

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

255201

por "PROCEDIMIENTO, CON SUS MEDIOS DE REALIZACIÓN, PARA LA PREPARACIÓN DE TABLAS DE ENTARIMADO EN MOSAICO", a favor de la firma alemana KRAUTH & CO., domiciliada en Höfen/Enz, (Alemania).

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento, con sus medios de realización, para la preparación de tablas de entarimado en mosaico.

5. Conciérne esta invención al referido procedimiento de preparación de dichas tablas de entarimado en mosaico o tablas pequeñas de entarimado, así como a estas mismas tablas.

10. El invento se basa en la cuestión técnica de mantener reunidas las diversas láminas o segmentos del entarimado en mosaico con una estabilidad suficiente para el embalaje, el transporte y el embaldosado o colocación en la obra, mantener libre para la vista la superficie superior en la mayor extensión posible y mantener libre para la acción adherente del adhesivo la cara o superficie inferior al colocarla sobre el suelo.

15. Esta cuestión se resuelve, según esta invención, uniendo

255201

22 EN



- mediante tiras o series de puntos que actúan de unión, las diversas láminas individuales o grupos de éstas, colocados en el dibujo que se desea, convirtiéndolos en una unidad estable y apta para el transporte, y reuniendo cada vez varias unidades en una tabla múltiple de manera que las diversas partes se hallen confrontadas con la dirección longitudinal de las láminas de cada grupo enfrentado dispuesta perpendicularmente entre sí.
- 5.
- La ventaja especial de este invento consiste en que, al par que se mantiene libre la superficie inferior, se mantiene libre para la vista la superficie superior de la tabla y se evita el tener que mojar y retirar el papel sujetador según el procedimiento acostumbrado hasta ahora, porque con el alisado allanador se elimina simultáneamente el medio de sujeción, que por lo demás es económico. El mantener despejada la superficie inferior no solo sirve para que la acción del adhesivo sea del 100%, sino que gracias a este despeje y al hecho de quitarse el medio de sujeción con el alisado de la superficie se evita además el peligro del mal encolado y las juntas desencoladas que así se originan.
- 10.
- 15.
- 20.
- Estos exiguos medios de sujeción son suficientes porque, según el invento, se unen dos placas para formar una placa gemela. Esto se logra en particular contraponiendo las dos partes de modo que la dirección longitudinal de cada lámina sea perpendicular a la de la otra.
- 25.
- En ulterior desarrollo del invento, puede preverse que la unidad mínima, compuesta de varias láminas dispuestas una junto a otra, se forme tendiendo transversalmente sobre cada uno de los extremos de un grupo una tira de unión. Puede entonces componerse una tabla de entarimado en mosaico a base
- 30.

255201

22



de diversos grupos, en el dibujo que se desee, basandose en un solo grupo, de manera que para dicho grupo se necesita un solo dispositivo para la fabricación a máquina.

5. Este grupo a que se refiere el invento es también un nuevo elemento de construcción, en el cual las diversas láminas estén reunidas formando un solo grupo. Reuniéndolas en una unión mayor, el grupo entero puede obtener la dirección impuesta por el dibujo deseado.

10. Está claro que el grupo a que se refiere este invento puede hallarse empleado ya en forma de tabla gemela como la del invento, pero también independientemente de ésta.

15. En ulterior desarrollo de la idea del invento se prevé el cerrar en un marco los diversos grupos del dibujo deseado, en número par o impar, para formar una tabla mayor, y unirlos por medio de elementos de unión puntiformes en las esquinas juxtapuestas.

20. Fundamentalmente, las tiras que sirven para la unión pueden estar constituidas por cualquier material apropiado, como tiras de laca o papel. Lo mismo cabe decir de los elementos puntiformes de unión. También es posible, sin ningún inconveniente, emplear para los elementos de unión puntiformes un material distinto del de las tiras de unión.

25. En ulterior desarrollo de la idea del invento, éste se refiere también a una tabla de esta clase para entarimado en mosaico en la cual estén dispuestas sobre la cara superior, paralelamente a las juntas de tope, para la unión regular de las diversas láminas en sentido transversal a la dirección longitudinal o de los grupos compuestos con las láminas en el dibujo deseado, tiras de papel, película o plástico, de modo que
30. se formen entre los diversos grupos elementos de unión seme-



255201

jantes a un marco.

Al mismo tiempo pueden disponerse sobre la cara inferior, en los puntos de intersección de los diversos grupos, elementos de unión que pueden estar configurados como marca de fábrica.

5,

Esta tabla en mosaico presenta aun otra cualidad, la de su baratura, porque las tiras para unión de las diversas láminas en grupos o las fajas para unión de los grupos en tablas y asimismo para unión de tablas contiguas, se aplican en forma continua. De esta manera se originan de manera completamente automática puntos de unión en forma de marquitos, que se sitúan en torno a los puntos de intersección de los diversos grupos.

10.

Una ventaja especial de esta modalidad de realización de la tabla en mosaico o del entarimado compuesto de tablas atarceadas estriba en que las juntas de tope y de cruce quedan libremente a la vista y de esta manera puede comprobarse fácilmente la posición de las diversas láminas incluso durante la operación de entarimar. Además, cabe subrayar la perfecta estabilidad de la tabla de entarimado en mosaico y la cohesión homogénea que se obtiene de acuerdo con el invento.

15.

