

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 38 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Maja 1931.

PATENTNI SPIS BR. 7959

Malenite Industries Limited, London, Engleska.

Postupak za izradu furniranih predmeta i furnira.

Prijava od 8. maja 1929.

Važi od 1. februara 1930.

Ovaj se pronalazak odnosi na furniranje i cilj mu je, da da podražavano utureno dejstvo na furniranim predmetima.

Po ovom pronalasku podražavano dejstvo uturanja dobija se na furnirnim predmetima na taj način, što se raspored sastoji se bilo iz jednog drvenog furnira ili iz niza jedan preko drugog postavljenih furnira, koji su slepljeni, lepi za podlogu jednog ili više drvenih furnira ili iz sloja drveta prilične debljine, na kome su postavljeni furniri relativno jedan prema drugom, pa se furniri, pomereni u odnosu na podlogu na pr. pritiskom, onda seku, rendišu ili glačaju po površini presovanih ili poređanih furnira u pravcu paralelnom osnovi, da bi se videli delovi bar dva sloja dobivena od dve razne superpozirane debljine drveta.

Kod podesnog rasporeda za izvođenje pronalaska za izradu furniranih površina na koničnom objektu trake od drveta uvija se spiralno na koničnoj podlozi ili koničnom objektu, pri čem susedni zavojci strče. Ovi zavojci spajaju se međusobno kao i za podlogu kakvim podesnim lepilom. Ovo daje furnir sa stepenastom površinom a da bi se dobila glatka površina neravnine se uklanjaju podesnim oruđem tako, da se svi zavojci spirale seku diagonalno tako, da se sad vide savijutci kao i linije koje idu raznim pravcima. Ako se tutkalova boja načini tamnom na pr.: kakvim crnim pigmentom, onda će rezultat biti da se još

tamnije linije vide između linija zrna (nerva).

Podloga ili model mesto da ima površinu pravu uzdužnu kao što je slučaj kod konične podloge, ta površina može biti kriva. Podloga ili model može biti u vidu bureta i u tom slučaju drvena traka se uvija sa svakog kraja modela i ti krajevi se susreću na sredini, gde se krajnji zavojak oba namotaja pokriva namotajem od šire trake.

Furnirani objekat može se upotrebiti kao celina ili kao ploča željenog oblika.

Za izradu ravnih furnirnih površina upotrebljava se niz traka od savitljivog drveta i presuje na ravnu drvenu podlogu, paralelno sa susednim strčećim trakama, da bi se dobila stepenasta struktura, našta se vrši lepljenje između traka, kao i za podlogu i seče skroz diagonalno slično koničnim ili krivim objektima, da bi se dobila ravna površina.

U mesto traka za dobijanje ravne površine može se upotrebiti cela ploča od savitljivog drveta, za svaki furnir, i da bi se dobio poboljšani zrnasti efekat pomenuta ploča se posle lepljenja za drvenu podlogu bode ili žljebi mestimično pomoću valjaka ili na koji drugi način, tako da se delovi gornje površine spuste na nivo gornje površine sloja ispod spoljnog sloja. Izljebljena furnirana površina se onda stavlja ispod noževa rendisaljke za drvo, tako da se uklanjaju delovi gornjeg sloja savit-

ljivog drveta između presovanih delova i vidljivih delova sledećeg sloja i načini to savitljivo drvo potpuno glatkim.

Kod ovog opisanog rasporeda površine dna žljebova, paralelne su sa gornjom površinom spoljnog sloja trakastog drveta. Žljebovi mogu pak biti jedan drugom tako bliski, da daju površinu, čiji presek ima testerast profil. Žljebovi mogu biti oblika zatupljenog V ili naboranog oblika. Ovi žljebovi su posebno pogodni za izradu ravnih furniranih površina, ali je jasno, da se oni mogu upotrebiti i za cilindrične površine.

Kod jednog drugog rasporeda upotrebljuju se dve odvojene ploče od savitljivog drveta za furnir. Jedna ploča načinjena je sa nizom paralelnih usečaka, koji idu od jednog kraja ploče skoro do drugog te se na ovaj način stvara niz traka vezanih na jednom kraju ili pak one mogu biti vezane na oba kraja. Naizmenične trake, koje obrazuju dva niza potom se odvajaju i druga ploča vodi između istih, tako da ta dva niza leže na suprotnim površinama gde su spleteni za podlogu. Cela ovako dobivena struktura onda se podvrgava pritisku da bi se trake uterale i deformisala ploča, našta se gornja traka zajedno sa povijenim delovima među ploče rendišu. Napominjemo, da u ovom rasporedu jedna ili obe ploče mogu biti običan furnir.

Jasno je, da ni u jednoj od gornjih struktura, koji upotrebljuju drvene trake, ove ne moraju biti sa pravim ivicama već mogu imati talasast oblik.

Iz gornjeg se vidi, da se dobijaju furnirane površine, koje imaju paralelne zone sa raznim vrstama zrna.

Furnirana površina pak može se proizvesti i da ima izgled mozaika. Za tu svrhu upotrebljuju se komadi savitljivog drveta ili furnira svakog željenog oblika, koji se nanose i lepe tako, da strče jedan preko drug, g, za ploču od savitljivog drveta ili furnira, koji se može zalepiti za podlogu, našta se sve to podvrgava pritisku, da bi se ti delovi delom utisnuli u savitljivo drvo ili furnir, a tako isto jedan u drugi, našta se sve to rendiše u glatku površinu. Kod svih izmena pronalaska opisana je upotreba savitljivog drveta ili podvlačimo, da slojevi furnira mogu biti stavljeni jedan iznad drugog tako, da zamenjuju savitljivo drvo.

