



pendicularmente al plano de las tablas y encolando enseguida cada una de las planchas así obtenidas entre dos pliegues u hojas de enchapado, llamados "exteriores", para formar de este modo las planchas compuestas.

Esta invención se refiere a una plancha compuesta que posee, si se la construye con arreglo al presente procedimiento, una solidez y resistencia contra el peso y la acción de los agentes exteriores respectivamente considerablemente mayores que las que puedan ofrecer otras planchas similares, subsistiendo esta ventaja aún en aquellos casos de emplearse para dicha construcción materiales de poco valor.



Al cepillar y trabajar las hojas o chapas etc. se producen desperdicios en grandes cantidades que pueden tener aplicación o para embalar con ellos toda clase de objetos o destinarlos a la calefacción. Con arreglo a esta invención dichos desperdicios se unen y trabajan de tal manera que llegan a formar planchas compuestas de un valor positivo y de extraordinaria solidez.

Para la mejor inteligencia del procedimiento va representada gráficamente en el adjunto diseño, la manera de operar conforme a aquél.

La figura 1 representa, en proyección de perfil, un bloque compuesto de planchas enchapadas, pegadas en el sentido de las fibras.

La figura 2 es una vista plana del dispositivo.

La figura 3 representa la vista de unos de los extremos.

La figura 4 representa, en un extremo, la vista del encolado sucesivo de las partes de las planchas, según las figuras 1 a 3, para formar un nuevo bloque.

La figura 5 representa una plancha compuesta ya terminada y que se compone de tres tablas cortadas del bloque, según la figura 4.

Con arreglo a la presente invención, y según puede verse en las figuras 1-3 las planchas de enchapado a, de diferente dimensión, son yuxtapuestas y superpuestas en longitud y anchura, y después pegadas, de tal suerte que quedan contrapeadas o cubiertas entre sí, como en la carena de los barcos, pero sin coincidir, las juntas de las diferentes piezas. De esta manera se forma, una especie de tablero plantilla que tenga por ejemplo 1.50 m de longitud, 1.20 m de anchura y unos 60 mm. de altura, pegándose después bajo presión, en la prensa hidráulica, el bloque así obtenido. A continuación, la plancha resultante se corta en el sentido de su longitud, siguiendo la línea A-A de la figura 3 y se divide en tres partes, cada una de las cuales tiene 400 mm. de anchura. Hecho esto se superponen los bloques parciales b a otros bloques obtenidos de manera análoga y pegados entre sí en la prensa de bloques, hasta alcanzar una altura de unos 500 mm. A continuación el bloque así formado se sierra con la sierra horizontal alterna, como representa la figura 4, en el sentido B-B, es decir perpendicularmente al plano en el que se pegaron unos contra otros los bloques parciales b, sacándose con la sierra las planchas del grueso que se desee, y en las cuales se mantienen ahora verticales las hojas de enchapado. Pueden yuxtaponerse haciéndolas coincidir por su lado mayor las planchas obtenidas de ese modo para formar un tablero más grande y que tenga por ejemplo 1.50 m. de anchura según se desee, pudiéndose recubrir dicho tablero por su cara superior o inferior, por una hoja de enchapado embutida de manera que las fi-



bras de los pliegues llamados "exteriores" queden perpendiculares a las fibras de los "interiores".

En su consecuencia con arreglo a este procedimiento, se pueden utilizar los restos y desperdicios del corte de las maderas de todas dimensiones, formándose así un producto final de un valor considerable. Dicho se está, que el procedimiento podría también aplicarse al tratamiento de las hojas de enchapado, cortadas al efecto. Las planchas obtenidas de este modo tienen una gran resistencia contra los pesos, alabeos y contra la humedad y, desde este punto de vista, ofrecen mejores resultados que las planchas fabricadas con arreglo a los procedimientos similares que vienen empleándose.



Esta solicitud que corresponde a la presentada en Alemania en 9 de octubre de 1924 bajo el Nº 23687 XII/38k se acoge a los beneficios del artículo 16 de la Ley de Propiedad Industrial.

)-o-o-o-( N O T A )-o-o-o-(

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Un procedimiento para la fabricación de planchas compuestas, caracterizado por el hecho de que las planchas de enchapado, de cualquier longitud y anchura, son ensambladas al modo del fondo de un barco y encoladas bajo fuerte presión, ensamblándose después en la plancha de bloques, las planchas o plantillas así obtenidas para formar bloques de bastante altura, las cuales planchas o plantillas son luego cortadas por la

sierra horizontal alterna en sentido perpendicular al plano en el que se han encolado unas contra otras las diferentes hojas de enchapado, para formar las planchas del grueso que se desee, y por el hecho de que dichas planchas, bien directamente, o bien despues de ensambladas y encoladas para constituir tableros de grandes dimensiones, son forradas de hojas de enchapado colocadas en sentido contrapeado, de manera que las fibras de los exteriores queden perpendiculares a las de los interiores.

