

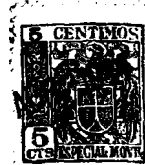
165605

165605 165605

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento para la fabricación de madera ondulada"



Solicitante: D. Manuel del Olmo Marin, domiciliado en
Madrid.

El presente invento, desconocido y sin practicar en España, tiene por objeto aprovechar madera de calidad inferior a la empleada hasta ahora para el chapeado destinado a la construcción de toda clase de elementos, como puertas, 5. tabiques, paredes resistentes de madera, así como en sustitución del chapeado y madera maciza de elevado valor en la construcción de muebles.

A título de ejemplo no limitativo, representamos en el adjunto dibujo una forma de fabricación según la presente 10. invención.

Fig. 1 es una vista en perspectiva de una tira de madera ondulada.

Fig. 2 muestra igualmente en perspectiva, el conjunto de tiras, con su chapeado inferior y superior formando 15. un elemento para la construcción de entrepaños, ligeros.

165605

- 2 -

165605 17 AB



- El procedimiento segun la invención consiste en preparar , como ya hemos indicado, troncos o rollos de calidad inferior de madera, es decir, ramas poco gruesas de pino, chopo, etc., no utilizadas hasta ahora en la construcción por su reducido diámetro y escaso largo (alrededor de un metro), pasándolos despues de descortezarlos y secarlos, por las cuchillas de una múltiple sierra de madera para chapas finas. Estas chapas finas se cubren por las dos caras con capas de papel y después pasa la tira de chapa fina por una batería de rodillos acanalados, cuya superficie y partes que están en contacto con la chapa, reciben calefacción, preferentemente en forma de vapor, donde la tira recibe, por la presión y el calor aplicados de los rodillos, superpuestos en forma salteada (al tresbolillo), la ondulación deseada, sin producir en la madera roturas ni grietas.
- 20.
- 25.
- 30.

- Una vez obtenida la tira ondulada 1, ésta pasa por un dispositivo de encolado, preferentemente por medio de silicato, donde se aplica en su base, una chapita fina 2, tambien de madera poco escogida, y con un cierto número de dichas tiras onduladas, pegadas a chapitas, se vá formando el conjunto del elemento de construcción del grueso y dimensiones deseados, aplicando luego al conjunto de esta especie de "colmena" (fig. 2) el contrachapeado 3 que tapa la "colmena", formando así, por ejemplo, el entrepaño de una puerta o construcción similar, en forma sólida y ligerisima, hasta ahora no conseguida en dichas construcciones. Se evitan asimismo alabeos y esfuerzos perjudiciales ^{en la construcción}, por el encolado de las tiras onduladas en forma simétrica al plano formado por la chapita divisoria (fig. 2) anulándose entre sí todos los esfuerzos perjudiciales que puedan presentarse.
- 35.
- 40.
- 45.

- Al aprovecharse los troncos o rollos, de madera de calidad más inferior, aquella hasta ahora no utilizada para el chapeado, se ahorra tiempo y material. La tira de madera ondulada segun el procedimiento con las máquinas correspondientes, recibe en sus dos caras, superior e
- 50.

165605

- 3 -

165605

17 AB



inferior, un chapeado corriente. Este elemento de construcción puede acumularse superponiendo la cantidad necesaria de dichos elementos y formando un cuerpo de entrepaño ligero y resistente, para puertas, muebles, tabiques herméticos
55. contra el ruido, paredes de casas de madera y barracones, construcción de coches de F.C. y de aviones, etc.

No solo existe la ventaja de poder aprovechar la madera de troncos de inferior calidad y pequeño diámetro sacando de cada metro cúbico de troncos por término medio
60. cuatro m³ de madera extraligera, sino que resulta al mismo tiempo de gran resistencia a la flexión y rotura, excelente aislamiento, etc., por lo que se utilizan también estas placas de madera ondulada como chapas aisladoras (cabinas de teléfonos, etc.) en sustitución de corcho aventajándolo
65. por su gran resistencia y baratura, y en suelos de madera cajones, construcción de bastidores, etc. etc.

