



203971

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España,

a favor de

MARCA, S.A., Fábrica de Tableros Contrachapeados, residente
en SANTANDER, calle Marqués de la Hermita,

p o r

«PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS DESTINADOS A
CONFECCION DE PUERTAS, MUEBLES Y SIMILARES».

Inventor: Don Fernando Sánchez Hattern, de nacionalidad
española.

203971 118



5

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10

Vamos a describir un procedimiento para la fabricación de tableros con interiores o almas de listones y recubiertos con chapas de madera, destinados a confección de puertas, muebles, etc., contruídos macizos o semihuecos y elaborados en cinta continua, cuya finalidad es proporcionar a carpinteros, mueblistas, decoradores, etc. un material de inmediata utilización, evitándo los inconvenientes que ofrece la carencia de maderas secas y facilitándoles un producto prefabricado de la máxima garantía.

15

20

Se acompañan dibujos que representan los distintos tipos de tableros a elaborar, en vista esquemática seccional de costado. La hoja 1ª y la hoja 2ª muestran, por consiguiente, dos formas de realización de la idea que describiremos, y en las cuales el n° 1 muestra la chapa exterior inferior; el n° 2 la chapa exterior superior; el n° 3 la tira encolada en caliente, fundamento básico de la invención; el n° 4 los listones juntados y el n° 5 (Fig. 1) las celdas o huecos en los tableros semihuecos.

25

30

Según estos dibujos puede verse que los tableros se componen de un alma o interior contruído con listones de madera seca, n° 4, unidos entre sí a tope, mediante la utilización de una cinta encolada n° 3, que puede ser de madera, algodón, u otro material flexible. También estos interiores pueden prepararse en forma de dejar espacio libre entre sí, formando



35 celdas, nº 5 Fig.1, y más tarde se recubren con chapas encoladas pa-
ra la formación del tablero definitivo. En la Fig.2 los nº.6 y 7
son las chapas superior e inferior; 8 las tiras y 9 los listones
sin dejar espacios entre sí.

El proceso de fabricación consiste en las operaciones siguientes:

35 a) Preparación previa de las maderas destinadas para la formación
del interior del tablero, mediante la cocción de las mismas tanto
40 en tronco como en tablón e incluso desperdicios, durante el perio-
do de tiempo que varía según la calidad de la madera a emplear.
Esta cocción tiene por objeto eliminar totalmente la tensión
y la higroscopicidad, dándole la elasticidad necesaria para su-
primir los movimientos que normalmente se producen en las made-
ras con las variaciones de temperatura y humedad.

45 b) El corte de los troncos mediante el empleo de cuchillas en
lugar de sierras, a fin de que la superficie de corte de
la tabla resulte lo más uniforme posible.

50 c) El secado de las tablas así preparadas, mediante secaderos
mecánicos, que permite obtener una materia prima con un
grado de humedad uniforme y variable, según la especie de
madera que se emplee.

55 d) El corte de la tabla en listones, en escuadrías variables,
según el grosor del material a fabricar. Esta operación se
efectúa mediante la utilización de una máquina provista con
una serie de sierras de discos montadas en un solo eje, ob-
teniendo así los listones que posteriormente han de servir
de base y fundamento de la elaboración de los tableros.

60 e) El juntado de los listones por un juntado peculiar de tra-
bajo en cinta continua formando indistintamente una faja
de ancho variable, bien en forma maciza o semi-husca y unien-
do los listones entre sí, para que formen cuerpo, mediante
la utilización de unas tiras encoladas que, como antes de-



65

cimos, pueden ser de chapa de madera, cinta de algodón u otro material flexible.

f) La operación de prensado con calor para el encolado perfecto de los listones entre sí, mediante el empleo de una máquina de dispositivo especial que es la básica del procedimiento de fabricación que se pretende registrar.

70

g) El corte a las medidas deseadas de la masa de listones que unidos entre sí forman una cinta continua a lo largo del proceso que hemos descrito en los apartados anteriores.

75

h) El encolado del interior de los tableros cuya preparación se ha logrado por el procedimiento que describimos, mediante la superposición de chapas corrientes de madera que recubren ambas caras para darle la apariencia externa de un tablero corriente.