Kao rezultat opita, kod kojih je pritisak primenjen za spuštanje delova gornje površine spoljnog sloja furnirane strukture i to ispod nivoa površine, na koju se nanosi, nađeno je, da ova poslednja površina može biti površina podloge tako, da se prosti furnir nanosi na podlogu i obrađuje

tako, da poslednja bude gibljiva isto onako kao i furnir.

Kod jednog oblika izvođenja pronalaska furnir se presuje tako, da pritisak varira na raznim mestima, na pr. pomoću pritiskača talasastog oblika. Usled toga, kad se površina rendiše utisnuti furnir biće skroz isečen, tako da će se dobiti dejstvo senčenja na taj način, što će delovi furnira na raznim mestima upadati u podlogu. Jasno je, da se ovaj postupak može izvesti sa podlogom, koja ima dva ili više furnira ili sloj savitljivog drveta, pri čem se spoljni furnir utiskuje u susedni.

Napominjemo, da kod savitljivog drveta kod koga je srednji sloj deblji od spoljnog onda taj srednji sloj može služiti kao podloga.

Kod gore opisanog rasporeda, kod koga su upotrebljene dve ploče od savitljivog drveta ili jedna ploča od savitljivog drveta i jedna ploča od furnira, gde je jedna od tih ploča načinjena sa izrezima koji idu od jedne ivice ploče tako da se time stvaraju trake povezane na jednom kraju i gde su naizmenične trake pridate suprotnim površinama druge ploče, može se ravna ploča iseći i načiniti jezičci ma kog oblika, koji će se zalepiti za spojnu površinu za jedan niz traka druge ploče ili koji će se sa istom ispreplelati pre nego što se izvrši presovanje ili rendisanje.

U praksi nađeno je prilikom izrade objekata sa furnirima na ravnoj podlozi ili samo sa savitljivim drvetom, zbog težnje tih delova da se vijuju, da je teško naneti furnire na iste, a tako da budu ravni.

Stoga se objekat stavlja na ploču tako, da se njegova cela donja strana drži u dodiru sa gornjom površinom te ploče, za koje se vreme konstrukcija podvrgava ma kojoj od gore opisanih operacija.

Kod jednog podesnog rasporeda, površinska ploča sastoji se iz podloge od metala, čije su gornje i donje površine paralelne, a koja je predviđena da nosi konstrukciju za vreme mašinske obrade, kojoj se konstrukcija predaje.

Konstrukcija se utvrđuje za površinsku ploču bilo pomoću zavrtnja ili podveze, tako da se donja površina konstrukcije dovodi u dodir sa gornjom površinom ploče. Podveze se nanose preko ili oko ivice konstrukcije i ploče, a zavrtnji upotrebljuju bilo kroz gornju površinu konstrukcije ili počev od donje površine.

Sl. 1 je vertikalni izgled, koji pokazuje furniranu konstrukciju, po pronalasku, načinjenu od trake savitljivog drveta, spiralno uvijene na koničnoj podlozi sa obloženim strčecim zavojcima.

Sl. 2 i 3 su isti uzdužni preseki kroz trsku savitljivog drveta i podloge, i pokazuju razne stupnjeve pri izradi furnirane konstrukcije.

Sl. 4 i 5 su izgledi slični jednom delu iz sl. 2 i pokazuju izmene spiralno uvijene trake.

Sl. 6 je presek koji pokazuje raspored, gde su preklapne trake savitljivog drveta nanete na ravnu podlogu.

Sl. 7 je vertikalni izgled ravne furnirane konstrukcije po pronalasku, načinjene iz ploče savitljivog drveta naneta na podlogu i kod koje su delovi gornjeg ili spoljnog sloja uklonjeni da bi se videli delovi sledećeg sloja.

Sl. 8 je presek po liniji 8—8 iz sl. 7.

Sl. 9 i 10 su isti izgledi kao u sl. 8 i pokazuju razne stupnjeve pri izradi furnirane konstrukcije pokazane u sl. 7 i 8.

Sl. 11 je izgled sličan onom iz sl. 10 u kome je savitljivo drvo upotrebljeno bez podloge.

Sl. 12 je tako isto sličan izgled onom iz sl. 10, ali sa tom razlikom, što se ploča običnog furnira zamenjuje savitljivim drvom.

Sl. 13 je izgled sličan sl. 7, i pokazuje razliku u obliku površine uklonjene sa spoljnog sloja savitljivog drveta, ba bi se video najbliži sloj.

Sl. 14, 15 i 16 su izgledi slični onom iz sl. 10, i pokazuju male izmene u izradi savitljivog drveta na podlozi.

Sl. 17 i 18 su preseki pod 90° prema sl. 10 i 12, i pokazuju male izmene.

Sl. 19 je presek, koji pokazuje izradu furnirane konstrukcije sa mozaičkim dejstvom.

Sl. 20 je izgled sličan izgledu iz sl. 7 i pokazuje furniranu konstrukciju po pronalasku, gde su primenjene dve ploče savitljivog drveta, od kojih je jedna rasečena te obrazuje dva niza povezanih traka, pri čem su naizmenične trake prilepljene na suprotnim površinama druge ploče.

Sl. 21 i 22 su vertikalni izgledi pomenute isečene ploče i neisečene ploče.

Sl. 23, 24 i 25 su izgledi sa strane i pokazuju razne stupnjeve pri izradi furnirane konstrukcije iz sl. 20.

Sl. 26 je presek po liniji 26—26 iz sl. 20.

Sl. 27 je izgled sličan onom iz sl. 20 i pokazuje varijaciju u zrnastom dejstvu dobivenom izmenjenim rasporedom isečene i cele ploče iz sl. 21 i 22.

Sl. 28 je presek po liniji 28—28 iz sl. 27.