20,

Si se trata especialmente de dar a la tabla múltiple forma de tabla gemela, esto se logra de preferencia contraponiendo dos tablas individuales de manera que las láminas de cada grupo contrapuesto sean perpendiculares entre sí en el sentido longitudinal.

25.

Se ha comprobado también que las diversas láminas o los grupos pueden unirse en la cara superior mediante varillas de unión, en lugar de tiras de unión o tiras adhesivas, para formar una unidad estable y apta para el transporte. Esto

30.

255201

22



tiene la particular ventaja de que el propio elemento de unión sirve para enriquecer la figura de taracea de la tabla.

En ulterior desarrollo de este procedimiento puede preverse también el que las muescas dispuestas para recibir las

5. varillas se labren primeramente en una dirección, paralelamente a las juntas de tope de cada grupo, y se intruzcan las varillas, y luego se labren en dirección perpendicular, paralelamente a las otras juntas de tope, y se haga pasar el primer sistema de varillas, después de lo cual se hace
10. pasar también las varillas en el segundo sistema de muescas. De esta manera se pueden emplear varillas de unión continuas, que se hallan situadas y se cruzan en la superficie superior de la tabla de entarimado acabada.

El ensamble o sujeción de las diversas láminas en grupos

15. y de los grupos en tablas pequeñas de entarimado por medio de las varillas de unión a que se refiere el invento puede efectuarse de diversas maneras. Así, por ejemplo, puede crearse una tabla pequeña de entarimado en la que los flancos de las muescas labradas estén ligeramente inclinados hacia dentro y posean una acción semejante a la de la configuración
20. en cola de milano por el hecho de que las varillas, extremadamente desecadas en un principio, por absorción de la humedad de las partes circundantes, se hinchan y de esta manera rellenan la muesca apretadamente, con lo que la varilla ya no
25. puede caer y asegura el ensamble de la tabla. En este caso se introducen las varillas, por consiguiente, desde arriba en las muescas labradas en la superficie superior de la tabla. La sujeción necesaria se obtiene entonces por efecto de la hinchazón, cuando, como está previsto por el invento, se han secado intensamente de antemano dichas varillas. Si la humedad
- 30.

255201

22.11.41



de las láminas es, como de ordinario, del 8 al 10%, aproximadamente, de las varillas de madera que han de insertarse, debe extraerse previamente la humedad hasta el 1 o 2%, aproximadamente.

5. Pero también es perfectamente posible que las muescas posean una sección normal en cola de milano con flancos oblicuos que permita insertar las varillas.

10. Como tercer ejemplo de la unión de las diversas láminas en grupos y de los grupos en tablas de entarimado pequeñas, por medio de varillas, puede preverse el introducir en las muescas, provistas de una sección normal en cola de milano, una pasta sintética endurecible destinada a formar las diversas varillas.

15. En todos los casos se tiene la ventaja de que, sin perjuicio de una unión segura y duradera de las diversas láminas en grupos y de los grupos en tablas, la madera puede trabajarse.

20. Cuando se emplean varillas de unión hay que cuidar, como es lógico, que igual que antes, las tablas individuales estén reunidas en una tabla múltiple, una tabla gemela por ejemplo, mediante tiras de unión.

En las figuras de las cuatro láminas de dibujos adjuntas se ilustran realizaciones de este invento sin caracter limitativo.

En los dibujos:

25. La fig. 1ª muestra una tabla múltiple, ejemplificada en una tabla gemela de entarimado, en proyección;

La fig. 2ª es una sección de la tabla gemela dada según la línea II-II de la fig. 1ª;

30. La fig. 3ª muestra la cara interior de las dos partes de la tabla gemela;



255201

22

- La fig. 4ª es una sección por la línea IV-IV de la fig. 3ª;
La fig. 5ª es una sección por la línea V-V de la fig. 3ª;
La fig. 6ª es una variante de la fig. 3ª;
La fig. 7ª es una sección por la línea VII-VII de la fig. 6ª.
5. La fig. 8ª es una sección por la línea VIII-VIII de la fig. 6ª.
- La fig. 9ª muestra la mitad inferior de la caja de cartón para embalaje, con las tablas gemelas puestas dentro;
10. La fig. 10ª es la vista por encima correspondiente a la fig. 9ª;
- La fig. 11ª muestra como pueden ampliarse en forma de acordeón las dos partes de la tabla gemela juntándoles otras tablas parciales;
15. La fig. 12ª es la vista por encima de la cara superior de las diversas tablas en mosaico a que se refiere el invento;
- La fig. 13ª es una sección por la línea XIII-XIII de la fig. 12ª;
- La fig. 14ª muestra la cara inferior de la misma tabla;
20. La fig. 15ª es una sección por la línea XV-XV de la fig. 14ª;
- La fig. 16ª muestra en perspectiva paralela las tablas parciales juntadas en forma de acordeón, de manera que la cara superior de las dos últimas tablas parciales y su estructura a base de láminas individuales quedan claramente visibles;
25. La fig. 17ª muestra en perspectiva paralela las tablas parciales juntadas en forma de acordeón, de manera que la cara inferior de la última tabla parcial sea claramente visible;
30. La fig. 18ª muestra la cara superior de otra tabla peque-



25901

ña de entarimado;

La fig. 19ª es una sección por la línea XIX-XIX de la fig. 18ª;

La fig. 20ª es una sección por la línea XX-XX de la fig.

