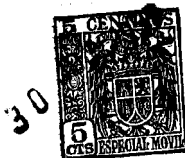


74735

74735



MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

en España, a favor de Don Ramón PEÑA ECHEVARRIA y
Don Santiago ARREGUI BELAR, ambos de nacionalidad es-
pañola, domiciliados en BILBAO c/. Artecalle nº 2-3º
por:

"MOLDE GRAPADOR PARA FABRICAR BALDOSAS DE MADERA".

=_=_=_=

MEMORIA DESCRIPTIVA

5.- Se refiere el actual modelo, conforme indica su
enunciado, a un nuevo molde para fabricar baldosas
de madera, el cual esencialmente está integrado por
una base alojadora en la que se encuentran instala-
dos los distintos elementos elásticos que verifican
la expulsión de la pieza una vez engrapada, contando
asimismo, con una base superior de alojamiento previo

1 74735



- de las grapas, que están formadas por una placa o pletina metálica ondulada, quedando incrustada parcialmente entre cada dos piezas de madera uniendolas y quedando saliente, por el plano inferior de las
- 5.- maderas unidas, un sector que constituye el medio de anclaje y fijación o unión de esta pieza de madera por una segunda capa de material aislante contra la humedad, y otros agentes, como asimismo una masa de concreto u hormigón que complementa la
- 10.- formación de la baldosa.

- El molde grapador objeto de este Modelo de Utilidad, tiene como finalidad principal la de que forma un conjunto de forma variable con una serie de listones o simples trozos de madera, efectuando
- 15.- mediante el mismo un grapado o unión de todas las maderas para luego seguir la fabricación de la baldosa de madera, que consiste en revestir por una
- de las caras del elemento aislante de humedades y putrefacción como puede ser una simple capa de asfalto o similar y seguidamente dar el cuerpo de hormigón o similar que constituye el cuerpo de la baldosa.
- 20.-

- Como queda ya indicado la finalidad esencial de este molde grapador es la unión exclusiva de
- 25.- las maderas mediante grapas adecuadas y dejar asomando un tanto las citadas grapas afin de seguir la fabricación de las citadas baldosas de madera.

Una idea más completa del modelo que aquí se



74735

- 5.- describe la proporción la descripción siguiente al ser considerada conjuntamente con la lámina de dibujos que a esta descripción se acompaña, en los cuales se representan de manera un tanto esquemática los conjuntos y detalles más destacados del invento.
- En los dibujos:
- La figura 1ª corresponde a una sección del conjunto del molde grapador, en disposición apropiada al momento de recibir la baldosa de madera que se ha de grapar.
- 10.- La figura 2ª es una sección del conjunto cuando por presión superior en el molde grapador, se ha verificado ya el grapado de la baldosa.
- La figura 3ª muestra un detalle de la grapa que se sujeta en la baldosa.
- 15.- La figura 4ª es una vista en planta del conjunto del molde grapador.
- Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indica el cuerpo principal o base del molde grapador, siendo el número -2- la pieza base de apoyo de las grapas, cuando éstas se colocan al principio de la operación, y que según se va realizando la operación de engrapado, sirve de apoyo a las citadas grapas para que se introduzcan en las maderas a ensamblar.
- 20.-
- 25.- Mediante el número -3- se señalan los bulones guías de las diferentes partes móviles del molde objeto de este modelo de utilidad.

74735



Con el número -4- se indican los muelles o elementos elásticos adecuados que hacen la expulsión de la pieza una vez efectuado el grapado de ella .

5.- La placa de apoyo directo de la pieza a ensamblar, se indica mediante el número -5-. Esta placa a su vez es la posicionadora o encajadora de las diferentes grapas, antes de comenzar el engrapado. El número-6- señala las grapas de ensamblaje, siendo -7- las diferentes ranuras que sirven de alojamiento inicial a las grapas. Serán variables en número y posición, ya que ello depende de la posición de las maderas a ensamblar de acuerdo con el dibujo de la baldosa de madera que se quiere obtener.

10.- Mediante el número -8- se señalan las maderas que han de formar la baldosa; -9- indica la pieza superior que es movida por un medio adecuado para efectuar el empuje sobre el dispositivo molde de engrapado.

15.- El número -10- corresponde a la escuadra elástica automática que hace unir el conjunto de maderas a fin de que cuando comience el engrapado, la unión de las diferentes partes sea perfecta.

