

89589

- 1 -

89589!

17 DIC.



MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña
a la solicitud de
un
MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA
a favor
de

—
—
—

W. HOLZHAUER ATEX HOLZFASERPLATTENFABRIK G.m.b.H.
con residencia en ELSENTHAL-GRAFENAU (NBY) - Ale-
mania.

por

—
—
—

"DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE HOJAS DE PRODUCTOS
PRENSADOS."

—
—
—
—
—
—

39589 17 DIC.



5

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

10

Es sabido que en la fabricación de placas o productos prensados, especialmente en prensas de accionamiento hidráulico o mecánico, las chapas de cubrir (Kaschierbleche) y de cargar, en virtud de las desigualdades (tolerancias) en el espesor de las chapas metálicas, y por consiguiente en los productos prensados acusan tales diferencias que a menudo es preciso someterlos a una rectificación ulterior, para conseguir un espesor uniforme.

15

En la fabricación de placas o láminas de materias prensables, como por ejemplo, placas de fibras de madera duras, placas aislantes, placas de chapear y demás productos de esta clase, en los que en general debe renunciarse a un trabajo posterior, aparecen dificultades para su elaboración.

20

Estas se patentizan aún más cuando se efectúa una presión fuerte entre dos o más chapas de cubrir sobre placas de material unidas con cola, resina sintética y semejantes.

25

Por consiguiente, los productos terminados, o sea, las placas fabricadas de esta forma, acusan todas las medidas de tolerancia que se originan en las chapas metálicas en el curso del proceso de laminación.

30

Es sabido que por la laminación de las chapas metálicas, éstas se hacen más delgadas hacia los bordes.- A manera de ejemplo, asciende la tolerancia en una chapa me-



39589

tálica de 3 m/m. de espesor, a $\pm 0'3$ m/m.

35 La práctica ha demostrado que se debe calcular una
tolerancia media de 0'4 m/m en el borde externo de las --
chapas metálicas.- El aminoramiento o atenuación del vigor
de la chapa metálica desde el centro hacia los bordes, --
transcurre casi simétricamente, de suerte que asimismo es-
te diferente aminoramiento del espesor se transmite sobre
40 el producto sometido a la presión, es decir, el producto
que se somete a la presión es en el centro menos grueso y
ha de ir transcurriendo siempre más fuerte hacia afuera,
de modo que en sus bordes las tolerancias de chapas de cu-
brir y de cargar, surten pleno efecto.- Quanto más anchas
45 son las chapas metálicas, tanto más desfavorables resultan
también sus tolerancias.- Estas deficiencias se eliminan
con el presente invento, debido a que el espesor de tami-
ces o elementos análogos empleados en la fabricación dis-
minuye desde los bordes de las chapas metálicas al centro-
50 en la medida en que aumenta el espesor de la chapa.- Las -
figuras, muestran un ejemplo, siendo:

Fig. 1 - La prensa en sección transversal parcial.

id 2 - Un tamiz visto en sección oblicua.

id 3 - Un tamiz amplificado entre placas metálicas
55 de presión.

A manera de ejemplo, en la fabricación de placas de
fibras procedentes de fibras de madera, virutas de madera,
paja, turba en mezcla con otras materias, medios de unión
y materias de relleno, en una prensa 1, las chapas metáli-
60 cas de cubrir 2 ("Kaschierbleche") se colocan en placas de
carga 3, o son suspendidas de ellas.- Entre la chapa de --
cubrir 2 y la placa de carga 3, se colocan en disposición
intermedia tamices en forma acostumbrada.- Estos tamices -
4, son fabricados con alambres de trama y de urdimbre igua-
65 les, de hierro, metal o sus aleaciones.- Esta invención --
dispone el reemplazo de tamices con alambres de igual es--

39589

17 DIC. 195



70

75

80

85

90

95

100

pesor por alambre de urdimbre de diferentes espesores.- Se sitúan por consiguiente exteriormente los alambres más gruesos que disminuyen de espesor hacia el centro.- Por este medio es conseguido que las tolerancias en el espesor de las chapas de cubrir ("Kaschierbleche") y de cargar 2, respectivamente, se puedan compensar, de suerte que entre las placas de prensar 3, puede ser alcanzado en prensa cerrada un producto de presión de espesor uniforme 5.- Lo mismo, naturalmente se alcanza disponiéndose prensas múltiples con la aplicación de tamices intercalados 4. En lugar de un tamiz pueden emplearse varios tamices, uno sobre otro con el mismo objeto con alambres de tamices de espesor desigual, cuando no se ha intentado compensar con un sólo tamiz las tolerancias de la chapa metálica.- Además pueden también uno o varios tamices 4 ser dispuestos sobre una placa de prensa inferior 3, sobre la que se halla una chapa de cubrir metálica ("Kaschierbleche") o una chapa de carga de aleación metálica 2.- Existe también la posibilidad de superponer dos chapas de cubrir ("Kaschierbleche") o de carga de aleación metálica 4, colocadas una encima de otras, y entre estas chapas de colocar tamices con alambres de diferente grueso, con lo que se alcanza el mismo objeto.

El dibujo muestra en la Fig. 1, una prensa sencilla con un tamiz intermedio con alambres de espesores diferentes sobre la placa inferior de la prensa 3 y un tamiz de igual construcción debajo de la placa superior 3 como disposición intermedia.

Pero el mismo objeto también se puede conseguir según es de comprender, con la disposición de un sólo tamiz por encima o por debajo respectivamente de las chapas de carga o de cubrir 2 (Kaschierbleche") como suplemento.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden



variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y la que se reivindica en la siguiente:

N O T A

105

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita, - recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

110

1ª.- Dispositivo para la fabricación de hojas de productos prensados", caracterizado porque el espesor de los tamices o elementos similares colocados entre las chapas - de cubrir ("Kaschierbleche") y de carga o elementos análogos, disminuye desde los bordes hacia el centro en la misma medida, en que el espesor de la chapa aumenta como consecuencia del proceso de laminación.