5. 18ª; y

Las figuras 21ª y 22ª, así como la 23ª, muestran detalles.

La fig. 1ª muestra, en combinación con la fig. 2ª, la tabla gemela en que cada parte se compone de 3 x 3 grupos 1 de cinco láminas 2 cada uno.

10. Por la fig. 2ª se ve en particular que las dos partes están contrapuestas de modo que las láminas 2 de los diversos grupos 1 se hallan en sentido perpendicular unas a otras. Las dos tablas pueden unirse, bien con las caras inferiores hacia dentro, o bien, como muestran las figuras 3ª y 4ª, con las caras superiores hacia dentro, para los efectos del transporte. Esta última modalidad presenta la ventaja de que estas tablas parciales quedan por sí mismas en la posición apropiada para realizar el entarimado, al ser desplegadas, mientras que en el otro procedimiento existe la ventaja de que se logra todavía mayor
15. solidez de la tabla gemela.
- 20.

La fig. 3ª muestra además que cada tabla parcial está constituida por un grupo 1 unitario cuyas láminas 2 están unidas entre sí por una tira 3 tendida sobre sus extremos. Los diversos grupos están ensamblados, como también puede verse, en el dibujo deseado, por elementos de unión 4 puntiformes que actúan de enlace.

25. La fig. 6ª muestra que los diversos grupos 1 pueden cerrarse formando una tabla del dibujo conveniente mediante la reunión de sus diversas láminas 2 en un marco y unirse entonces entre
30. sí longitudinal y transversalmente por medio de tiras continuas



25201

3 a lo largo de las juntas.

Las figuras 9ª y 10ª muestran las tablas gemelas embaladas en la mitad inferior 7' de una caja de cartón 7.

- Otra modalidad de realización sumamente conveniente es la que aparece en las figuras 12ª a 15ª. Esta modalidad está basada igualmente en una tabla de 3 x 3 grupos 1, o sea 9 grupos 1, cada uno de ellos compuesto de cinco láminas 2. Se deduce de la naturaleza del invento que una tabla puede constar también de un número par de grupos. Lo fundamental de esta modalidad de realización es que la tabla lisa para embalar y entarimar lleva tiras de papel, película o plástico en la cara superior, paralelamente a las juntas de tope, o sea no sobre las juntas mismas, para unir las diversas láminas 2 o bien los grupos 1 compuestos en el dibujo deseado por medio de láminas. Estas cintas o tiras pueden aplicarse de manera continua por medio de un dispositivo ya conocido, por ejemplo, aplicando en una dirección sobre la tabla, conducida por una cinta transportadora, las seis tiras a la vez (fig. 12ª) que se desenvuelven en seis rollos de cinta adhesiva, dando a la tabla un giro de 90º y repitiendo entonces la misma operación. De esta manera se obtienen de forma completamente automática puntos de unión en forma de marcos 4 que, sin perjuicio de la estabilidad del enlace, dejan libre la vista de las juntas en cruz.

- Como muestra la fig. 14ª, la cara inferior de la tabla puede quedar completamente libre, lo cual es importante para la acción sin obstáculos del adhesivo depositado en el suelo. Pero también puede aplicarse en los puntos de cruce un elemento de unión, en forma de una marca adhesiva, por ejemplo, que en el caso presente lleva simultáneamente también en la cara superior una marca de fábrica.

35520122



De los dibujos se desprende también que las tiras de unión pueden ser angostas.

La modalidad de realización que se representa en las figuras 16ª y 17ª se basa en una tabla en forma de acordeón con

5. 3 x 12 grupos 1, o sea 36 grupos 1, de cinco láminas 2 cada uno.

Como muestra la fig. 17ª, se aplica en los puntos de cruce un elemento de unión 4 en forma, por ejemplo, de una marca adhesiva que podrá llevar simultáneamente en la cara superior una marca de fábrica.

10. Una ulterior variante de la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado a que se refiere este invento, está representada en las figuras 18ª a 23ª, en el sentido de que la tira de unión está configurada como varilla de unión y por tanto como componente integrante de la propia tabla en mosaico.

15. La fig. 18ª muestra en detalle la superficie de una tabla de entarimado en mosaico pequeña de entarimado con 4 x 4 grupos 1 de cinco láminas 2 cada uno. En calidad de elementos de unión 4 se emplean aquí varillas 5 y 6 en el sentido del invento, que por otra parte pueden ser de madera o estar compuestas con plástico

20. que se pueda trabajar o alisar como la madera. Estas varillas forman en sentido vertical un sistema de 4 x 2 varillas 5 y en sentido horizontal un segundo sistema de 4 x 2 varillas paralelas 6. Estas varillas 5 y 6, hechas de madera o de plástico, pueden recibir cualquier color adicional que se adapte al dibujo de las láminas 2.

- 25.

Para el fresado simultáneo de los dos sistemas de muescas destinadas a las varillas 5 y 6 se forman dichas muescas sujetando las láminas, reunidas en el dibujo conveniente, en una forma y luego se fresa simultáneamente, por medio de 4 x 2 fresas,

30. un sistema de muescas, por ejemplo el destinado a las varillas

153201

22 FEB 6



5 y después de girar la placa en 90°, el segundo sistema de muescas, para las varillas 6.