Sl. 29 i 30 su izgledi sličnim onom iz sl. 25 i 26 i pokazuju izrezane i cele me-

đu-hvalne ploče načinjene od običnog furnira u mesto od savitljivog drveta.

Sl. 31 i 32 su izgledi ploča isti onom iz sl. 21 i 22 i pokazuju ploču iz sl. 32 izrezane i to kao i ploča iz sl. 31, i

sl. 33 pokazuje način, na koji su obe ploče ukrštene.

Sl. 34 je vertikalni izgled i pokazuje malu izmenu furnirane konstrukcije iz sl. 20.

Sl. 35 je presek po liniji 35—35 iz sl. 34.

Sl. 36 je vertikalni izgled izrezane ploče upotrebljene zajedno sa celom pločom, da bi se dobila furnirana konstrukcija, pokazana u sl. 34.

Sl. 37 je izgled, koji pokazuje delove izrezane ploče uklonjene odatle.

Sl. 38 i 39 jesu dva dela slična onom iz sl. 35 i pokazuju razne stupnjeve u izradi furnirane površine pokazane u sl. 34.

U sl. 1—3 *a* je traka od savitljivog drveta i *b* je konična podloga od drveta, na koju se uvija ta traka spiralno sa obližnjim uvojcima, koji preklapaju, čime se dobija stepenasta ili ivičasta površina pokazana u sl. 2. Ovi uvojciji su utvrđeni zajedno za podlogu *b* podesnim lepihom. Stepeni se onda uklanjaju pobesnim oruđem na pr. strugom, pri čem se uvojciji seku diagonalno i proizvodi glatka površina pokazana u sl. 3, tako da se razni slojevi savitljivog drveta *a* izlažu pogledu (sl. 1) i pokazuju linije razno upravljenih zrna, jedna pored druge, kao i linije usled sloja lepila između linija zrna.

Crnjenje lepila dobiće se još tamnija linija između zrna.

Sl. 4 pokazuje raspored spiralne trake *a* na podlozi, koja je uzdužno kriva, te daje odgovarajuće krivolinijski furnir, pri čem tačkasta linija *c* pokazuje liniju sečenja kroz pomenulu traku.

Sl. 5 pokazuje raspored trake od savitljivog drveta na podlozi u vidu bureta, gde su upotrebljene dve trake *a*¹, *a*¹ od savitljivog drveta, i koje su uvijene od svakog kraja podloge i koja se susreću na mestu oko sredine pomenutih krajeva, pri čem se susretne uvojke dveju spirala pokrivaju namotajem *d* od trake, prvenstveno šire nego što su trake *a*, *a*¹.

Kao što je gore rečeno, furnirane konstrukcije mogu se upotrebiti kao celina ili se pak iz njih mogu seći ploče svakog željenog oblika.

Sl. 6 pokazuje raspored, gde su trake *a* od savitljivog drveta nanele paralelno i presovane na ravnu podlogu *b* sa susednim trakama, koje preklapaju, u cilju dobijanja stepenastog objekta, koje se lepe međusobno i za podlogu, našta se trake seku diagonalno, slično koničnoj konstrukciji iz

sl. 2, da bi se dobila glatka ravna površina, koja pokazuje linije zrna raznih pravaca.

Sl. 7 i 10 pokazuju izmenu ravne furnirane konstrukcije. a je ploča savitljivog drveta a b je ravna podloga, na koju se nanosi prva (sl. 1). e , e iz sl. 10 pokazuju žljebove jednolike dubine načinjene u intervalima u gornjoj vidljivoj površini savitljivog drveta presovanjem pomoću valjaka ili na koji drugi način, da bi se delovi te površine ugnuli približno na nivo površine sledećeg sloja. Izžljebljena furnirana površina se onda obrađuje rendisanjem, da bi se uklonili delovi gornjeg sloja a^2 savitljivog drveta između utisnutih delova istog i time pokazali delovi sledećeg sloja a^1 , kao što je pokazano u sl. 7 i 8, i savitljivo drvo načinilo ravnomerno glatkim. Isti rezultat dobiće se ako se rendisanje učini nešto dublje, tako da budu sečeni utisnuti delovi i međudelovi gornjeg sloja. f iz sl. 8, 9 i 10 je površinska ploča, za koju se može utvrditi podloga b i držati tako za vreme sečenja žljebova i rendisanja. U tim pomenutim slikama pokazani su zavrtnji g , g za dovođenje konstrukcije u tesan dodir sa površinskom pločom. Mogu se isto tako upotrebiti i druga podesna sredstva. Ova ploča f je jedino potrebna gde se želi dobiti pravilno dejstvo zrna, t. j. gde se žljebljenje i rendisanje pravi sa jednolikom dubinom. Ako je pak ploča f izostavljena, onda se žljebljenje i rendisanje ne pravi jednoliko, pošto se konstrukcija naravno izvija (skuplja) te će i dejstvo zrna biti nepravilno.

Sloj savitljivog drveta a pak može se upotrebiti bez nezavisne ravne podloge b (sl. 11). Gornji sloj a^2 utiskuje se žljebljenjem u sledeći sloj a^3 . U sl. 12 pomenuti sloj furnira a^4 nanosi se na podlogu b mesto savitljivog drveta iz sl. 7 do 10. Linija za sečenje c načinjena je u dubini, koja otklanja zaokrugljene čoške utisnutog dela, pošto će pri takvoj debljini spoj između utisnutog dela furnira i podloge biti bolje ograničen nego ako linija sečenja prođe kroz te čoške. U obema konstrukcijama pokazanim u sl. 11 i 12, površinska se ploča upotrebljuje ako to treba, da bi se dobila pravilna zrnasta dejstva.