80

De lo que antecede se deduce que el objeto principal de nuestro procedimiento, es conseguir, aún de los mismos materiales de baja calidad, un producto que cualitativamente no tenga tara alguna, no siendo necesario para este fin, emplear material escogido, quedando siempre exentos del peligro de la deformación.

85

Las ventajas que ofrece el procedimiento descrito, son, por consiguiente, muy importantes, ya que permite disponer de un producto de primerísima calidad, mediante el empleo de maderas corrientes, supliendo a las tablas de madera maciza, difíciles de conseguir con el grado de sequedad necesario para su utilización inmediata, y poniendo en manos de los consumidores una materia prima de bajo coste y de construcción estética, con el mínimo de material.

90

La peculiaridad de este sistema de fabricación es en fundamento una gran economía en el encolado, puesto que los lis-



95

tones que forman el interior o alma del tablero, mantienen una elasticidad que no se logra por los procedimientos hasta ahora utilizados.

100

Como quiera que el grueso y ancho de los listones están calculados técnicamente y también la separación que entre ellos existe, cuando se trata de un tablero de tipo semi-hueco, impide que al prensar la chapa exterior la presión necesaria para este proceso deje señal alguna en la chapa externa que presenta así una superficie completamente lisa, al igual que la que se obtiene con la fabricación común de tableros cuando se emplean chapas encoladas entre sí.

105

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

110

NOTA

En resumen: La PATENTE DE INVENCION que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

115

1ª.- Procedimiento para la fabricación de tableros destinados a confección de puertas, muebles, y similares, caracterizado porque consiste esencialmente en la preparación previa de las maderas destinadas para la formación del interior del tablero, mediante cocción de las mismas, tanto en tronco como en tablón e incluso desperdicios, durante un período de tiempo que varía según la calidad de la madera a emplear, cuya cocción tiene por objeto eliminar totalmente la tensión y la higroscopicidad, dándole la elasticidad necesaria para suprimir los movimientos que normalmente se producen en las maderas con las variaciones de temperatura y humedad.

120

203971



125

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el corte de los troncos se efectúa mediante cuchillas en lugar de sierras, a fin de que la superficie de corte de la tabla resulte lo más uniforme posible.

130

3ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el secado de las tablas así preparadas, mediante secaderos mecánicos, permite obtener una materia prima con un grado de humedad uniforme y variable, según la especie de madera de que se trate.

135

4ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el corte de la tabla, en listones o escuadrías variables según el grosor del tablero a fabricar, se efectúa mediante la utilización de una máquina provista de una serie de sierras de disco, montadas en un solo eje, obteniéndose así los listones que servirán después de base y fundamento en la elaboración de los tableros.

140

5ª.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el juntado de los listones referidos se efectúa por un sistema peculiar de trabajo en cinta continua, formando indistintamente una faja de ancho variable, bien en forma maciza o semihueca y uniéndolo los listones entre sí para que formen cuerpo, mediante la utilización de unas tiras encoladas que pueden ser de chapa de madera, cinta de algodón u otro material flexible.

145

6ª.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la operación de prensado con calor para el encolado perfecto de los listones entre sí, se hace por medio de una máquina de dispositivo especial que es la básica del procedimiento de fabricación que describimos.

150

7ª.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el corte de la masa de listones que unidos



203971

155

entre sí forman una cinta continua, puede efectuarse a las medidas que se desee.

160

8ª.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el encolado del interior de los tableros se hace mediante la superposición de chapas corrientes de madera que recubren ambas caras para darle la apariencia exterior de un tablero corriente.

165

9ª.- Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los tableros obtenidos mediante el mismo, se componen, según lo que antecede, de un alma o interior, construido con listones de madera seca, unidos entre sí a tope, mediante la utilización de una cinta encolada, pudiendo igualmente prepararse estos interiores en forma de dejar espacio libre o celdas entre los listones referidos, interior recubierto después con chapas exteriores encoladas.