- Estas dos operaciones se efectúan en orden inmediatamente consecutivo si las varillas 5 y 6 se forman mediante la introducción de plástico. En cambio, si las varillas son de madera, se introduce el primer sistema de varillas, por ejemplo el sistema 5, después de fresar las muescas destinadas para ellas, se da la vuelta a la placa, se fresan las muescas para el sistema 6 y se introducen también entonces estas varillas. Como muestran las figuras 21ª, 22ª y 23ª, las varillas 5 y 6 pueden introducirse de varias maneras en las muescas configuradas en forma correspondiente.

- En las figuras 21ª y 22ª puede verse que los flancos de la muesca fresada están ligeramente inclinados hacia dentro y poseen en consecuencia de ello una acción como la de la forma en cola de milano por el hecho de que las varillas 5 y 6, que previamente se han secado en grado extremo, como se ve en la fig. 21ª, se hinchan al absorber la humedad de las partes circundantes y de esta manera rellenan apretadamente la muesca, como representa la fig. 22ª.

- Si conviene evitar la operación de secado, se introducen las varillas 5 y 6 por un lado en una muesca como la de la fig. 23ª. esta clase de muesca sirve también para las varillas compuestas de plástico.

- No hay inconveniente en dar a las láminas para la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado, las dimensiones que se consideren apropiadas. Independientemente de la idea de forma espacial de la tabla gemela, con puntos de unión en forma de marco de los diversos grupos y ampliación en acordeón de estas tablas gemelas o de sus tablas parciales, se propone

255201

22 FEB 1966



para normalizar el tamaño de las láminas que la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado se componga de láminas que den en total una medida superficial determinada, Con esto se tiene en cuenta la circunstancia de que ordinariamente

- 5. ha de recubrirse con tablas de entarimado en mosaico o tablas pequeñas de entarimado una superficie de suelo que se expresa en metros cuadrados.

Partiendo de esta idea fundamental, se llega a una normalización del tamaño de las láminas para tablas de entarimado en

- 10. mosaico o tablas pequeñas de entarimado que da por unidad una superficie de, por ejemplo, $1/4 \text{ m}^2 = 2500 \text{ cm}^2$. Para la idea especial de la forma espacial de la tabla gemela y de la tabla en acordeón, se llega entonces a envases escalonados de la manera siguiente, en progresión aritmética:

15.	1250 cm ² ,	2500 cm ² ,	5000 cm ² ,	7500 cm ² ,
	10000 cm ² ,	12500 cm ² ,	15000 cm ² ,	17500 cm ² ,
	20000 cm ² ,	22500 cm ² ,	25000 cm ² ,	

Conforme a esto, se determinan la longitud y la anchura de las láminas de manera que las tablas, tablas gemelas o tablas

- 20. en acordeón compuestas con dichas láminas den una superficie predeterminada o un múltiplo de dicha superficie. La superficie predeterminada es, en los países de sistema métrico, una unidad basada en éste, como por ejemplo $1/10 \text{ de m}^2$ o un múltiplo de esta medida, o bien $1/8 \text{ de m}^2$ o un múltiplo de esta medida. En otros países, la superficie predeterminada se ajusta a las unidades de medición superficial correspondientes.
- 25.



NOTA 255201

Hecha la descripción del presente invento se hace constar, que esta solicitud se acoge a los beneficios de prioridad de las solicitudes alemanas siguientes: de patente de invención N° K 36786 Ib/38k, depositada el 23 de Enero de 1959, de modelo de utilidad N° K 31210/37d Gm., depositada el 13 de Febrero de 1959, de modelo de utilidad N° K 31867/37d Gm., depositada el 23 de Abril de 1959, y de patente de invención N° K 37602 Ib/38k, depositada el 28 de Abril de 1959, todas ellas respondiendo al principio de unidad de invención, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

1.- Procedimiento, con sus medios de realización, para la preparación de tablas de entarimado en mosaico, caracterizado por el hecho de que se unen las diversas láminas individuales o grupos de éstas mediante tiras o series de puntos que actúan de unión, reunidos tales grupos en el dibujo que se desee, para formar una unidad estable y apta para el transporte, y se reúnen correspondientemente varias unidades en una tabla múltiple haciendo que las diversas partes se hallen confrontadas de modo que las láminas de cada grupo confrontado sean perpendiculares entre sí en el sentido longitudinal (figuras 1ª a 11ª).

2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la unidad mínima compuesta de láminas (2) yuxtapuestas se forma tendiendo transversalmente sobre los extremos de cada grupo (1) una tira de unión o tira adhesiva (3) (fig. 3ª).

3.- Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que los diversos grupos (1) que com-

255201



ponen el dibujo deseado se cierran en número par o impar dentro de un marco, para formar una tabla mayor, y se unen en las esquinas yuxtapuestas por medio de puntos de unión (4) (fig. 3ª).

5. 4.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los diversos grupos (1) que constituyen el dibujo conveniente se cierran en un marco, para formar una tabla, juntando sus diversas láminas (2), y entonces se efectúa la unión en sentido longitudinal y transversal, a lo largo de las juntas, mediante tiras (3) que sirven de unión (figuras 1ª, 3ª y 6ª).

10.

5.- Procedimiento, en el que la tabla de entarimado en mosaico preparada según las reivindicaciones 1 a 4 se caracteriza por el hecho de que, para uno o varios elementos de unión puntiformes (4) en caras contrapuestas de las tablas parciales de la tabla múltiple configurada como tabla gemela, para la unión de los puentes entre sí, se han configurado estos como puntos de unión (4) (figuras 3ª y 6ª).