20.- Con el número -11- se indican las piezas de cierre de los compartimientos alojadores de los muelles que presionan de forma constante a la escuadra -10- .

25.- Mediante el número -12- se indican los muelles de la escuadra elástica, siendo -13- la base de apo-



- 5 -

74735

yo del conjunto del molde grapador; -14- señala el muelle de salida de los pitones guías laterales y -15- los pitones de encuadramiento del conjunto de maderas cuando se coloca para iniciar la operación de engrapado.

5.-

FUNCIONAMIENTO.-

Se coloca el molde engrapador sobre la base de una prensa, por ejemplo -13-, tal y como se ha descrito anteriormente.

10.-

Se colocan las grapas de unión -6- en cada una de las ranuras -7-.

Se coloca el grupo de maderas que han de constituir la baldosa sobre la placa -5-, de forma que se forma el grupo presionando sobre los pitones salientes -15- que en dos de los lados lleva el dispositivo.

15.-

Las grapas alojadas en las ranuras -7- no asomarán nada de la placa -5- gracias a la holgura que queda entre las placas -2- y -5-. De esta forma la placa -5- presenta una superficie completamente lisa para el apoyo del conjunto de maderas que han de constituir la baldosa. Seguidamente se presionará con la placa -9- por cualquier medio mecánico, prensa o similar.

20.-

25.-

Al comenzar el descenso, lo primero que ocurre es un ajuste de la baldosas de madera por la acción de la escuadra elástica que gracias a la acción continua de los muelles hará una formación ade-

74735

30



cuada de la baldosa a engrapar.

Por la presión de la pieza -9- primeramente se verifica un arrastre simultáneo de las placas -5- y -2-

5.- En el momento en que la placa -2- tope con la base -1-, entonces si se sigue la presión de la placa -9-, se comienza la operación de engrapado, ya que son las grapas metálicas -6- las que se introducen en la madera concluyendo la operación.

10.- Al cesar la presión de la pieza -9-, se verifica la expulsión automática de la baldosa engrapada, por la acción de los muelles o similares -4-.

15.- De esta forma se obtiene un engrapado perfecto de las diferentes maderas y queda asomando una parte de la grapa, en una cuantía que es precisamente el grueso de la placa -5- y es conveniente que así sea ya que éste asomo de grapa es elemento imprescindible para la buena adherencia de la capa de material de protección que llevan esas baldosas por ese sitio.

20.- Una vez que se ha descrito convenientemente la naturaleza del actual modelo de utilidad, como asimismo la forma de poder llevarlo a la práctica para convertirlo en una realidad industriabilizable, se hace constar a los efectos oportunos que el modelo no se limita rigurosamente a los detalles exactos de esta exposición, ya que al ser llevado a la práctica podrá introducirse en él todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias pudiesen aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del

25.-

74735



molde grapador que aquí ha sido descrito.

N O T A

Se declaran como de novedad en España, el contenido de las siguientes

5.-

R E I V I N D I C A C I O N E S :

- 1ª.- Molde grapador para fabricar baldosas de madera, que comprende: un cuerpo principal que constituye la base del molde, en el que recibe los elementos elásticos y verifica la expulsión de la pieza después de engrapada; una base superior, adaptada en el cuerpo principal sobre la que previamente se alojan las grapas; una base intermedia que expulsa la grapa para que se incruste en la madera; una escuadra que determina el ajuste elástico de la baldosa y unos pitones elásticos que facilitan la operación inicial de encuadramiento de las distintas piezas de madera integrantes de la baldosa.
- 10.-
- 15.-

- 2ª.- Molde grapador para fabricar baldosas de madera, de acuerdo con la reivindicación primera, que está organizado sobre un cuerpo principal que constituye la base del molde, en la que se encuentra alojada una placa en la que se colocan y apoyan las grapas para introducirse por presión en las piezas de madera a ensamblar.
- 20.-

- 3ª.- Molde grapador para fabricar baldosas de madera, caracterizado porque la placa de apoyo de las grapas a que se refiere la reivindicación segunda, se encuentra suspendida elásticamente entre unos juegos
- 25.-



74735⁸
30

de bulones de guía, en los que se encuentran ensartados unos muelles de expansión o elementos elásticos que determinan automáticamente la expulsión de la baldosa de madera formada una vez que se ha producido el grapado.