Mesto kanisanja i žljebljenja mestimičnih u cilju dobijanja zrnastih dejstva (sl. 7) savitljivog drveta sa ali bez nezavisne podloge ili jedan furnir na ravnoj podlozi može se utisnuti patricom, da bi se dobilo udubljenje, na pr. kvadratnog oblika, pri čem se subsekvetno rendisanje vrši kao u sl. 13, gde je gornji sloj a^2 savitljivog drveta uklonjen pri čem je jedan deo istog kvadratnog oblika opasan sledećim slojem

a^3 . Obradom savitljivog drveta u pravilnim razmacima, vidi se, da će se dobiti pravilan uzorak dejstva zrna. Patrice mogu imati druge oblike osim pokazanih.

Sl. 14 do 16 su izgledi slični onom iz sl. 10 bez površinske ploče, i pokazuju žljebljenje nešto malo različitog oblika u poprečnom preseku. U sl. 14 oblik je u vidu zubaca testere, u sl. 15 zatupljeni oblik sloja V, a u sl. 16 talasast oblik. Ujednačavanje vrši se na takvoj dubini, da se vide delovi dva sloja savitljivog drveta.

Dubina žljebljenja savitljivog drveta ili furnira na ravnoj podlozi mesto da je jednolika kao u sl. 8 do 16 može se načiniti talasastom kao u sl. 17 i 18, koje pokazuju takve konstrukcije.

U sl. 19, a^5 , a^5 su delovi savitljivog drveta ili furnira svakog željenog oblika. Ti se delovi lepe za ravnu drvenu podlogu b i onda presuju i podvrgavaju rendisanju ili ravnanju, da bi se dobio izgled mozaika. Mesto da se nanose direktno na podlogu, delovi a^5 mogu se naneti na savitljivo drvo koje je zalepljeno za podlogu.

U sl. 20 do 26 h iz sl. 21 i i iz sl. 22 su dve odvojene ploče od savitljivog drveta upotrebljene za izradu furnirane konstrukcije. Ploča h je načinjena iz niza paralelnih izreza j koji se pružaju od jednog kraja skoro do drugog kraja čime se proizvodi red istih traka povezanih međusobno na jednom kraju, pri čem su naizmenične trake pokazane slovima k i k^1 . Izrezi j ne moraju ići do kraja, tako da će trake k , k^1 u ovom slučaju biti vezane na oba kraja. Naizmenične trake k , k^1 koje obrazuju dva reda, odvajaju se polom i neisečena ploča i vodi između njih, tako da oba reda traka k , k^1 leže na suprotnim stranama te ploče (sl. 23), našta se obe spojene ploče lepe za podlogu b . Cela konstrukcija se onda podvrgava pritisku da bi se deformisala ploča i kao što je pokazano u sl. 25. Gornje trake k , k^1 zajedno sa podvijenim delovima ploče i onda se rendišu tako, da će se videti pravilne linije ako je podloga utvrđena za površinsku ploču (sl. 20) i ako su obe ploče iste debljine. Upotrebom ploče h manje debljine nego što je i dobiće se nešto različitije dejstvo zrna (sl. 27). našta će rendisanje pokazati gornje i donje slojeve ploče i . Sl. 26 i 28 pokazuju jasno relativni raspored raznih slojeva, koji daju razne linije zrna (sl. 20 i 27).

I ako su ploče h i i opisane kao da su načinjene od savitljivog drveta, napominjemo, da se one mogu načiniti od jednog furnira (sl. 29 i 30, pri čem slika 29 odgovara sl. 25 t. j. pre rendisanja, a sl. 30 odgovara sl. 26. t. j. posle rendisanja).

Sl. 31 i 32 pokazuju ploče savitljivog drveta ili furnira h i i iste su sa sl. 21 i 22 seni što je ploča i rasečena kao i ploča h , da bi se dobile iste i naizmenične trake e , e^1 , koje su dohvaćene naizmeničnim trakama k , k^1 ploče h (sl. 33). Trake 1 se stavljaju i lepe između traka k , k^1 , a trake l^1 se stavljaju na trake k , k^1 i lepe na njima. Cela konstrukcija zaključno sa podlogom potom se izlaže pritisku i onda rendiše ili glača peskom, usled čega se dobija dejstvo zrna različito od onog iz sl. 20. Trake l , l^1 i k , k^1 mogu se slepiti, da bi se dobilo drugo dejstvo zrna.

I ako su trake k , k^1 , l , l^1 pokazane sa pravim ivicama, podvlačimo, da te ivice mogu biti talasastog ili drugog oblika.

Da bi se dobila dejstva zrna u kojima se pravilne ili nepravilne figure ponavljaju u intervalima, a da bi se dobio uzorak (model), upotrebljuju se isečena i cela ploča od savitljivog drveta ili furnira, kao kod konstrukcije opisane u sl. 20 do 26. Ovaj raspored pokazuje pravilnu figuru, koja se sastoji iz niza naizmeničnih, koncentričnih kružnih površina različitog zrna. Za tu svrhu, ploča h , sl. 36 načinjena je sa koncentričnim kružnim urezima m , koji daju niz nezavisnih prstenastih delova n , n , n i o , o , o . Uz svaku seriju sa suprotnih strana ploče nanete su lepljive trake p , p , da bi se ti delovi držali u koncentričnim položajima. Povezani delovi n , n potom se odvajaju od spojnih delova o , o (sl. 31), pa se potom opet ređaju na podlozi b , između kojih se nalazi cela ploča i , za koje se (i ploču i i podlogu) lepe ti delovi, koji zauzimaju položaj pokazan u sl. 38. Potom se vezuju za površinsku ploču i podvrgavaju pritisku, tako da zauzimaju položaj iz sl. 39, našta se vrši rendisanje ili obrada peskom usled čega se dobijaju dejstva zrna iz sl. 34 i 35.