15.

6.- Procedimiento, según la reivindicación 5, en el que la tabla de entarimado se caracteriza por el hecho de que las dos tablas parciales de la tabla gemela están unidas entre sí de modo que las caras inferiores estén siempre hacia fuera.

20.

7.- Procedimiento, en el que la tabla de entarimado en mosaico preparada según las reivindicaciones 1 a 4 se caracteriza por el hecho de que posee en la cara superior, paralelamente a las juntas de tope para la unión regular de las diversas láminas en sentido transversal a la dirección longitudinal, o bien de los grupos compuestos con láminas en el dibujo que se desea, tiras de papel, película o plástico de modo que se formen elementos de unión en forma de marco entre los diversos grupos (figuras 12ª a 15ª).

25.

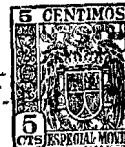
30.

255201



5. 8.- Procedimiento, según la reivindicación 7, en el que la tabla de entarimado en mosaico se caracteriza por el hecho de que en la cara inferior, en los puntos de cruce de los diversos grupos, está aplicado un elemento de unión que puede estar configurado como marca de fábrica (fig. 14ª).
10. 9.- Procedimiento, según la reivindicación 5, en el que la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado se caracteriza por la configuración como tabla múltiple por la contraposición de dos tablas individuales dos a dos de manera que las láminas (2) de cada grupo (1) contrapuesto se hallen perpendiculares entre sí en sentido longitudinal (figuras 16ª y 17ª).
15. 10.- Procedimiento, para la preparación de tablas de entarimado en mosaico o tablas pequeñas de entarimado, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por el hecho de que las diversas láminas (2) o grupos (1) están unidos en la cara superior por varillas de unión (5 y 6), en lugar de tiras de unión o tiras adhesivas, para formar una unidad estable y transportable (figuras 18ª a 23ª).
20. 11.- Procedimiento, según la reivindicación 10, caracterizado por el hecho de que las muescas dispuestas para recibir las varillas de unión se fresan primeramente en una dirección, paralelamente a las juntas de tope de los diversos grupos (1), y se insertan las varillas, fresándose luego las muescas en dirección perpendicular, paralelamente a las otras juntas de tope, y a continuación se introduce el primer sistema de varillas, seguido de la introducción de las varillas en el segundo sistema de muescas.
25. 12.- Procedimiento, en el que la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado preparada según las
- 30.

25520'



reivindicaciones 10 y 11 se caracteriza por el hecho de que los flancos de las muescas fresadas están ligeramente inclinados hacia dentro y poseen en consecuencia una acción semejante a la de la forma en cola de milano por el hecho de que las varillas, primitivamente secadas en grado extremo, se hinchan por absorción de la humedad de las partes que las rodean, de modo que rellenan la muesca apretadamente y aseguran así el ensamble de la

5. tabla (figuras 21ª y 22ª).

10. 13.- Procedimiento, en el que la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado preparada según las reivindicaciones 11 y 12 se caracteriza por el hecho de que las muescas en que se han de insertar las varillas poseen una sección normal en forma de cola de milano con flancos oblicuos (fig. 23ª).

15. 14.- Procedimiento, en el que la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado preparada según las reivindicaciones 10ª u 11ª se caracteriza por el hecho de que las muescas, en las que se introduce una masa plástica endurecible, a fin de formar las varillas de unión, poseen una sección normal en forma de cola de milano (fig. 23ª).

20.

25. 15.- Procedimiento, en el que la tabla de entarimado en mosaico o tabla pequeña de entarimado a base de láminas de madera, según las reivindicaciones 5 a 9 así como las 12 a 14, se caracteriza por el hecho de que la longitud y la anchura de las láminas (2) están determinadas de tal modo que las tablas compuestas de láminas, las tablas gemelas o las tablas en acordeón tengan una superficie predeterminada o un múltiplo de dicha superficie.

30. 16.- Procedimiento, con sus medios de realización, para la preparación de tablas de entarimado en mosaico.

255201 228



Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diecisiete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de cuatro láminas de dibujos.

Madrid, a 22 de Enero de 1960.

K R A U T H & Co.

p. a.

