

195597



MAR. 1951

195597

- 1 MAR. 1951

MEMORIA DESCRIPTIVA  
 para solicitar  
 PATENTE DE INVENCION  
 en  
 ESPAÑA  
 por VEINTE años

a nombre de OTTO KASIBAUM, de nacionalidad alemana, resi-  
 dente en "Huhlenstrasse 193, Lauenstein (Hann.) Alemania  
 por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PLACAS DE VIRUTAS  
 "O PIEZAS MOLDEADAS"

=====:

El invento se refiere a la fabricacion de placas  
 de virutas de madera de fibra corta, especialmente rajadi-  
 za, a la que se añaden pequeñas cantidades de resina arti-

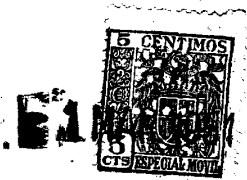


195597

ficial endurecible a presión y al calor, por el procedimiento de prensa continua. Las placas de virutas conocidas tienen ciertamente una resistencia satisfactoria, pero no ofrecen suficiente rigidez, es decir, que se curvan fácilmente bajo la influencia del variable contenido de humedad, y de la variable temperatura del aire.

El invento se propone crear placas de virutas que no tengan este inconveniente, y que por tanto agrupan la alta resistencia como buena rigidez.

Este problema se resuelva según el invento presentando las virutas de madera en capas superpuestas cuyo grueso, visto en el sentido del prensado, se calcule de manera que las virutas vayan a estar en su gran mayoría en un plano transversal a la dirección de prensado. Para este objeto, la embolada de la prensa de símbolo empleado se calcule correspondientemente corta, de modo que las virutas echadas a granel en la cámara de carga de la prensa, tan pronto como están en el sentido del prensado, o aproximadamente en él, con vueltas por dicho símbolo cuando encuentran una resistencia, por ejemplo, de la torta que ya se encuentra en la prensa. Cuanto más corta es la embolada en proporción con la longitud de las virutas, tanto más completa será la vuelta de las mismas a un plano transversal al sentido del prensado. La cortaduría de la embolada puede compensarse por la mayor serie de emboladas con el fin de conseguir mayor rendimiento. No hace falta un trabajo previo por separado de las virutas cortas y largas para la realización del invento.



195597

5 Como las fibras de madera y similares sólo se dilatan o se contraen transversalmente al sentido de las fibras al variar el contenido de humedad, pero en la placa de fibras obtenida según el invento las fibras están dispuestas en su gran mayoría en un plano perpendicular al plano de la placa, no puede aparecer una curvadora espontánea de la nueva placa. Esta tiene, por tanto, las propiedades de las placas de ebanistería cuya capa media está formada de varillas con fibras de curso vertical; en lugar de las varillas se emplean aquí tiras de madera rajadiza prensada dispuestas unas junto a otras. Otra ventaja del invento es que una gran parte de las virutas en las chapas de cubierta no se unen en su costado, sino con su punta, de manera que las fuerzas dirigidas a deshacer esta unión sólo producen tensiones de tracción en las virutas, que las mismas pueden admitir.

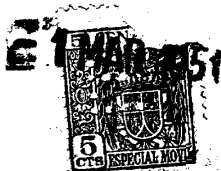
10 En el dibujo se representa al objeto del invento, siendo;

20 Las figuras 1 y 2 vistas en perspectiva de dos ejemplos de realización de la placa de virutas.

La figura 3 esquemáticamente la construcción de la prensa empleada en disposición horizontal, y

La figura 4 un detalle en corte dado por la línea IV-IV de la figura 3.

25 La figura 1 reproduce una capa central, la cual se compone de las chapas exteriores 5, 6 y de la placa media de madera rajadiza prensada provista de aglutinante a base de resina artificial, y cuyas fibras están esen-



195597

cialmente en un plano transversal al plano principal de la placa.

5 La placa de virutas de la figura 2 corresponde en lo esencial a la de la figura 1, pero con la diferencia de que en la placa central de madera rajadiza se forma en la sección transversal canales circulares 11. Las canales pueden tener también la forma de estrias, o sea estar abiertas hacia uno de los lados de la placa. Esto permite, entre otras cosas, obtener placas con espacios huecos de curso longitudinal por la incorporación de dos 10 placas de medio grueso, configuradas ambas sin espacios huecos, y sólo con estrias en uno de sus lados.

15 La prensa de las figuras 3 y 4 se compone en lo esencial de la cámara de prensa, cuyas caras superior e inferior están formadas por placas calentadoras 7,8. El émbolo 9 de la prensa toma en cada caso del dispositivo de carga 10 cantidades medidas de madera de fibras cortas, provistas de 5 a 8% de aglutinante de resina artificial, y las conduce al espacio de la prensa entre las 20 placas 7 y 8. En el desplazamiento que aquí tiene lugar las virutas se colocan en posición paralela al sentido de la prensa, tan pronto como encuentran una superficie de tope, de manera que alcanzan la porción deseada transversal al sentido del prensado. La parte del principio de la cámara de la prensa está algo estrechada por inserciones de chapa o similares 14, de manera que el 25 material aquí comprimido encuentra menos resistencia en su movimiento ulterior por la cámara de la prensa.