Los elementos de construcción así obtenidos con la madera ondulada, resultan casi insensibles a la humedad; no se agrietan ni encogen y permiten una fácil elaboración
70. en el taller para realizar las construcciones arriba citadas.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse
75. constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no altere su principio fundamental, siendo lo que constituye su esencia y por lo que se solicita patente de Introducción por 10 años en España: "Procedimiento para la fabricación
80. de madera ondulada"; caracterizándose por lo siguiente:

1º.-Procedimiento para la fabricación de madera ondulada caracterizándose porque se parte de troncos, o rollos de madera de inferior calidad y escaso largo, hasta ahora no utilizada en las construcciones y porque, después de descor-
85. tezar y secar dichas maderas, preparándolas como de costumbre,

165605

165605

- 4 -



pasan por las cuchillas de una múltiple sierra de madera para chapas finas, cubriendo dichas tiras finas por las dos caras con capas de papel.

2º.= Procedimiento segun reivindicación 1ª, caracterizándose porque, una vez preparadas segun 1, se hacen pasar las tiras de chapa fina así preparadas por una bateria de rodillos acanalados, cuya superficie y partes que estén en contacto con la chapa, reciben calefacción, preferentemente en forma de vapor, donde la tira recibe, por la presión y el calor aplicados de los rodillos, superpuestos en forma salteada, (al tresbolillo), la ondulación deseada, sin producir en la madera roturas ni grietas.

3º.= Procedimiento segun reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque se aplica a cada tira ondulada una base de madera inferior, unida mediante encolado a la tira ondulada, y porque se utiliza para dicho encolado preferentemente silicato.

4º.= Procedimiento segun reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se une cierto número de dichas tiras, encoladas a su base de chapitas, formando una especie de colmena que representa el elemento de construcción para entrepaños de puertas, construcción de paredes ligeras y coches de ferrocarril, aviones y similares, después de haber aplicado un cierre de contrachapeado corriente a los dos lados del conjunto de tiras onduladas.

5º.= Procedimiento segun reivindicaciones 1 - 4, caracterizado porque se disponen las tiras de madera ondulada, dentro del elemento de construcción, en forma simétrica al plano de las chapitas divisorias, anulando todos los esfuerzos perjudiciales y el alabeo de las piezas.

6º.= Procedimiento para la fabricación de madera ondulada"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

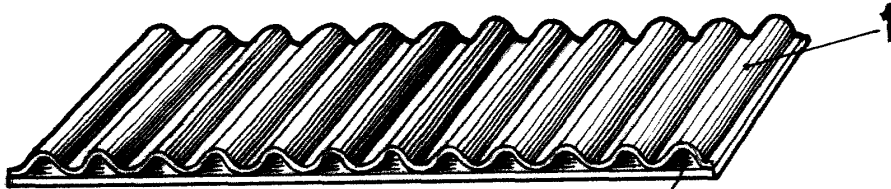
Madrid 17 de abril de 1944.

Por Poder de J. GOMEZ ACEBO
MANUEL DEL OLMO MARIN.

165805

165805

FIG. 1

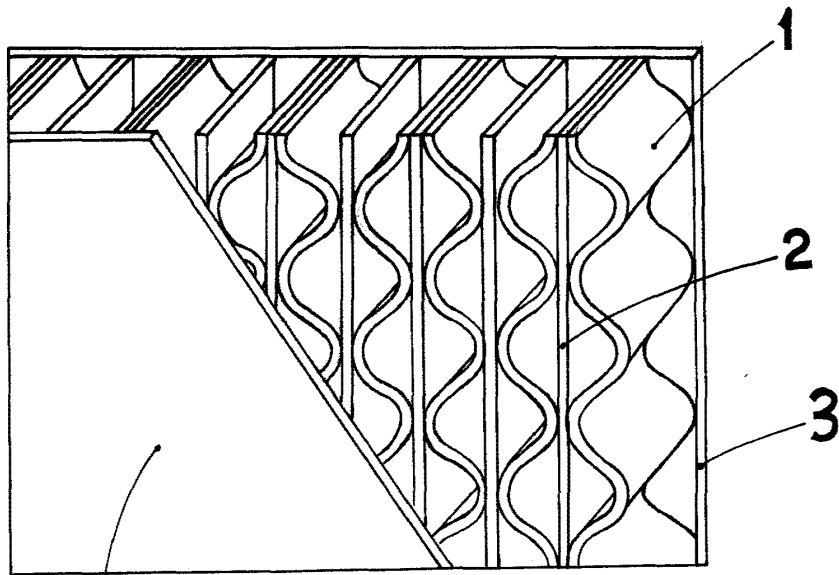


ESCOMA VARIABLE

2



FIG. 2



MADRID 17 DE ABRIL 1944
MANUEL DEL OLMO MARIN.

P. P.

Por Poder de J. GOMEZ ACEBO