115

2ª.- Dispositivo para la fabricación de hojas de productos prensados", según reivindicación primera, caracterizado porque sirven como elementos tamices de alambre con secciones transversales diferentes que corresponden a las tolerancias de las chapas.

120

3ª.- Dispositivo para la fabricación de hojas de productos prensados", según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los alambres de los tamices orientados en una sola dirección, tienen igual sección transversal y los alambres orientados verticalmente (alambres de urdimbre) diferentes espesores que corresponden a las tolerancias de las chapas metálicas.

125

4ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: Dispositivo para la fabricación de hojas de productos prensados".

130

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas, escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid 17 diciembre 1953.

ALFONSO UNGRIA,

39589

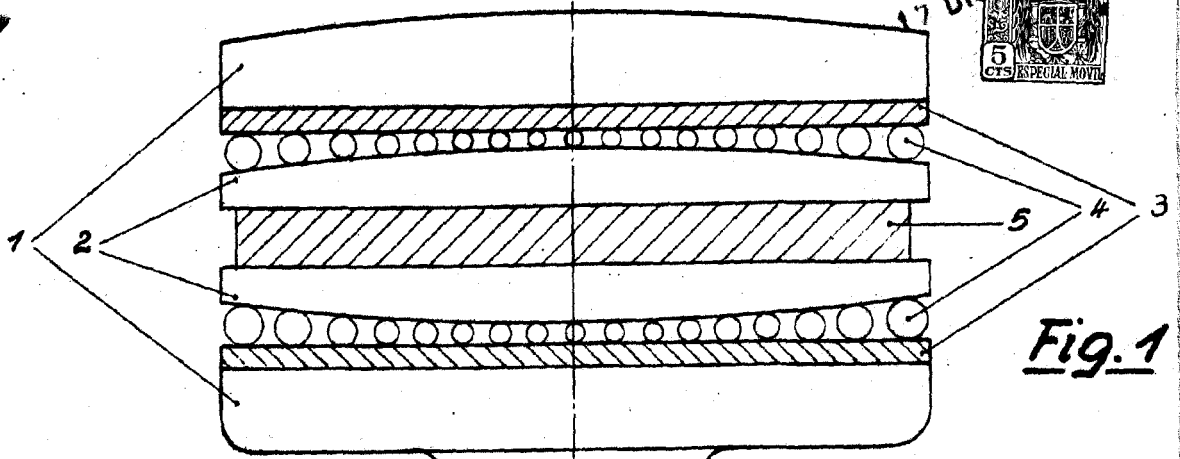


Fig. 1

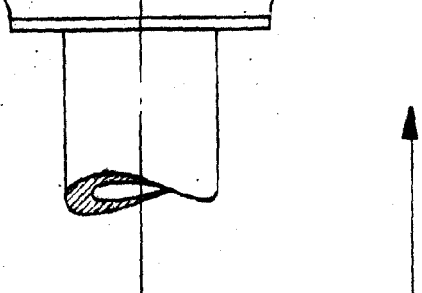


Fig. 2

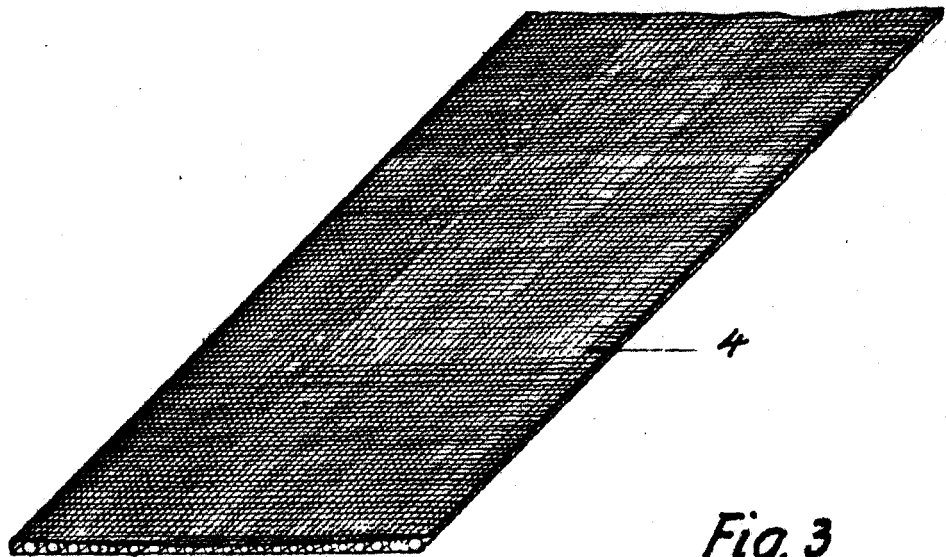
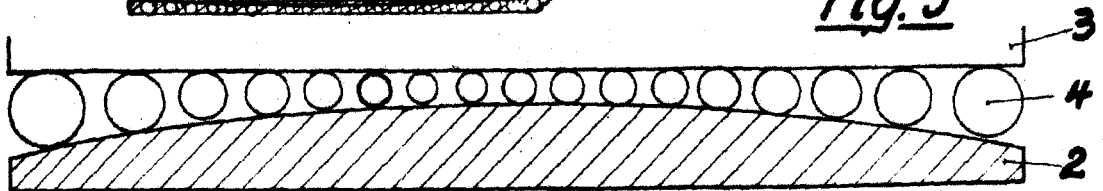


Fig. 3



17 diciembre

Handwritten signature or initials.