MAR. 1951

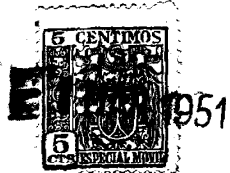
195597

5 Para moldear las canales 11 de la figura 2 sirven los tubos calentadores 12 provistos de perforaciones transversales. Estos tubos se sostienen en forma in-  
desplazable por el cojinete 13; el tambor 9 rodea los tubos 12. Durante el calentamiento la humedad que sale de la placa puede fluir hacia fuera por los tubos 12. Pero también se pueden emplear estos tubos como calentadores, es decir que, por ejemplo, se puede introducir vapor por ellos.

10 El poco peso de las placas conseguidas por las canales 11 es especialmente ventajoso para puertas de habitación y planchas de paredes gruesas similares.

El dispositivo de carga descrito sólo debe considerarse como un ejemplo de realización.

15 La rueda celular representada en la figura 3 sirve para conducir a la prensa cantidades de virutas siempre iguales. Pero también existe la posibilidad de emplear un dispositivo de carga sin rueda celular, o sea la de conducir directamente el material a la cámara de  
20 la prensa, especialmente cuando la placa se ha de hacer sin canales. El invento no es sólo apropiado para las capas medias de madera de cierre, sino también para otros muchos fines de aplicación, por ejemplo, planchas de construcción, tablas de suelo, planchas de establo y hasta  
25 objetos perfilados. Una ventaja especial del procedimiento del invento debe verse en que el mismo puede también emplearse por las explotaciones pequeñas con pequeño desperdicio de la viruta, porque ya no se necesitan los



195597

caros molinos y ramas de prensa como en la fabricación de las actuales placas de virutas. Además de madera, pueden emplearse otras sustancias orgánicas fibrosas.

5 Esta solicitud que corresponde a la presentada en Alemania en 30 de Noviembre de 1949 bajo el número K 810 XII/38A, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

- N O T A -

10 Los puntos de invención propia y nueva que se presenten para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

15 1º. - Un procedimiento de fabricar placas de virutas o piezas moldeadas de madera de fibras cortas y especialmente rajadiza, o similares, a la que se añaden  
pequeñas cantidades de resina artificial endurecible a presión y el vapor, por el procedimiento de prensa continua, caracterizado porque las virutas de madera se prensan en tapas superpuestas, cuyo grueso, visto en el sentido del prensado, se calcula de manera que las virutas en su  
20 gran mayoría vengán a quedar en un plano transversal al



MAR. 1951

195597

sentido del prensado.

2º. - Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º, caracterizado porque las canales longitudinales de las placas toman la forma de estrias abiertas.

3º. - Un procedimiento y prensa para fabricar placas de virutas o piezas moldeadas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

21 MAR 1951

P.A.

Alberto de Eizaburu

Por Poder  
*Arle*

Ch/.

195597



195597

Fig. 1

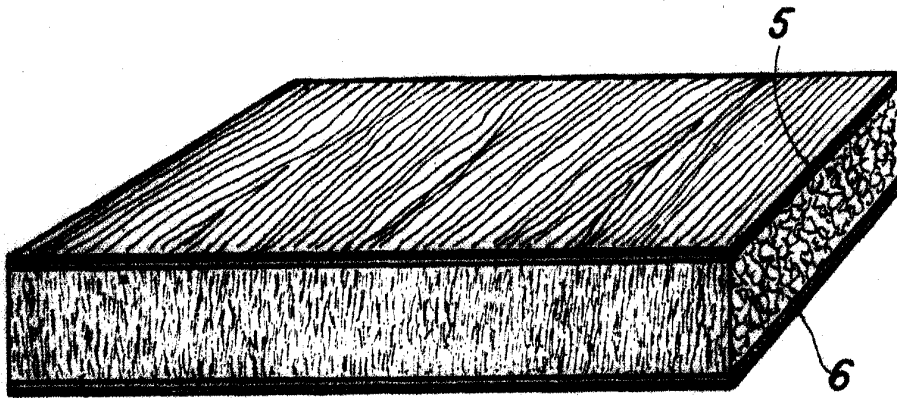
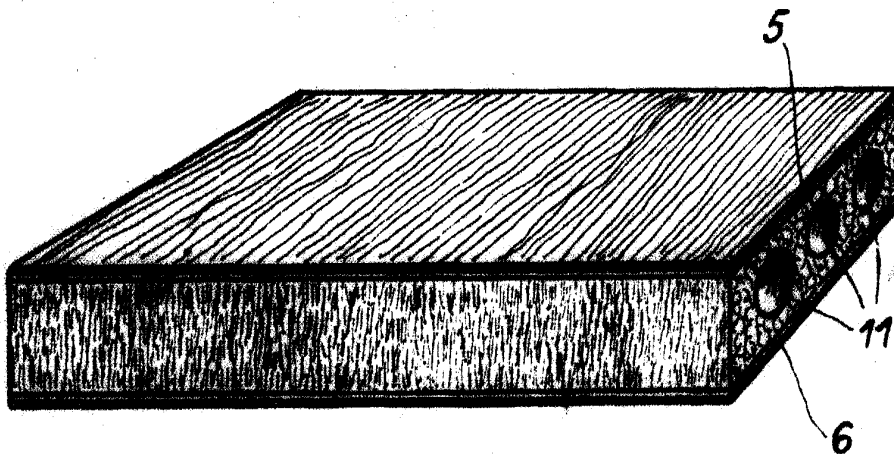