5.-

4.- Molde grapador para fabricar baldosas de madera, caracterizado por contar con una placa de apoyo directo de las piezas de madera a ensamblar, cuya placa tiene producidas una pluralidad de ranuras que sirven de alojamiento inicial a la grapa, actuando además dicha placa como medio para encajar las diferentes grapas antes de comenzar la operación de engrapado.

10.-

5.- Molde grapador para fabricar baldosas de madera, caracterizado por el molde formado de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, tiene adaptado en su borde una escuadra elástica de actuación automática que determina el empuje y acoplamiento colateral del conjunto de piezas de madera que han de formar la baldosa situándolas en las condiciones necesarias para el engrapado perfecto, cuya escuadra elástica comprende una parte móvil permanentemente presionada por resortes de expansión, alojados en el borde del cuerpo principal que constituye la base del molde.

15.-

20.-

25.-

6.- Molde grapador para fabricar baldosas de madera, caracterizado porque en los lados opuestos a la escuadra elástica automática tiene adaptado el

74735

30



propio cuerpo que constituye la base del molde, una pluralidad de pitones elásticos de encuadramiento de las piezas de madera al ser colocadas para iniciar la operación de engrapado, cuyos pitones están montados en forma corrediza sobre el borde de dicho molde, siendo permanentemente empujados hacia el exterior, mediante resortes de expansión.

5.-

7^a.- "MOLDE GRAPADOR PARA FABRICAR BALDOSAS DE MADERA".

10.-

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de NUEVE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 1 de Julio de 1.959