Kod izmene pronalaska furnirane površine ili konstrukcije od savitljivog drveta mogu se naknadno utiskivati ili beležiti (markirati) pomoću žičane mreže, koja se utiskuje u površinu i uklanja pre rendisanja. Čvorovi u mreži proizvode udubljenja, koja utiču na rezultujuće ugnuto dejstvo, jer slojevi furnira ili savitljivog drveta ulaze u sledeći sloj na mestima gde su čvorovi.

Napominjemo, da za izvođenje gore opisanog rendisanja najbolje je upotrebiti mašinu sa koturastim obrtnim sečivom, jer sečiva obrtnog diska rendisaljke vrše malo žljebljenje rendisane površine, što je korisno docnije za lepljenje furnira ili savitljivog drveta.

Napominjemo dalje, da reč podloga gore u opisu kao i u sledećim zahtevima označava sloj ili više slepljenih slojeva od

drveta, na koje se nanosi sloj ili slojevi furnira za sečenje, rendisanje ili glačanje. Ta podloga je na jednoj strani izložena promenama, kojima i slojevi furnira ili savitljivog drveta, dok je druga strana ravna i neobrađivana.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu furnirane konstrukcije u cilju dobijanja podražavanog upuštenog dejstva, naznačen time, što se raspored načinjen bilo iz jednog drvenog furnira ili iz niza slepljenih naslaganih furnira utvrđenih za podlogu od jednog ili više drvenih slojeva iste debljine kao i furniri, sa furnirima raspoređenim relativno jedan prema drugom ili usled pritiska pomerenim prema podlozi ili jedan prema drugom, seče, rendiše ili glača po površini presovanih ili složenih furnira u pravcu paralelno sa podlogom, da bi se videli delovi bar dva sloja.

2. Postupak po zahtevu 1 naznačen time, što se traka od savitljivog drveta uvija spiralno na koničnoj ili skoro koničnoj ili uzdužno krivoj podlozi, pri čem se susedni uvojci prenašaju i utvrđuju međusobno i za podlogu, na pr. lepilom, našta se slepenasti objekat seče ili struže, da bi se videlo zrno obližnjih zavojaka.

3. Postupak po zahtevu 1—2 naznačen time, što podloga ima oblik bureta, na koje se traka uvija spiralno i sa jednog i sa drugog kraja našta se susreli delovi trake pokrivaju namotajem šire trake.

4. Postupak po zahtevu 1 ili 2 naznačen time, što se furnirana ploča ili od savitljivog drveta i utvrđena za podlogu ili za savitljivo drvo samo, presuje tako, da se furnir ili spoljni sloj savitljivog drveta spusti ispod nivoa ili do nivoa gornje površine sloja podloge ili susednog sloja, našta se presovana površina seče, rendiše ili struže, da bi se uklonili delovi između utisnutih delova tako, da se oni dovedu na isti nivo sa poslednjim (pomenutim) delovima radi uklanjanja delova sledećeg sloja.

5. Postupak po zahtevu 1—4 naznačen time, što se ploča od furnira ili savitljivog drveta presuje, da bi obrazovala nizove susednih žljebova, koji su poprečno nagnuti tako, da se dobija testerasti profil ili profil zarubljenog slova V ili pak krivi profil, da bi se video naborani profil.

6. Postupak po zahtevu 1 ili 2 naznačen time, što se uzimaju dve odvojene ploče savitljivog drveta ili furnira ili jedna savitljivog drveta a druga od furnira, pri čem se jedna od ploča seče ili reže, da bi se načinile trake, našta se između naizmeničnih traka stavlja i lepi neisečena ploča i sve podvrgava pritisku tako, da se te trake

uteraju i deformiše neisečena ploča, potom se površina konstrukcije rendiše ili na koji drugi način obrađuje, da bi se neki deo traka uklonio, kao i međudelovi neisečene ili srednje ploče.

7. Postupak po zahtevu 6 naznačen time, što se srednja ploča gradi iz traka, pri čem su međutrake povezane i zalepljene za drugu grupu naizmeničnih traka druge ploče i leže i zalepljene su na drugim površinama naizmeničnih traka druge grupe ove poslednje ploče ili se pak dve grupe traka upliću.

8. Postupak po zahtevu 1 ili 2 naznačen

time, što se više komada savitljivog drveta ili furnira postavljaju jedan preko drugog i lepe u jednu ploču savitljivog drveta ili furnira, bez upotrebe podloge.

9. Postupak po zahtevu 1, 2, 3 ili 8 naznačen time, što se predmet za rendisanje ili drugu obradu utvrđuje za ravnu površinu i ceo predmet drži horizontalno za vreme obrade.

10. Postupak po zahtevu 1 ili 2 naznačen time, što se vrši naknadno uliskivanje pomoću duge žičane mreže ili tome slično, koja se uteruje u furnir ili savitljivo drvo i uklanja odatle pre rendisanja.

Fig. 2.

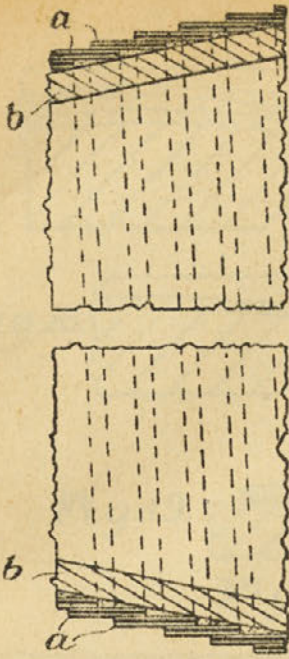


Fig. 3.