Fig. 2



P. A.

*Handwritten signature or mark*

Fig. 4

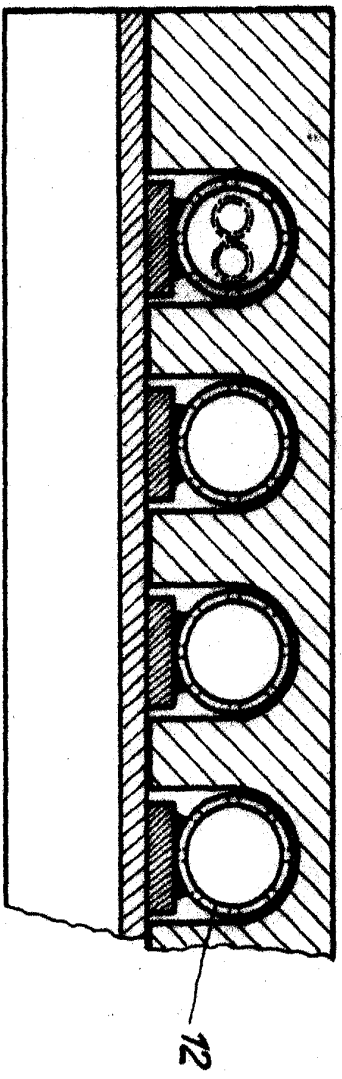
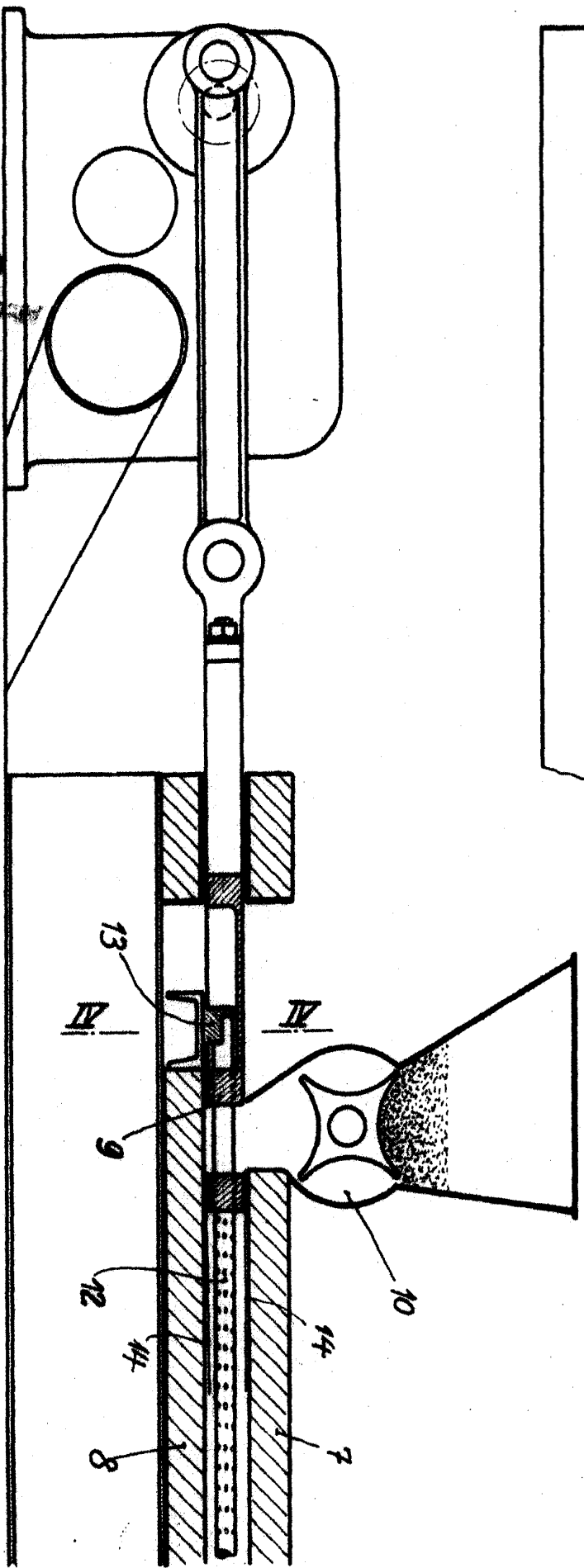


Fig. 3



P. A.



1955 97