255201

Madrid, a 22 de Enero 1960

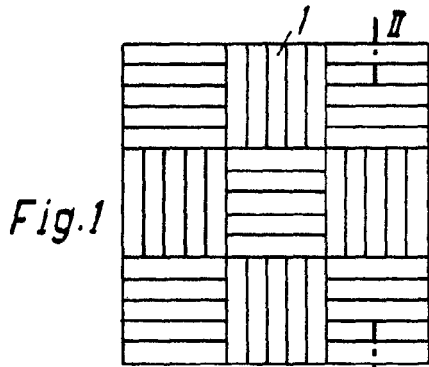


Fig. 1



Fig. 2

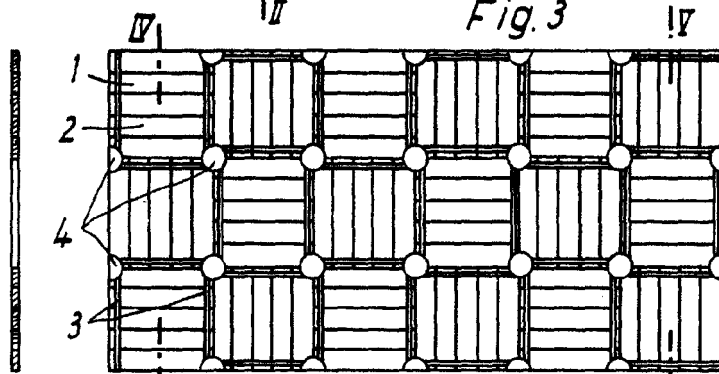


Fig. 4

Fig. 3



Fig. 5

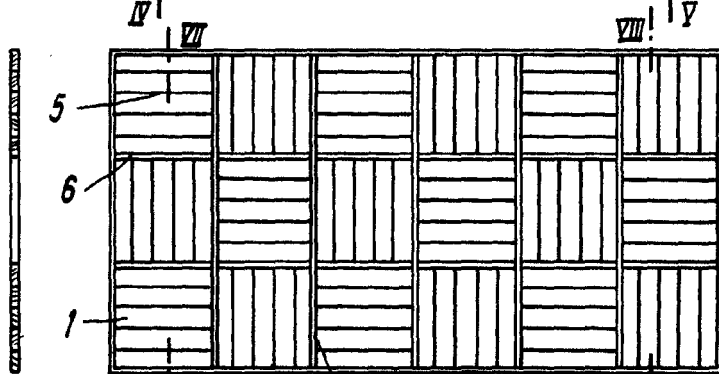


Fig. 7



Fig. 8

Fig. 6

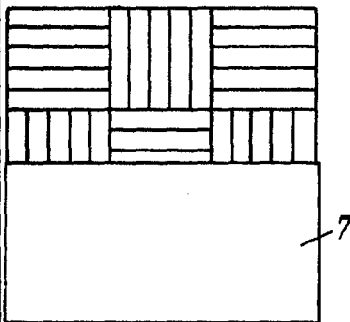


Fig. 9

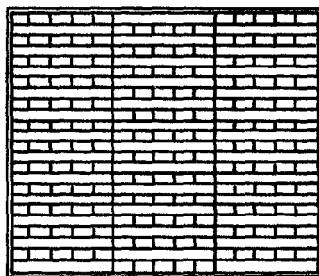


Fig. 10

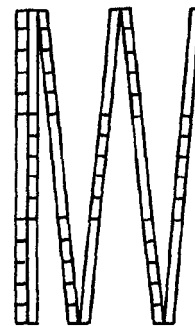


