

183441

- 1 -



183441

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

D. FOLKE ROLAND WERNER WERNESKOG, residente en FORSERUM

(Suecia)

por

"UN METODO PARA MOLDEAR MATERIAL PAJOSO, POR EJEMPLO  
PARA LAS CAPAS INTERMEDIAS DE TABLEROS, Y MEDIOS PARA  
REALIZAR DICHO METODO"

Inventor: El solicitante, de nacionalidad sueca.

(Con prioridad de la solicitud de patente sueca  
4598/47 del 24 de Mayo de 1.947.

\*\*\*\*\*



5 El presente invento se refiere a un método para mol-  
dear material pajoso, por ejemplo para las capas intermedias  
de tableros, y se caracteriza por el hecho de que el mate-  
rial pajoso se dispone de suerte que las pajas individuales  
10 quedan paralelas o casi paralelas entre si, mientras se  
las aprieta bajo un ángulo mas o menos recto contra el fon-  
do de una caja, soporte, molde o dispositivo similar y por-  
que el material pajoso unido se corta de la longitud desea-  
da, correspondiente a una pieza de fondo previsto en la caja.  
Se puede disponer un número conveniente de cajas con el ma-  
terial pajoso prensado dentro de las mismas, frente a una  
capa que cubre el tablero y a un ángulo recto o aproxima-  
mente recto respecto a dicha capa, retirándose a continuación  
15 de las cajas el material pajoso sujeto en la capa de cubier-  
ta. El material pajoso puede también prensarse directamen-  
te en un molde, cuyo fondo preferentemente está formado por  
una de las capas de cubierta y cuyos lados se componen de  
la rejilla del tablero, o de una de dichas capas y bastido-  
res soportes de ocasión.

20 El invento se refiere igualmente a los medios para rea-  
lizar dicho método, los cuales medios se caracterizan por  
el hecho de que una caja, un molde un soporte o su similar,  
está provisto de un fondo fijo y de otro fondo, desplazable  
dentro de la caja, y porque clavos, alfileres, grapas, cha-  
25 pas o elementos similares están dispuestos rígidamente en el  
fondo fijo y deslizables en el fondo móvil, de modo que el  
material pajoso, prensado dentro de la caja, y separado y  
apoyándose en el fondo móvil, puede ser expulsado de la ca-  
ja por la actuación de este último.

30 Un recipiente, cuya sección transversal es preferente-  
mente igual a la de la caja, puede preverse frente a esta  
última, con el fin de juntar el material pajoso, habiéndose  
previsto medios, tales como un émbolo, correas triangulares

183441



35

u otros similares, para hacer entrar el material bajo presión en la caja. Para separar el material pajoso se ha previsto una herramienta de corte, tal como una cuchilla, una sierra o su similar, dispuesta al lado de la caja, alimentándose el material del recipiente a la caja, y estando previstos medios para hacer avanzar la cuchilla hacia la paja y para cortarla, o bien para llevar la paja al alcance de la cuchilla. Si el material pajoso se mueve directamente hacia una de las capas laterales del tablero, siendo este último tan ancho que el material cortado puede caerse fuera, se puede proveer una placa con un filo cortante que se acerca a la paja y la atraviesa, o la paja puede llevarse al alcance de dicho filo cortante, de suerte que el material cortado es llevado o sostenido por una placa sin filo cortante.

40

45

50

El dibujo adjunto muestra diagramáticamente una forma de ejecución de un dispositivo para llevar a cabo el método.

La figura 1 muestra un corte longitudinal por el dispositivo y la figura 2 muestra el mismo en elevación.

55

1 es un recipiente o tambor para recibir material pajoso y, en caso necesario, prensarlo, cuyo material se dispone de suerte que las distintas pajas se hallan paralelas o practicamente paralelas entre sí. Frente al tambor 1 hay una caja o soporte 3 con un fondo fijo 4 y otro fondo desplazable 5. El fondo fijo lleva clavos o alfileres 6 que atraviesan el fondo desplazable de suerte que se le puede comunicar un movimiento alternativo dentro de la caja. Dichos clavos conservan unida la paja empujada en la caja,

60

65

de modo que el material, al moverse la caja, no puede caerse fuera. Para retirar el material de la caja, se hace actuar el fondo móvil 5 en dirección hacia afuera, por ejemplo mediante un elemento unido con el fondo móvil a través



de una abertura 8, prevista en el fondo fijo, de suerte que el material pajoso es expulsado.

70 Una vez el material pajoso colocado dentro del tambor y su parte frontal introducida bajo presión en la caja, una herramienta de corte 2 pasa por el espacio entre la caja y el tambor, cortando el material pajoso.

7 es un émbolo para alimentar el material.

75 El invento no se limita a la realización mostrada. Por ejemplo, se puede emplear cualquiera herramienta de corte, tal como cuchillas, sierras o sus similares. El suministro de material es posible, no solamente mediante un émbolo, sino también utilizando rodillos, correas triangulares o correas provistas de puas o elementos similares, para facilitar el avance del material. En lugar de clavos o alfileres, 80 las mencionadas laminaciones pueden efectuarse paralelamente o en cruz.

85 Si el material pajoso se prensa directamente en un molde, el cual avanza de preferencia automáticamente al sitio de tratamiento, a razón del ritmo de fabricación de los tableros, el fondo del molde se cubre previamente de un adhesivo. El material pajoso puede prensarse también en un molde provisto de un fondo que no acompaña el material pajoso y cuyos extremos están cubiertos de un adhesivo que no se 90 agarra al fondo. También el material pajoso puede recibir una capa de adhesivo en forma de una película. Los tableros se retiran por medio de dispositivos de transporte automáticos, de suerte que se asegura una operación mas o menos continua.

