



ridad al instrumento, aunque en parte esta se resuelva por la clase de pulimentado a que se somete para su terminacion.

4 Ahora bien, la recurrente, tras de infinitos ensayos ha llegado a descubrir, que empleando en su construccion, chapas de madera contrachapeadas, esta porosidad y por consecuencia la pérdida de sonido que ella ocasiona desaparecen en absoluto sin confiar esta mision al pulimentado que en el transcurso del tiempo
5 forzosamente ha de perderse, tanto por la yuxtaposicion de las chapas que se emplean, como por las distintas capas de cola necesarias para formar dicho contrachapeado y la manipulacion a que el todo es sometido para llegar a este resultado.

Este contrachapeado forma un cuerpo solido y completamente
6 homogeneo que recoge y emite todas las vibraciones de las cuerdas de estos instrumentos con una sonoridad y limpieza no obtenida hoy por nignun otro medio de los muchos que bienen empleandose para conseguir esta finalidad.

El contrachapeado se realiza por los medios corrientes y
7 empleando herramientas afines.

Para ello se tomaran tres chapas de madera, iguales o variadas entre si, de las dimensiones necesarias, fijandose sobre la primera una capa de cola y sobre esta se coloca la chapa segunda, procurando que el filo de sus fibras este en sentido opuesto al de la primera, se trabajan estas dos chapas hasta conseguir
8 la completa union de las mismas y seguidamente se pone otra capa de cola y sobre esta se pone la tercera chapa cuyas fibras han de estar paralelas a las de la primera, para asi lograr una verdadera trabazon entre las tres chapas que lo conforman.

9 Seca la chapa o tablero obtenido con el contrachapeado antes dicho, se cortan los testeros y aros o cercos de los instrumentos y se procede a su confeccion del instrumento, la que se a su vez se realiza por los medios corrientes que hoy se emplean



en la construccion de esta clase de instrumentos.

10 Las chapas para formar el contrachapeado, podran indistintamente de una misma clase de madera o de maderas distintas siempre a base de emplear como minimo tres chapas, y de que la de en medio, el filo de sus fibras este en sentido opuesto al de las chapas superior e inferior que lo conforman.

11 Este contrachapeado, podra ser aplicado a la construccion de las cajas armonicas de toda clase de instrumentos de cuerda en cuya esenciabilidad reside la presente patente, siendo esta su principal y unica reivindicacion de la misma, independientemente de la clase de instrumento y de su forma de construirlo.

XX

N O T A

=====

12 Esta Patente de Invencion se refiere a "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE LAS CAJAS ARMONICAS DE LOS INSTRUMENTOS DE CUERDA, PARA DAR A ESTOS MAYOR SONORIDAD". Debiendo recaer sobre la siguiente REIVINDICACION en la que se determina su principal objeto.

13 Reivindica para si la recurrente el derecho de propiedad y explotacion exclusiva del citado procedimiento, que esencialmente consiste en el empleo de chapas contrachapeadas formadas por tres, cinco o mas chapas, siempre en numero impares, con cuyas chapas contrachapeadas se construiran las cajas armonicas y
14 con cuyo procedimiento se evita por completo la porosidad de la madera y por tanto la perdida de sonido, siendo la caracteristica de este contrachapeado el que la chapa interior sea colocada en sentido opuesto en cuanto al filo de sus fibras se refiere a las chapas inferior y superior que lo conforma, pudiendose emplear chapas de una misma madera o de maderas variables, tal y
15



como se describe y detalla en la precedente memoria y presente reivindicacion.

Esta memoria consta de CUATRO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara.

16

Valencia 17 de Septiembre de 1929

Por autorizacion de la interesada.