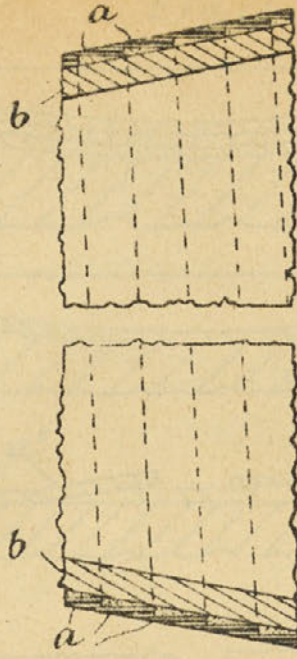


Fig. 1

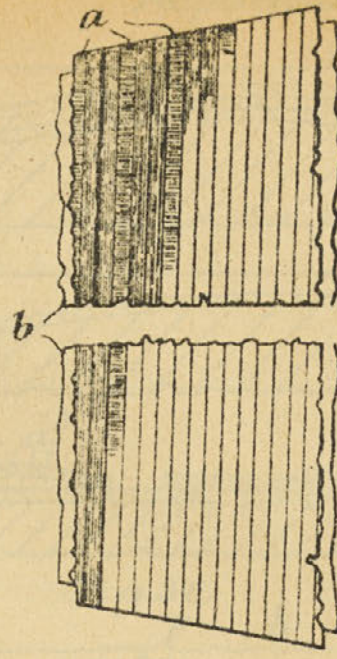


Fig. 5.

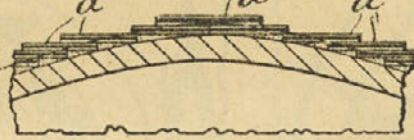


Fig. 6.

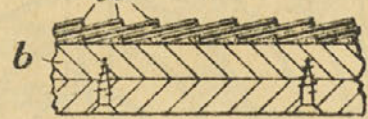


Fig. 4.



Fig. 9.

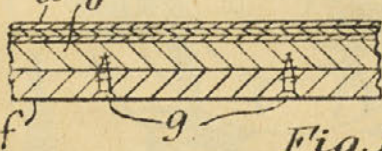


Fig. 10.

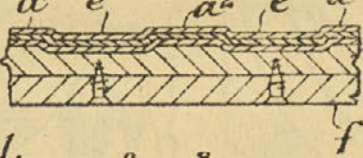


Fig. 8.



Fig. 11.

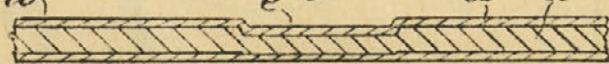


Fig. 12.



Fig. 13.

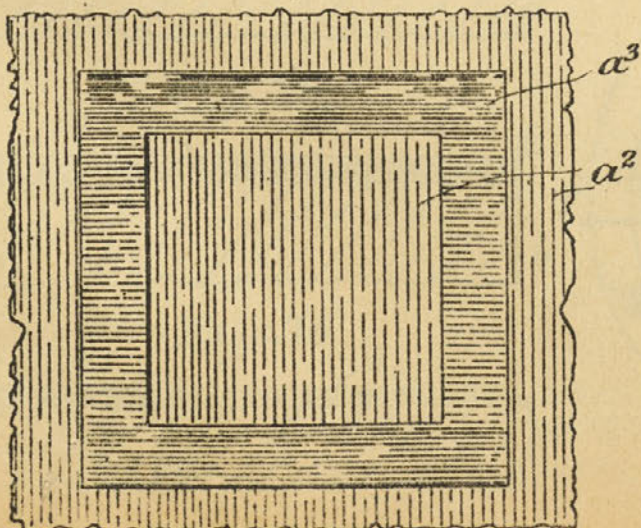


Fig. 14.



Fig. 15.



Fig. 16.



Fig.17.

Ad patent broj 7959.

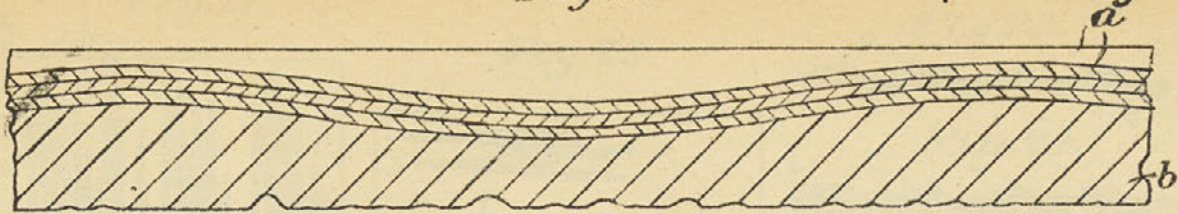


Fig.18.

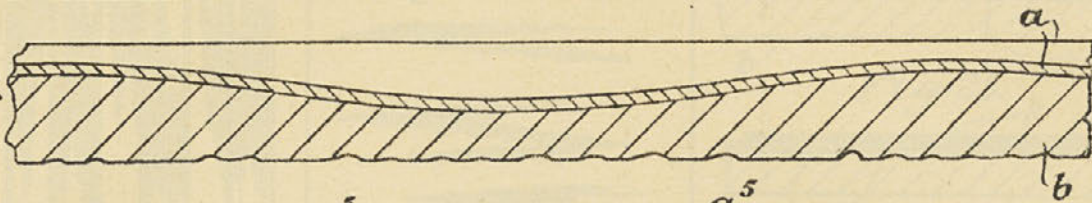


Fig.19.