95 El aglutinado de los otros tableros tiene lugar en una operación de prensa posterior.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que



100 es la que se desprende de los párrafos que antecede y se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Invención cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

105 1ª.- Un método para moldear material pajoso, por ejemplo para las capas intermedias de tableros, caracterizado porque el material pajoso se reúne de modo que las pajas individuales quedan en posición paralela, o prácticamente paralela entre sí, y se disponen bajo presión a un ángulo recto o substancialmente recto en el fondo de una caja, de un molde o elemento similar, y porque la paja unida se corta de la longitud deseada con relación a un fondo previsto en la caja.

110 2ª.- Un método, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque un número conveniente de cajas con material pajoso, apretado dentro de las mismas, se colocan frente a una capa de cubierta del tablero y a un ángulo recto con relación a este último, y porque el material pajoso, unido con dicha capa, se separa de la caja.

115 3ª.- Un método, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque el material pajoso se prensa directamente en un molde cuyo fondo consiste preferentemente de una de las capas de revestimiento y sus lados de rejilla que forma los bordes del tablero, o de una de dichas capas y pastidores-soportes, cubriéndose el fondo de un adhesivo, si así se desea.

120 4ª.- Medios para llevar a cabo el método de las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizados porque la caja, el molde, el soporte o su similar está provisto de un fondo fijo y además de un fondo desplazable dentro de la caja y porque clavos, planchitas o sus similares se sujetan rígidamente en el fondo fijo y se disponen deslizables en el fondo mó-

125

130



135

vil, de suerte que el material pajoso prensado en la caja, cortado y apoyándose sobre dicho fondo móvil puede ser expulsado de la caja por accionamiento del fondo móvil.

140

5ª.- Medios, según la reivindicación 4ª, caracterizados porque un recipiente, un tambor o su similar, preferentemente de sección transversal igual a la de la caja, se coloca enfrente de la caja para unir el material pajoso, habiéndose previsto dispositivos tales como un émbolo, correas triangulares o sus similares para hacer entrar bajo presión el material en la caja.

145

6ª.- Medios, según las reivindicaciones 4ª y 5ª, caracterizados porque el fondo móvil puede ser inmovilizado a diferentes distancias del fondo fijo, de suerte que puede variar la longitud del material pajoso.

150

7ª.- Medios, según las reivindicaciones 4ª a 6ª, caracterizados porque una herramienta de corte, tal como una cuchilla, una sierra o su similar para partir el material pajoso, está dispuesta adyacente a la caja y al recipiente para que el material pajoso pueda trasladarse del recipiente a la caja, habiéndose previsto medios para acercar la cuchilla al material pajoso y para cortarla o bien para empujar la paja contra la cuchilla.

155

8ª.- Medios para llevar a cabo el método según la reivindicación 3, caracterizados porque una placa, provista de un filo cortante, puede acercarse al material pajoso y atravesarlo, o bien porque se han previsto dispositivos para mover el material pajoso hacia dicha placa, de suerte que el material pajoso cortado es llevado o mantenido por la placa.

160

9ª.- Medios, según la reivindicación 4ª, caracterizados porque las láminas, que pueden disponerse paralelas o de relación angular entre si, tienen sus bordes libres orientados hacia el recipiente, con el fin de facilitar la introducción en la caja del material pajoso.

165



- 7 - 1 83441 2

10.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, "UN METODO PARA MOLDEAR MATERIAL PAJOSO, POR EJEMPLO PARA LAS CAPAS INTERMEDIAS DE TABLEROS, Y MEDIOS PARA REALIZAR DICHO METODO"

170

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria que consta de siete páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 24 de Abril de 1.948

ALFONSO UNGRIA

183441



Fig. 1.

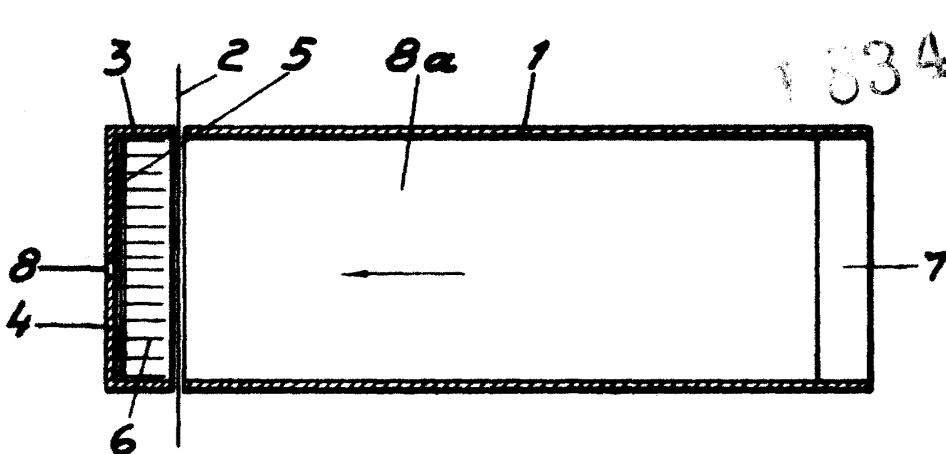


Fig. 2.