Fig. 11

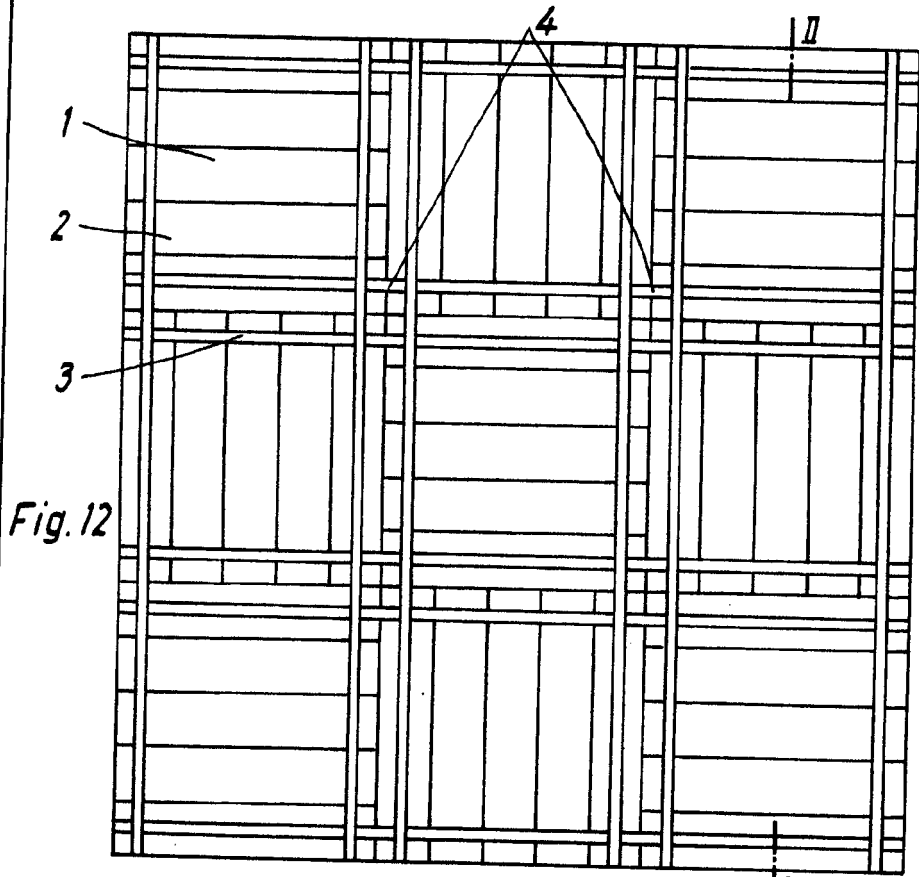


Fig. 12

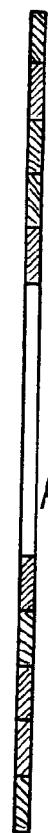


Fig. 13

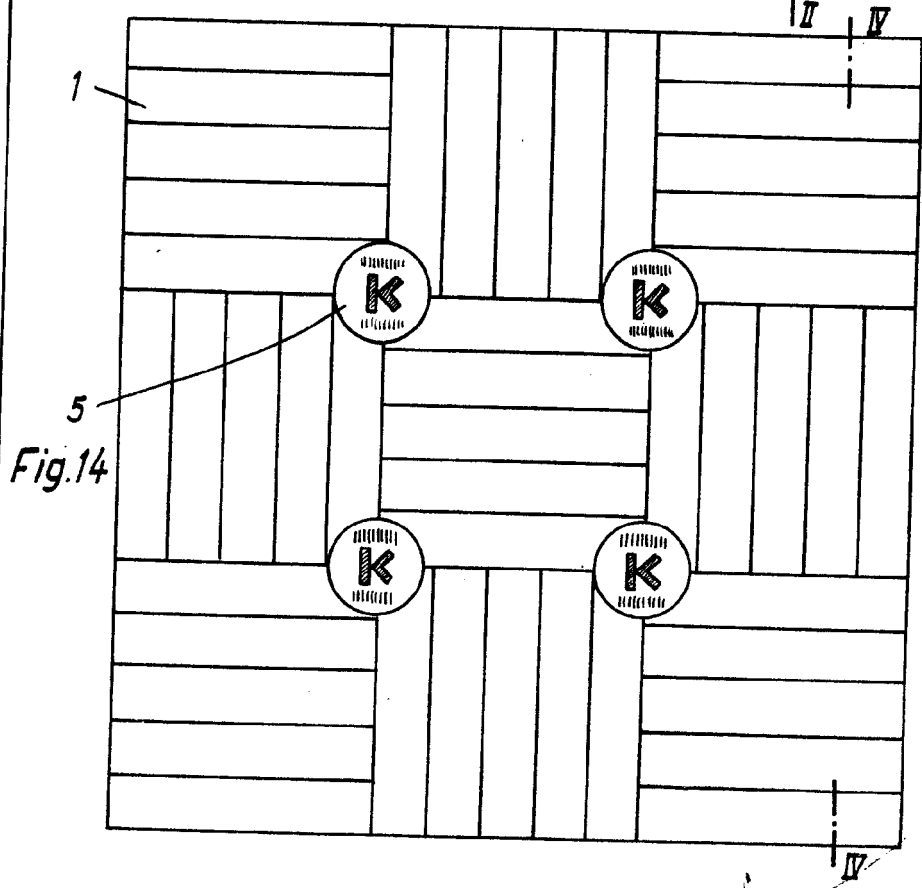


Fig. 14

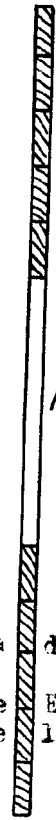


Fig. 15

Madrid
a 22
de Enero
de 1960

2 55 201



Fig. 16

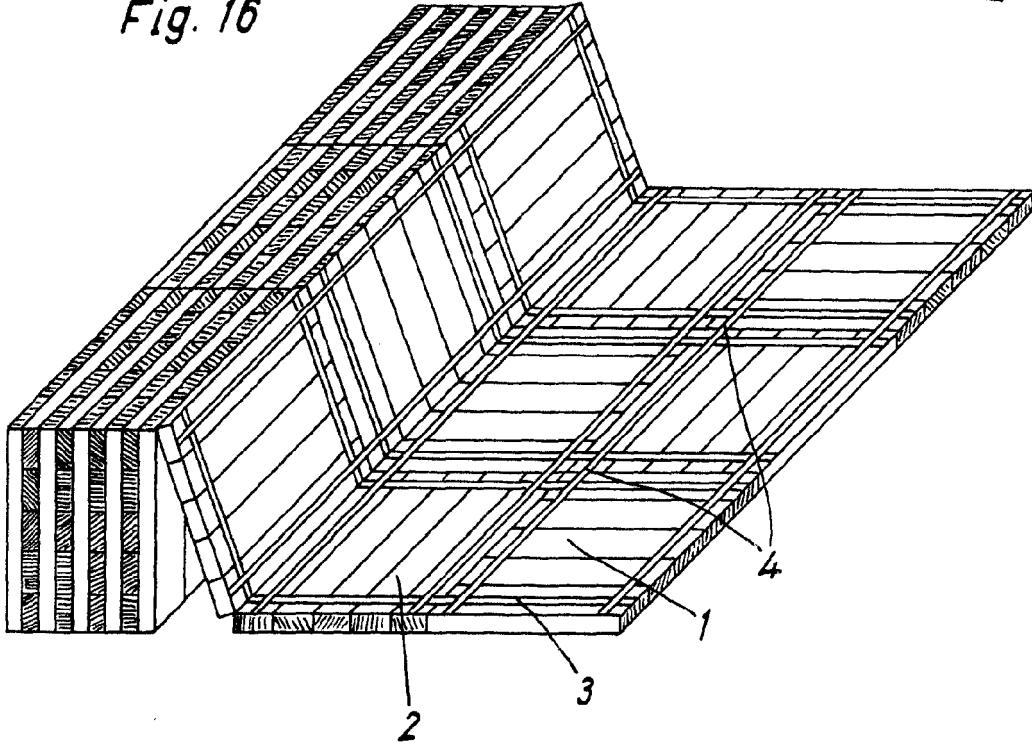
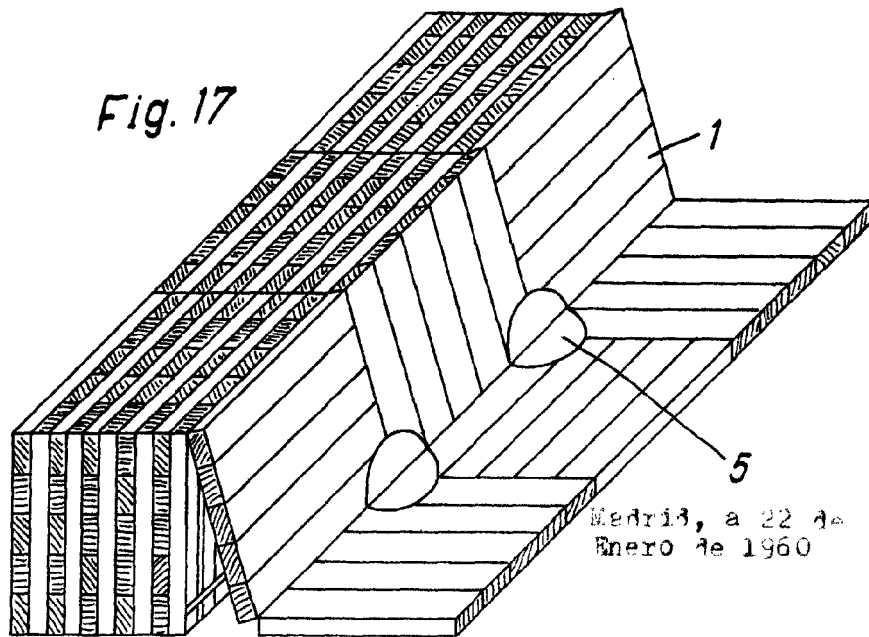