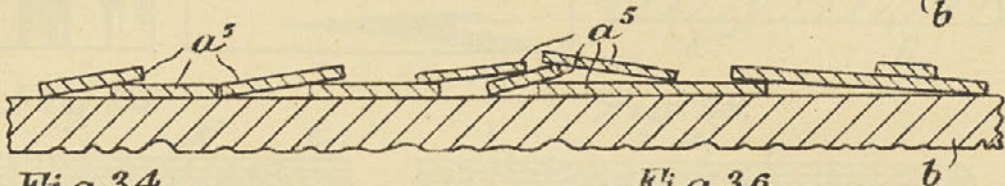


Fig.34.

Fig.36.

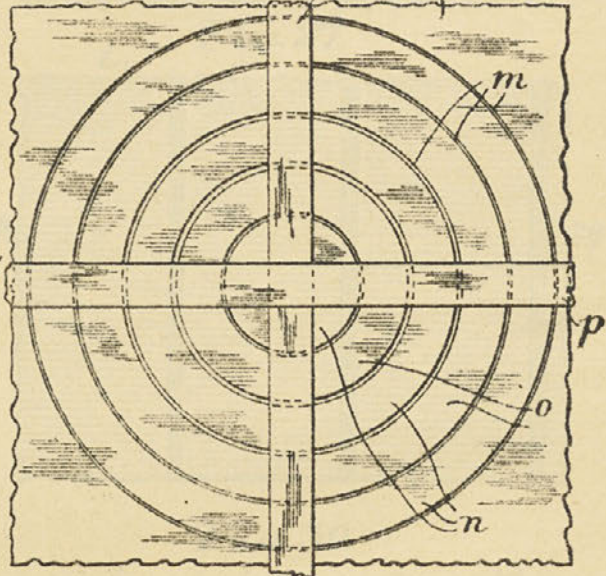
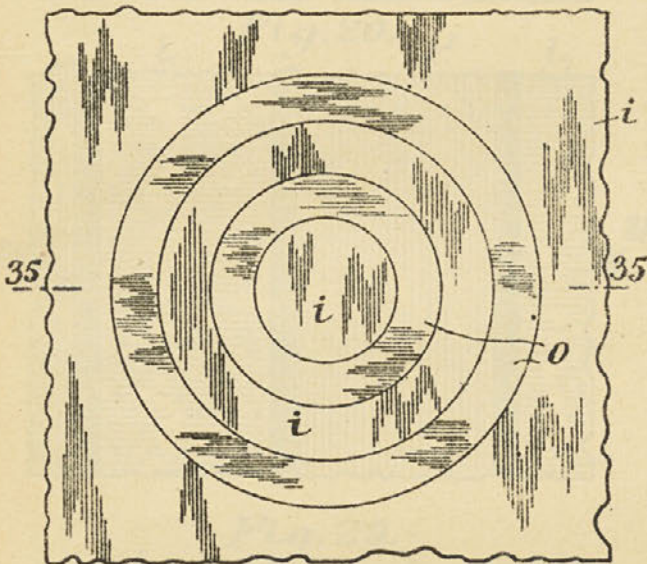


Fig.35.

Fig.37.

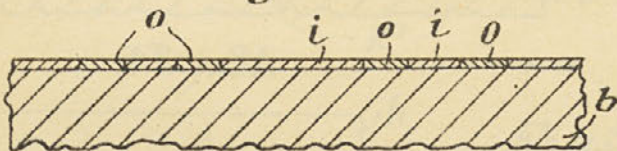


Fig.38.

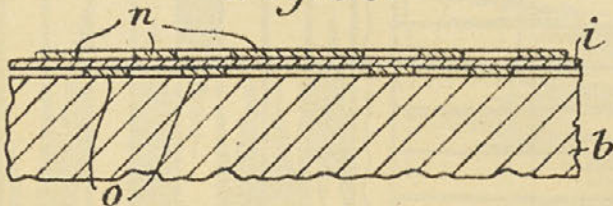


Fig.39.

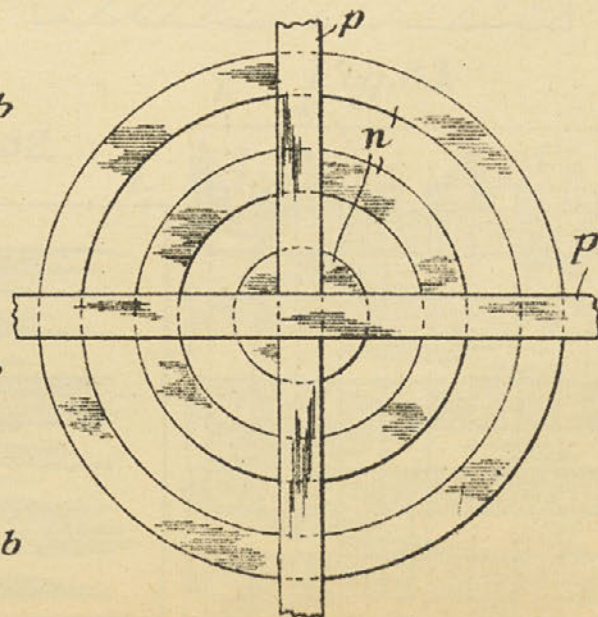


Fig. 21.

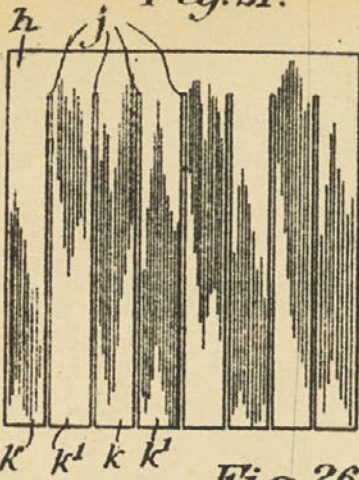


Fig. 22.

