bloków podłożowych fornieru, ponieważ heblarki te wytwarzają dokładniej powierzchnie płaskie, aniżeli heblarki, używane do heblowania tafli drzewa, a noże heblarki tarczowej dociskają nieco powierzchnię heblowaną, co jest korzystne przy przyklejaniu do tych bloków fornieru pojedynczego lub klejonki.

Pod użytym tu określeniem „podłoże” rozumie się warstwę lub kilka złożonych warstw drzewa, tworzących oparcie warstwy lub warstw fornieru, który ma być ścięty, zheblowany lub spiłowany. Powierzchnia górna tego oparcia, stykająca się z powyższym fornierem, jest również częściowo ścinana lub heblowana, a powierzchnia dolna tego oparcia nie podlega obróbce, lecz służy do podtrzymywania fornieru, podczas jego sprasowywania, ścinania lub heblowania, zapomocą specjalnej płyty, stykającej się z tą dolną powierzchnią oparcia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu fornierów o wyglądzie mozaikowym, znamienny tem, że do wygładzonej powierzchni drewnianego podłoża, które w razie potrzeby może się składać z fornieru, przykleja się pojedynczy fornier lub kilka warstw fornieru skierowanych pod kątem względem podłoża lub względem innych fornierów zapomocą

ich odpowiedniego ułożenia (fig. 4—6) albo następnej obróbki, np. stłaczania, i obrabia do określonej głębokości, najkorzystniej równolegle do podłoża.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że na stożkowe lub wypukłe w kierunku podłużnym podłoże (*b*) nawija się spiralnie pasek klejonki (*a*) tak, aby jego poszczególne zwoje zachodziły na siebie, i skleja się te zwoje ze sobą i z tem podłożem, otrzymując powierzchnię schodkową, którą zheblowuje się lub ścina częściowo w celu odsłonięcia włókien warstw sąsiednich klejonki (fig. 1, 2, 3 i 4).

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że na podłoże (*b*) kształtu beczkowatego nawija się spiralnie, poczynając od obu jego końców, dwa paski klejonki (*a*, *a*¹), których końce, spotykające się ze sobą, pokrywa się jednym zwojem paska klejonki (*d*) (fig. 5).

4. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że do podłoża płaskiego (*b*) przykleja się szereg równoległych i zachodzących na siebie pasków klejonki (*a*), otrzymując powierzchnię schodkową, którą ścina się lub zheblowuje w celu odsłonięcia włókien warstw sąsiednich klejonki (fig. 6).

5. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że arkusz fornieru (*a*⁴) lub klejonki (*a*), przyklejonej do warstwy podłożowej (*b*), lub samą klejonkę sprasowuje się tak, aby wspomniany fornier (*a*⁴) lub warstwę zewnętrzną (*a*²) klejonki wtłoczyć poniżej lub do poziomu powierzchni górnej podłoża (*b*) lub warstwy następnej (*a*³) klejonki, poczem tę sprasowaną powierzchnię ścina się lub hebluje, w celu usunięcia części warstwy zewnętrznej, zawartej pomiędzy częściami wtłoczonymi, zrównania ich z poziomem części wtłoczonych oraz odsłonięcia części warstwy następnej (fig. 7, 8, 9, 10, 11, 12 i 13).

6. Sposób według zastrz. 1 i 5, znamienny tem, że w arkuszu fornieru lub klejonki (*a*), przyklejonym do podłoża, wy-

tłacza się szereg sąsiadujących ze sobą pochyłych poprzecznie rowków o przekroju poprzecznym, przypominającym ząb piły lub spłaszczoną literę V, albo o przekroju falistym (fig. 14, 15 i 16).

7. Sposób według zastrz. 1, znamien-ny tem, że stosuje się dwa arkusze klejonki (h, i) lub fornieru lub jeden arkusz klejonki a drugi fornieru, następnie jeden z tych arkuszy (h) przecina się tak, aby tworzył szereg pasków (k, k^1), (n, o), pomiędzy które naprzemianlegle wsuwa się arkusz niepoprzecinany (i) i skleja go z niemi, poczem oba arkusze sprasowuje się razem z podłożem, a następnie otrzymaną powierzchnię ścina piaskiem lub zheblowuje w celu usunięcia jednej grupy pasków i znajdujących się pomiędzy niemi części arkusza niepociętego, czyli pośredniego (fig. 20—30 i fig. 34—39).

8. Sposób według zastrz. 7, znamien-ny tem, że stosuje się arkusz pośredni (i), również pocięty na szereg pasków (l, l^1), które splata się i skleja z paskami (k, k^1) drugiego arkusza (h) w taki sposób, iż jedna grupa pasków jednego arkusza przebiega ponad powierzchniami zewnętrznemi drugiej grupy pasków drugiego arkusza (fig. 31, 32 i 33).