2º. - Una plancha compuesta, según lo reivindicado en el punto anterior en la cual las hojas de enchapado verticales van encoladas y se cubren como en el fondo de los barcos en sentido longitudinal y transversal, cuyas hojas están ensambladas y dispuestas entre los exteriores, de tal suerte que las fibras de las hojas de enchapado que forman el interior queden perpendiculares a las de los exteriores.

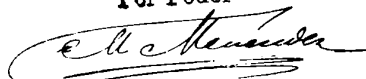
3º. - Un procedimiento para la construcción de planchas de madera compuestas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 6 de Junio de 1925.

P. A.  
Alberto de Elzaburu  
Por Poder



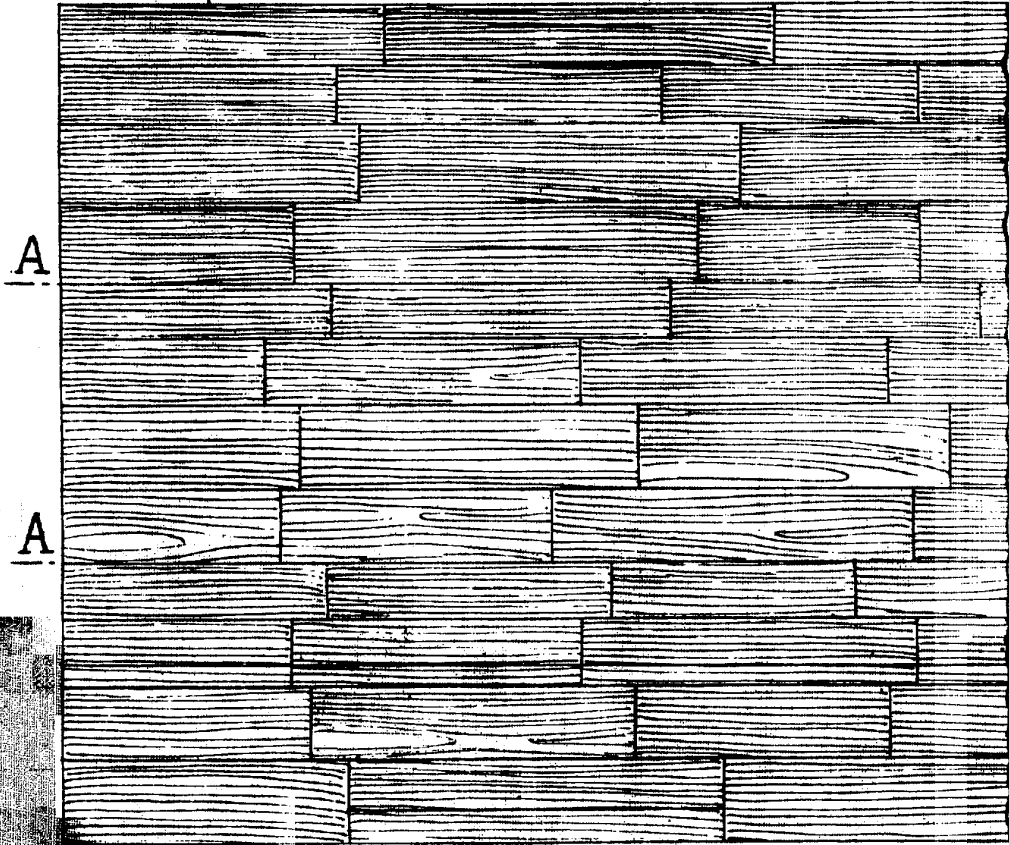
# ESCALA VARIABLE

Fig.1.



a

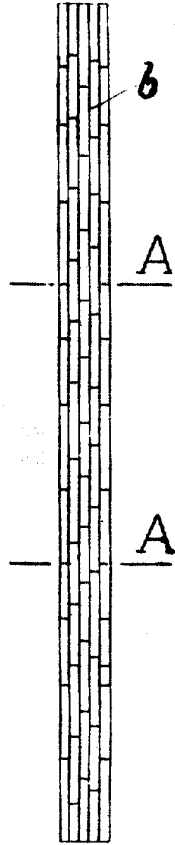
Fig.2



A

A

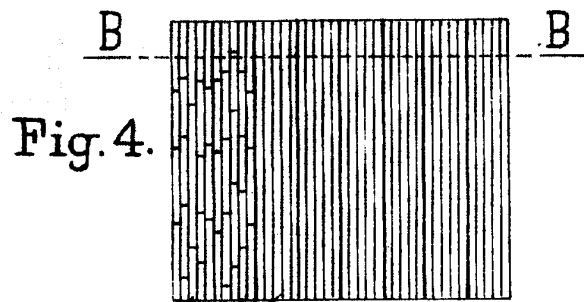
Fig.3



b

A

A



B

B

Fig.4.

b

Fig.5.



P.A.  
Alberto de Elzaburu  
Por Peder

*Alberto de Elzaburu*