

168465

168465

M E M O R I A

=====

168465



168465

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 Jaroslav KARLIK, de nacionalidad checoeslovaca, residente en Madrid, calle de Fernández de la Hoz número 41, -----

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS REDONDAS Y PLATOS DE MADERA CON APROVECHAMIENTO TOTAL DE MATERIA PRIMA " .

=====  
Hasta hoy la construcción de cajas redondas y platos de madera adolece del defecto económico ocasionado -- por el gran desperdicio de la madera empleada, al efectuar el vaciado de un trozo de las dimensiones requeridas, para producir el hueco interior y éste desperdicio, siempre costoso, tiene mayor importancia cuando se trabajan maderas finas, como es el caso más frecuente, y los procedimientos ideados para solventar la dificultad han fracasado por requerir un aumento de mano de obra que neutraliza el ahorro de material, que por otra parte no resulta tampoco satisfactorio.

5

10

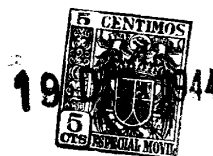


168465

La solución al problema planteado se encuentra en el procedimiento objeto de la presente Memoria, con el que se consigue un aprovechamiento total de la materia empleada, ya que tan sólo se pierde el serrín producido en los cortes, y ello trabajando a torno, es decir con gran rapidez y poquísimas manos de obra, por lo que, las cajas obtenidas resultan de gran economía, pudiéndose fabricar de un número infinito de modelos y tamaños y con extremada rapidez, constituyendo un resultado industrial completamente nuevo, puesto que las cajas actualmente en el mercado más son productos de artesanía que industriales, tanto por su elevado costo como por la lentitud del trabajo, que ha de ser de un perfecto acabado para que pueda tener aceptación.

La sencillez del procedimiento no requiere prolijas explicaciones, dado que una somera es suficiente para determinar sus características fundamentales. Consiste en colocar la madera en el torno del modo ordinario procediendo después a efectuar con un instrumento "ad hoc" un taladro del tarugo, taladro que sirve de línea de partida del corte que se dará siguiendo la línea determinada por el modelo elegido. Este corte puede ser paralelo u oblicuo al eje y de forma recta o curva, según el instrumento cortante empleado y en todo caso irá produciendo tantos tarugos independientes como permita el tamaño del tarugo y el grosor de las paredes del recipiente a obtener, pudiendo dichos tarugos encajarse unos dentro de los otros de mayor a menor ya que sus superficies de corte serán paralelas variando tan solo sus dimensiones, es decir que se obtendrán figuras geométricas semejantes. Esta especie de anillos de altura variable, que formarán el cuerpo principal de la caja, se cerrarán para formar su fondo por una chapa de la figura y grosor adecuados complementándola con un anillo superior pudiendo, fabricarse, así mismo, tapas en las que pue

168465



45 dan utilizarse como asa el tarugo central obtenido que por sus dimensiones mínimas no permite ser vaciado a su vez, - con lo cual el aprovechamiento de la madera es integral.

Supongase, como ejemplo aclaratorio, que se desea ob-  
tener cajas de forma troco-cónica, partiendo de un tronco  
50 de la madera que se desee, para ello se comenzará por cor-  
tarle en cilindros de la altura proporcionada al modelo, -  
los cuales se sujetarán al torno por sus ejes según costum-  
bre, una vez situados en el se efectua el taladro, o una -  
serie de ellos en sentido radial, a una distancia de la ca-  
55 ra externa, o unos de otros, como sea el espesor que haya  
de darse a las paredes de la caja, y por dichos taladros -  
se introduce el instrumento cortante que irá produciendo -  
una serie de anillos concéntricos de caras paralelas entre  
sí, que constituirán un tronco de cono, es decir, que los  
60 segmentos anulares que forman sus bases serán de diferente  
diámetro, por haberse practicado los taladros y cortes en  
dirección convergente al eje, quedando por último en su -  
centro un tronco de cono de menores diámetros que puede --  
ser empleado, como se ha dicho para formar asas de las ta-  
65 pas; una de las bases del anillo será cerrada por un disco  
de igual o mayor diámetro que ello, para formar el fondo -  
de la caja que se complementará con un anillo de diferente  
madera pegado a la parte superior formando el borde del re-  
cipiente.

70 Otra de las ventajas del procedimiento es que dado -  
lo limpio de los cortes requiere muy poco trabajo de acaba-  
do y puede partirse de grosores de pared casi iguales a --  
los definitivos, con ahorro de material y trabajo.

Como es natural las maderas empleadas y los modelos  
75 pueden cambiar ilimitadamente, ya que para ello no precisa  
variar en nada el procedimiento.

Habiendo descrito y detallado con toda amplitud la na



80 turaleza del invento, debe hacerse constar que las expresio  
nes escritas anteriormente son susceptibles de modificaci3n  
de detalle sin que por ello se altere el principio fundamen  
tal del invento.

N O T A

85 EN RESUMEN: La patente de introducci3n que, por diez  
años se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer -  
sobre las siguientes reivindicaciones:

90 1ª:- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS REDON  
DAS Y PLATOS DE MADERA CON APROVECHAMIENTO TOTAL DE MATERIA  
PRIMA, que se caracteriza por producir en el tarugo coloca  
do en el torno unos taladros por los que se introduce el --  
instrumento cortante adecuado para ir produciendo una serie  
de cuerpos geom3tricos semejantes de tamaños decrecientes -  
hacia el centro, y encajables unos dentro de otros seg3n la  
situaci3n de cada trozo antes del corte de separaci3n, for  
mándose con tales cuerpos los de la caja propiamente dicha  
95 y pudiendo los cortes seguir direcciones y líneas variables.

100 2ª:- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS REDON  
DAS Y PLATOS DE MADERA CON APROVECHAMIENTO TOTAL DE MATERIA  
PRIMA, seg3n reivindicaci3n anterior, que se caracteriza -  
porque la base que se desee se cerrará con una plancha de -  
dimensiones iguales o mayores que ella, bien de la misma -  
madera o de otra que se desee combinar para lograr un efec  
to decorativo y, as3 mismo, se añaadirá a la parte superior -  
un anillo de otra madera que forme el borde de la caja con  
feccionado en la misma forma, y se somete despues el conjun  
105 to al torneado, pulimentado y barnizado en el torno.

110 3ª:- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS REDON  
DAS Y PLATOS DE MADERA CON APROVECHAMIENTO TOTAL DE MATERIA  
PRIMA, seg3n reivindicaciones anteriores, que se caracteri  
za porque el núcleo del tarugo trabajado, que no permite --  
ser vaciado por sus reducidas dimensiones, puede ser utili

168465

19



zado para formar asas de las tapas, lográndose así el efecto nuevo del total aprovechamiento del material empleado.

4ª:-- Por último, se reivindica como objeto sobre el -- que ha de recaer la patente de introducción que se solicita,

115

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS REDONDAS Y PLATOS DE MADERA CON APROVECHAMIENTO TOTAL DE MATERIA PRIMA "

Todo conforme queda expresado en la presente memoria - descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

120

Madrid, 19 de Diciembre de 1.944.

PEDRO FELIU MAÑA

P. P.