9. Sposób według zastrz. 1, znamien-ny tem, że do arkusza klejonki lub fornieru

(a^5), który posiada lub nie posiada podłoża, przykleja się szereg kawałków klejonki lub fornieru tak, iż zachodzą one za siebie, a następnie sprasowuje się wszystkie razem tak, aby te kawałki wtłoczone zostały wzajemnie w siebie względnie w podłożę, i wreszcie hebluje się w celu otrzymania powierzchni płaskiej (fig. 19).

10. Sposób według zastrz. 1 lub 4—9, znamien-ny tem, że fornier, który ma być zheblowany w celu odsłonięcia żądanych włókien drzewa, przymocowuje się wraz z podłożem do specjalnej płyty (f), dzięki czemu powierzchnia tego podłoża oraz fornier jest usztywniony podczas heblowania (fig. 8, 9, 10).

11. Sposób według zastrz. 1, znamien-ny tem, że w powierzchni klejonki lub fornieru wykonywa się dodatkowe wytłoczenia zapomocą np. kawałka siatki drucianej, którą wtłacza się do tej powierzchni, a następnie wyjmuje, wskutek czego po zheblowaniu tej powierzchni do pewnej głębokości otrzymuje się w miejscach odpowiadających węzłom siatki wgłębienia, wyglądające jak mozaika.

Malenite Industries Limited.

Zastępca: M. Skrzypkowski,

rzecznik patentowy.

Fig.17.

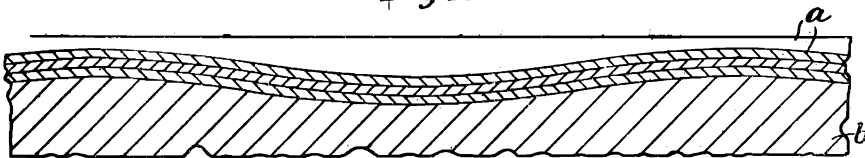


Fig.18.

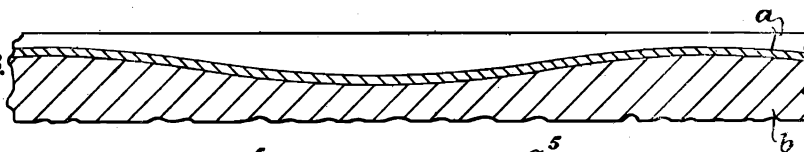


Fig.19.

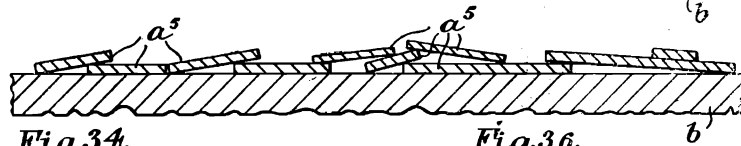


Fig.34.

Fig.36.

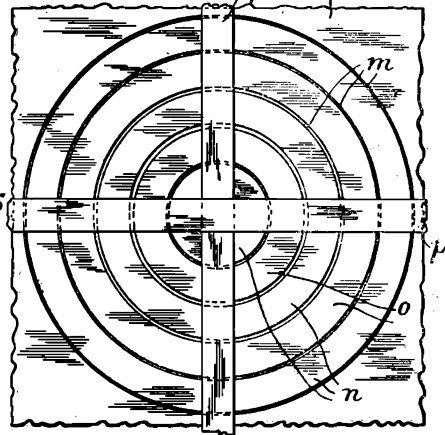
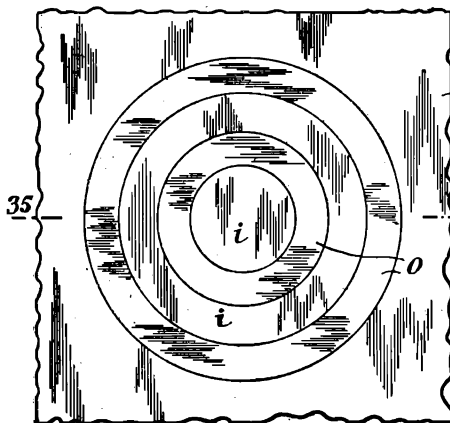


Fig.35.

Fig.37.

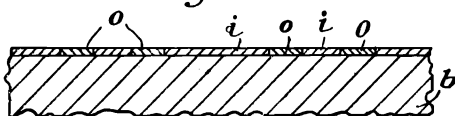


Fig.38.

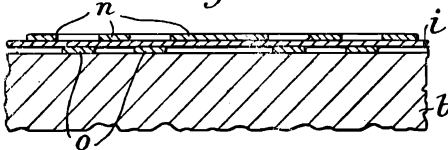


Fig.39.

