

155396

155396



MEMORIA DESCRIPTIVA

---

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Genek THIM, residente en Madrid, calle de los Hermanos Becquer número 10,

---

P O R

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS ESPECIALES PARA EL ENTARIMADO DE PISOS "

---

Para el entarimado de pisos se venían empleando, hasta la fecha, dos procedimientos, el corriente a base de la llamada tabla de entarimar y el taraceado, conocido vulgarmente por "parquet". Este último resulta que por la calidad de los materiales empleados, tanto como por el costo de la mano de obra, sólo puede emplearse para entarimados de gran lujo, quedando, por lo tanto, para el uso corriente el primero. Este, sin embargo, resulta también de elevado costo, ya que para que la madera reúna las condiciones características de

5

10

estética y confort requiere una gran selección, tanto de calidad como de limpieza, sin nudos, etc., y además de un espesor mínimo para que tenga la resistencia precisa, con lo cual aún para habitaciones reducidas exige el empleo de una cantidad excesiva de metros cuadrados, esto unido a exigir el empleo de maderas finas en evitación del feo aspecto que la madera ordinaria o corriente produciría, es la causa del elevado precio a que nos venimos refiriendo.

Para obviar estos inconvenientes sin renunciar por ello a las ventajas que el entarimado representa, se ha ideado el objeto de la presente patente de introducción.

Consiste éste en la obtención por medio de dispositivos especiales en las máquinas de trabajar la madera de láminas de espesor variable, en la realización actual de 3 y 5 milímetros, las cuales son cortadas en cuadrados de 20 x 20, 25 x 25, 30 x 30, 40 x 40, 50 x 50, 60 x 60 centímetros, o piezas de 20 x 40, 25 x 50 o de las dimensiones que se deseen. Dos de estas piezas se unen entre sí de manera que en ambas la veta de la madera lleve la misma dirección por medio de listones de un grueso de 15 milímetros, o cualquier otro requerido, que yendo paralelos entre sí se cruzan con la dirección de las vetas de las chapas, estos listones no dejan espacios libres entre sí ocupando la superficie total de las piezas, a las que se adhieren mediante un pegamento especial, tras cuya aplicación el todo es sometido a un prensado bajo altas presiones, consiguiéndose una vez secado el pegamento que las tres piezas descritas formen un todo que constituye la pieza o elemento del entarimado. Además, al someter las piezas

al citado prensado se logra la eliminación de las bacterias y moho que la madera contiene, suprimiendo así los ataques de insectos y otros al todo formado.

Las piezas así terminadas son sometidas, primero a un cepillado para su perfecto afinamiento y ajuste, evitándose las ranuras en las juntas, y después otra máquina labra una canal en la línea media de sus costados de 5 milímetros de ancho por 10 de profundidad, que sirve para la introducción de los nervios de madera que forman el elemento de ensambladura de las piezas entre sí.

De las dos chapas que constituyen el anverso y reverso de la pieza o escaque, la superior es a base de madera fina, pudiendo también ser sustituida por varias piezas para formar un taraceado del dibujo que se desea, y la inferior, así como los listones intermedios y los nervios citados, de madera de inferior calidad, con lo que se consigue una gran economía y aumento de la resistencia.

Todas las maderas que componen las piezas citadas son escrupulosamente seleccionadas, estando perfectamente secas y convenientemente preparadas.

Habiendo descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza del invento; así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debe hacerse constar que las expresiones escritas anteriormente son susceptibles de modificación de detalle sin que por ello se altere el principio fundamental del invento.

N O T A

EN RESUMEN: La patente de introducción que se solicita, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones.

75

1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS ESPECIALES PARA EL ENTARIMADO DE PISOS, que se caracteriza por formarse piezas a base de dos láminas de madera superpuestas y que llevan entre ellas y como elementos de unión unos listones paralelos que ocupan la superficie total de las láminas cruzándose con la dirección de las vetas de éstas.

80

2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS ESPECIALES PARA EL ENTARIMADO DE PISOS, según reivindicación anterior, que se caracteriza porque sobre sus cuatro costados tiene labrada una canal que sirve para el alojamiento del nervio que forma la ensambladura de unas piezas con otras.

85

3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE PIEZAS ESPECIALES PARA EL ENTARIMADO DE PISOS, según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque la chapa superior puede ser de madera fina o constituir un taraceado con los dibujos que se deseen.

90

4ª.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la patente de introducción que se solicita, por diez años para España y sus Colonias,

95

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS ESPECIALES PARA EL ENTARIMADO DE PISOS ".

100

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de cuatro páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 20 Diciembre 1.941.

P. A,

PEDRO FELIU MARÍA

P. A. *W. del Villar*

155396