E. GONZALEZ VACAS
P. P.

Ramón Peña Echeverría
Santiago Arregui Belar

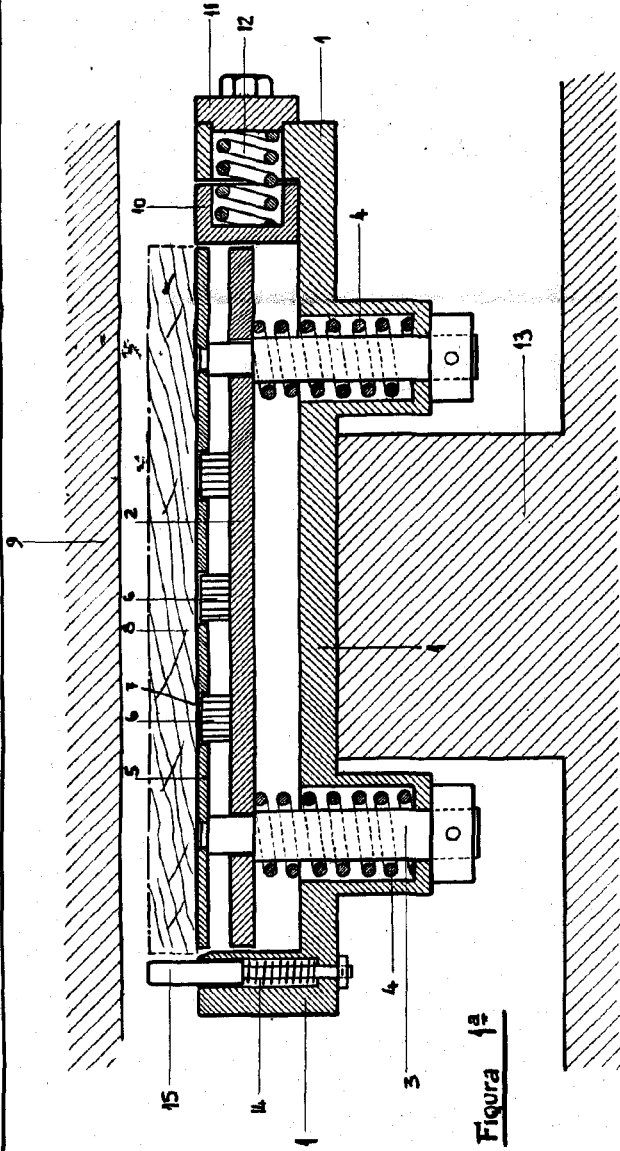


Figura 1ª

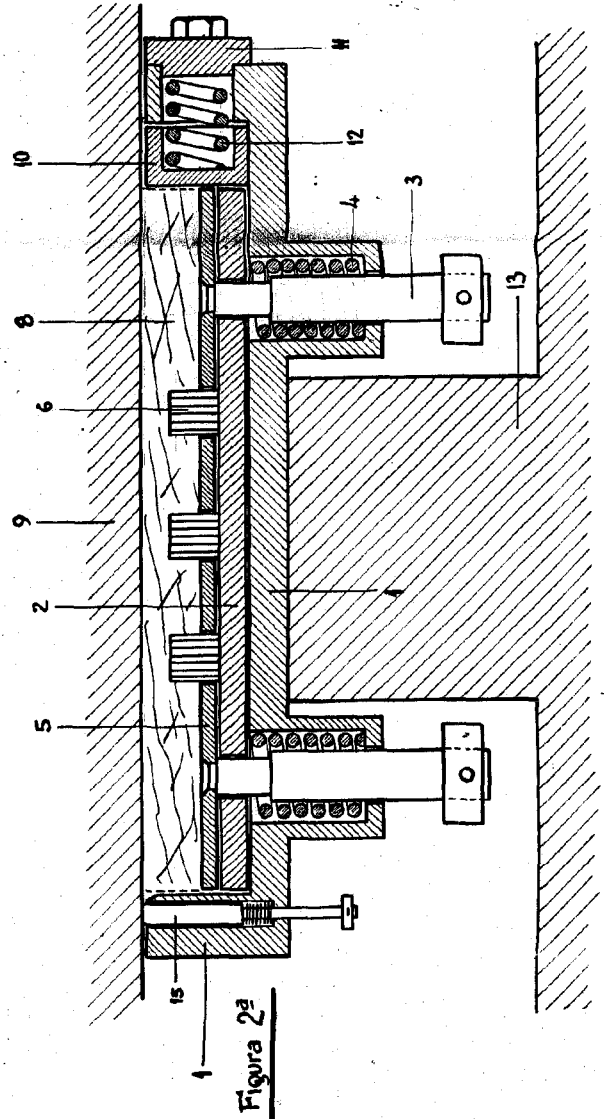
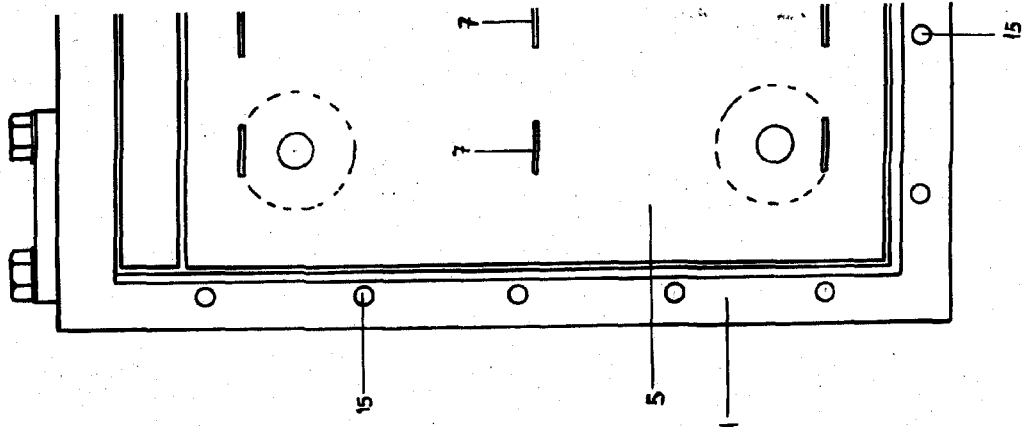