Fig. 17



Madrid, a 22 de
Enero de 1960

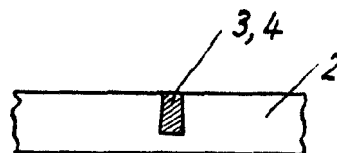
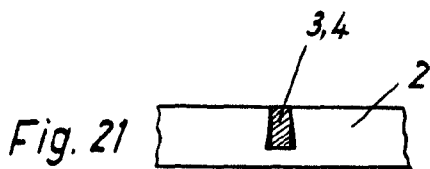
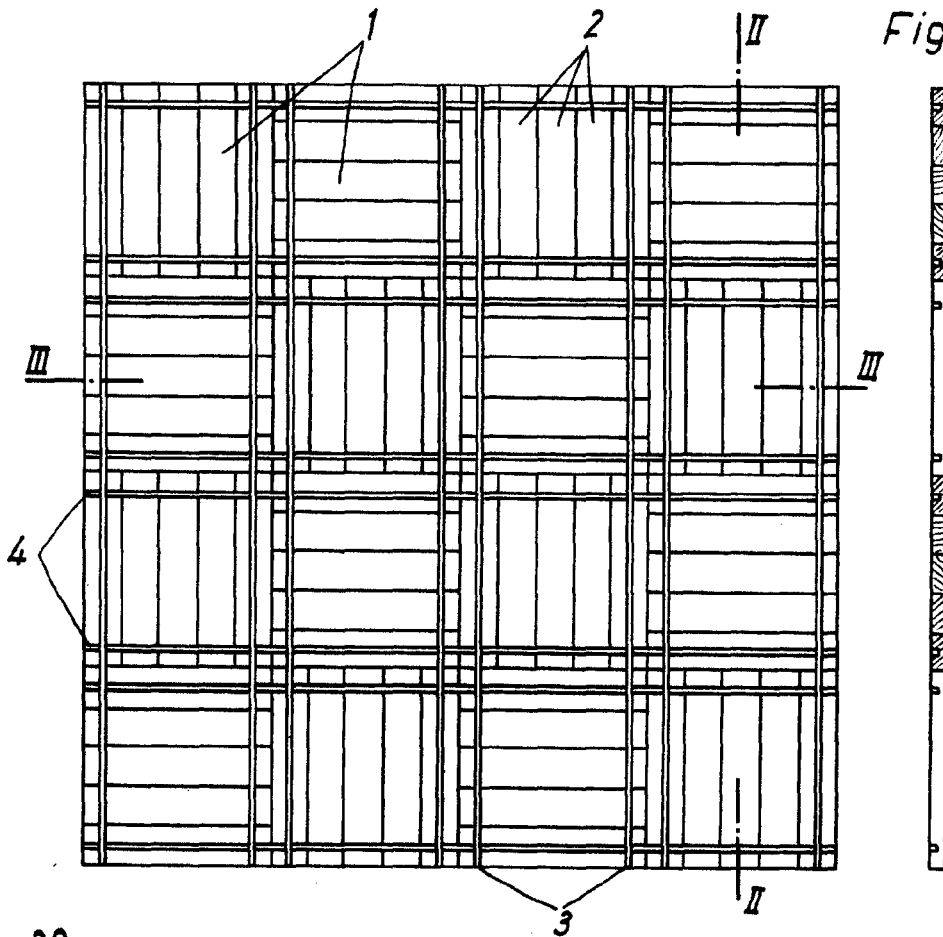
Escala variable

255201



Fig. 18

Fig. 19



Madrid, a 22 de Enero de 1950