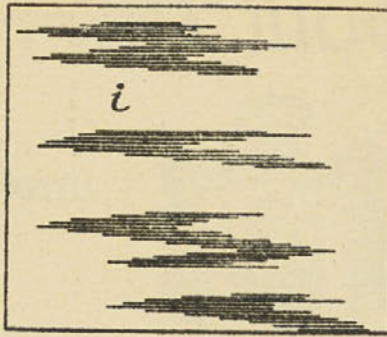


Fig. 23.



Fig. 24.

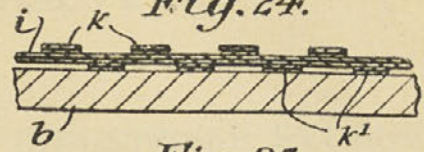


Fig. 25.

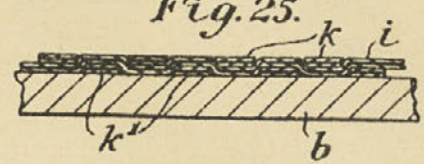


Fig. 26.

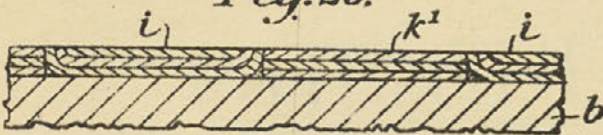


Fig. 28.

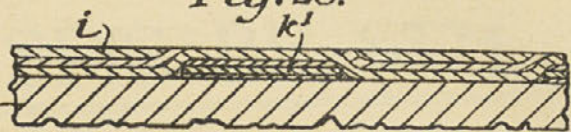


Fig. 20.

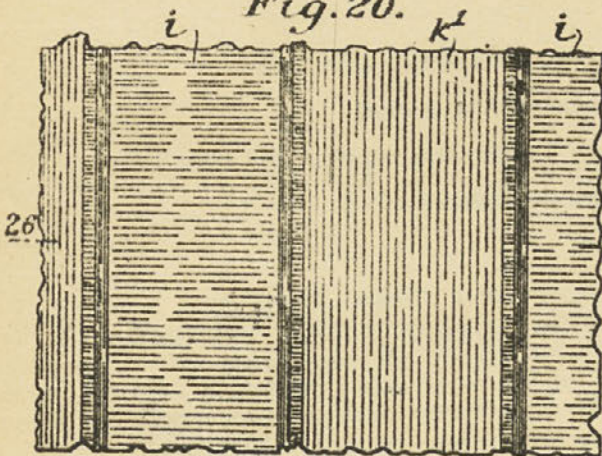


Fig. 27.

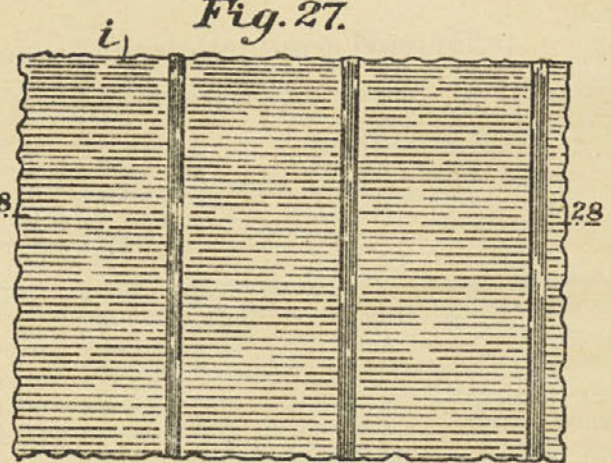


Fig. 29.

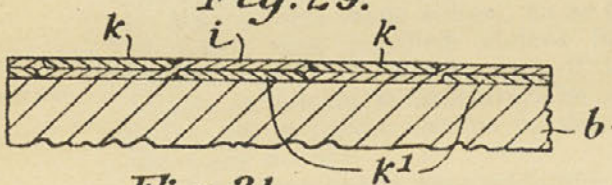


Fig. 30.

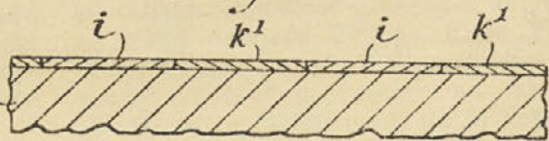


Fig. 31.

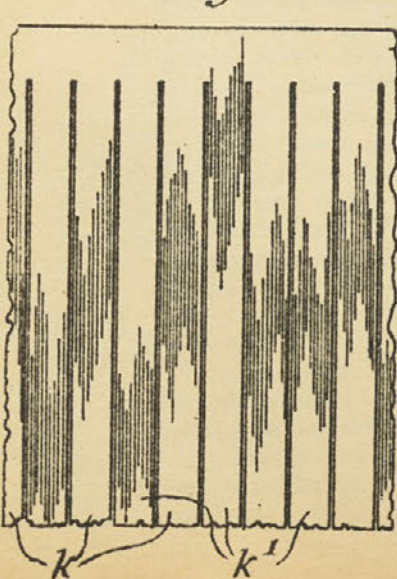


Fig. 32.

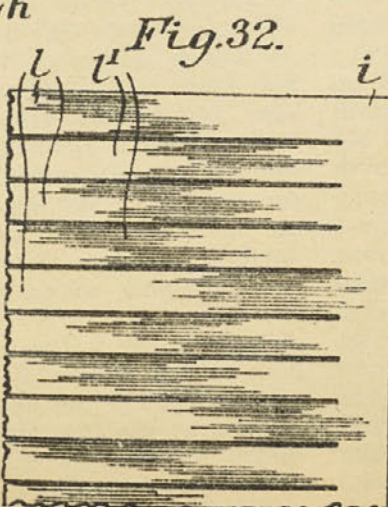


Fig. 33.