Figura 2ª



Escala variable

74735

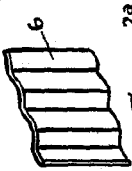
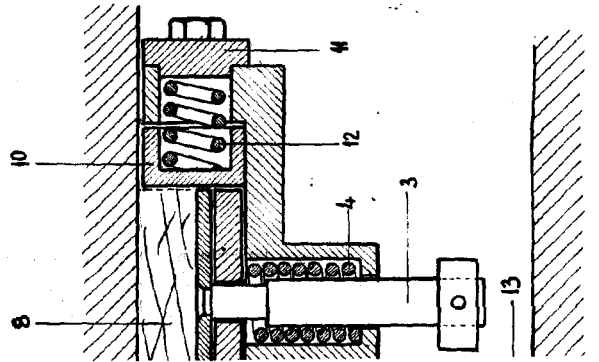
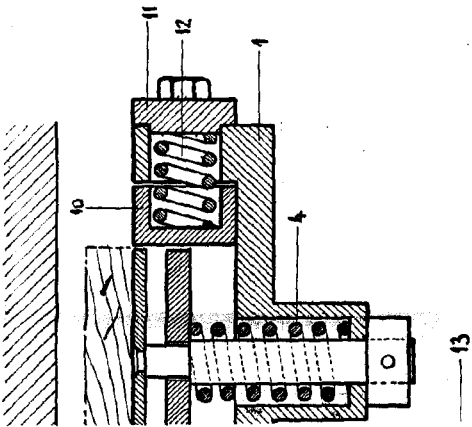
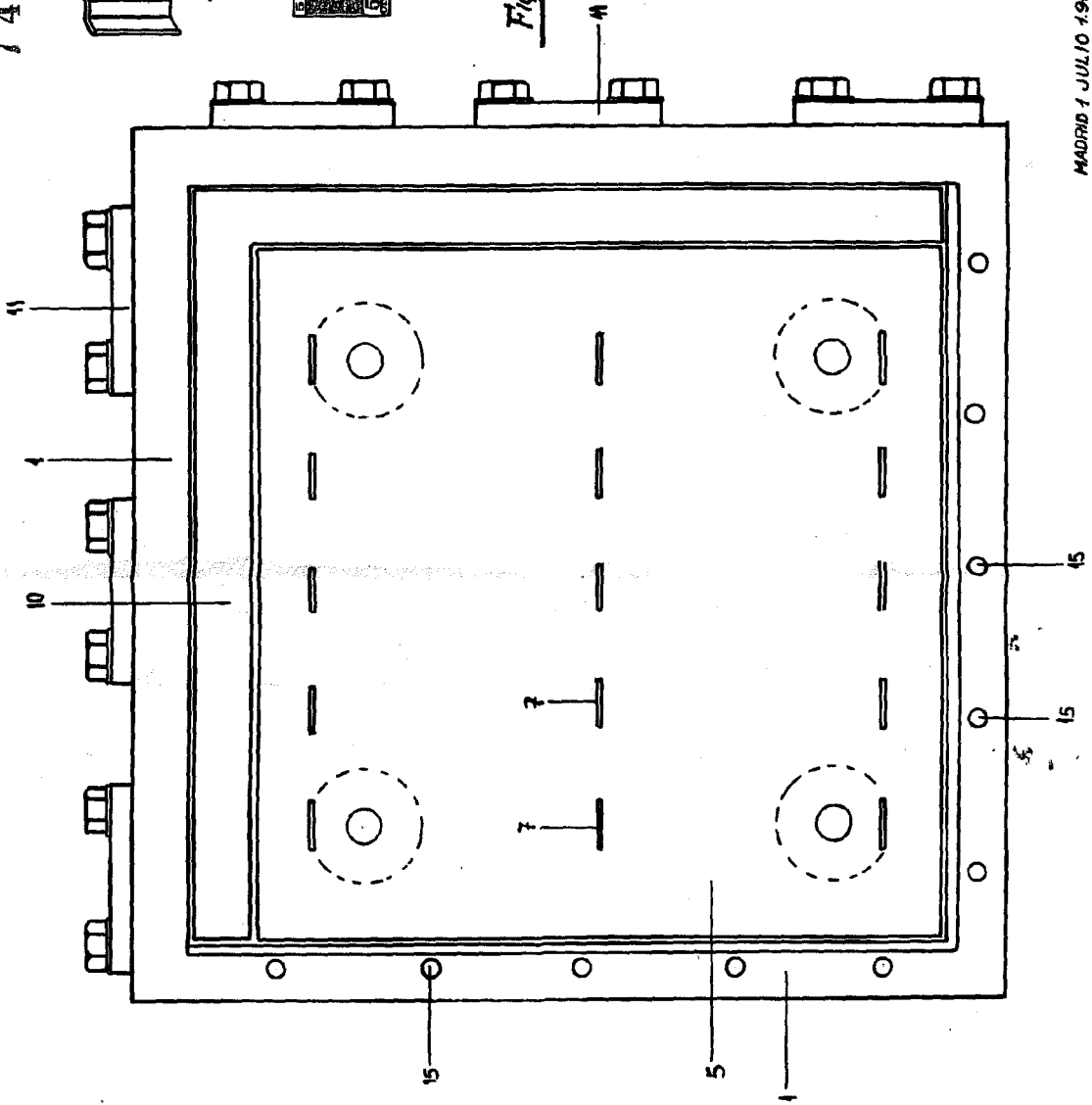


Figura 3ª



Figura 4ª



MADRID 1 JULIO 1959.

P.A.E. GONZALEZ-VACAS.