170

10.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION, que se solicita, "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS DESTINADOS A CONFECCION DE PUERTAS, MUEBLES Y SIMILARES".-

175

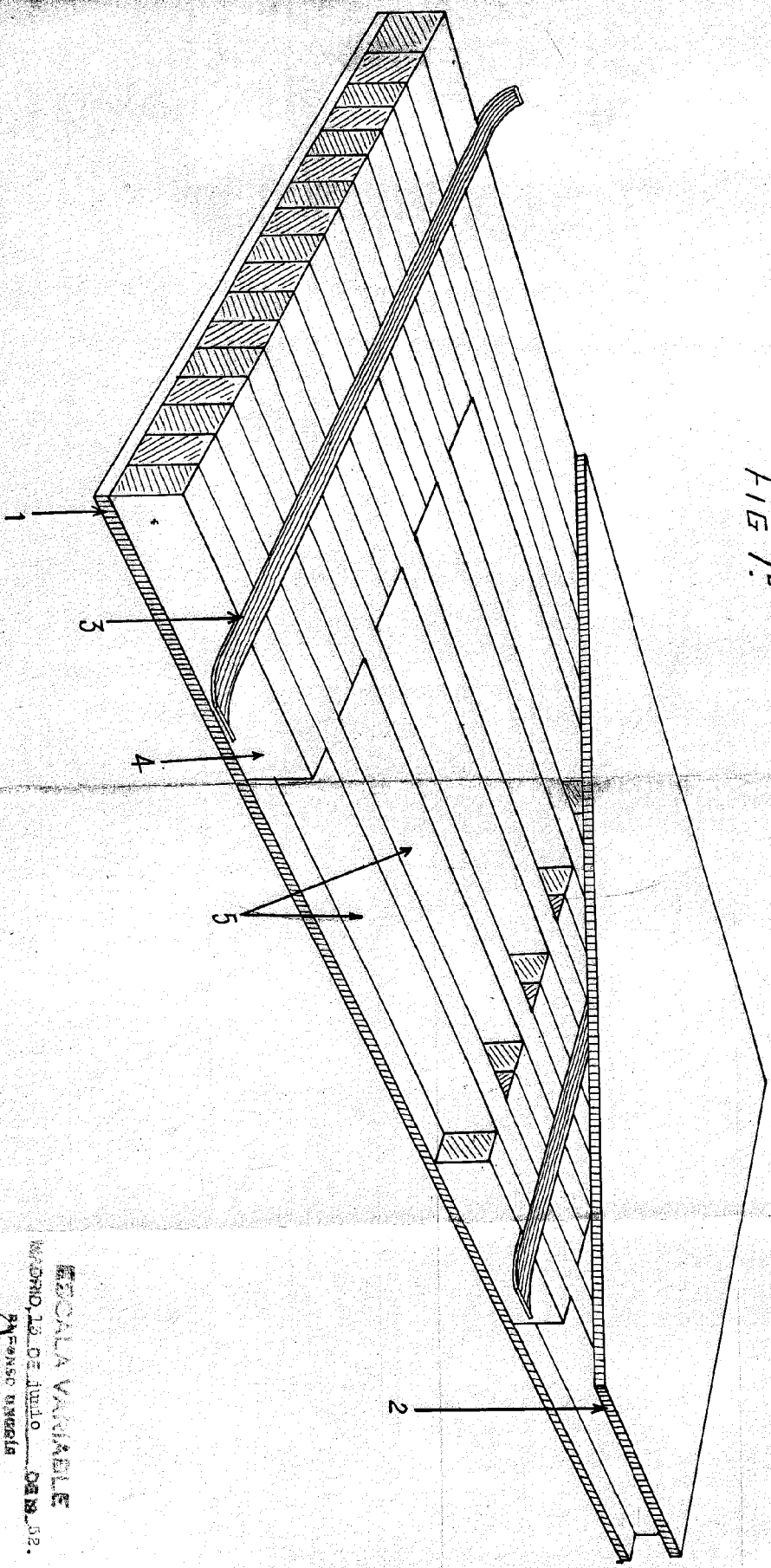
Todo conforme queda descrito en la presente memoria que conta de siete páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 13 de Junio de 1.952.

ALFONSO LINGRIA,



FIG 1ª

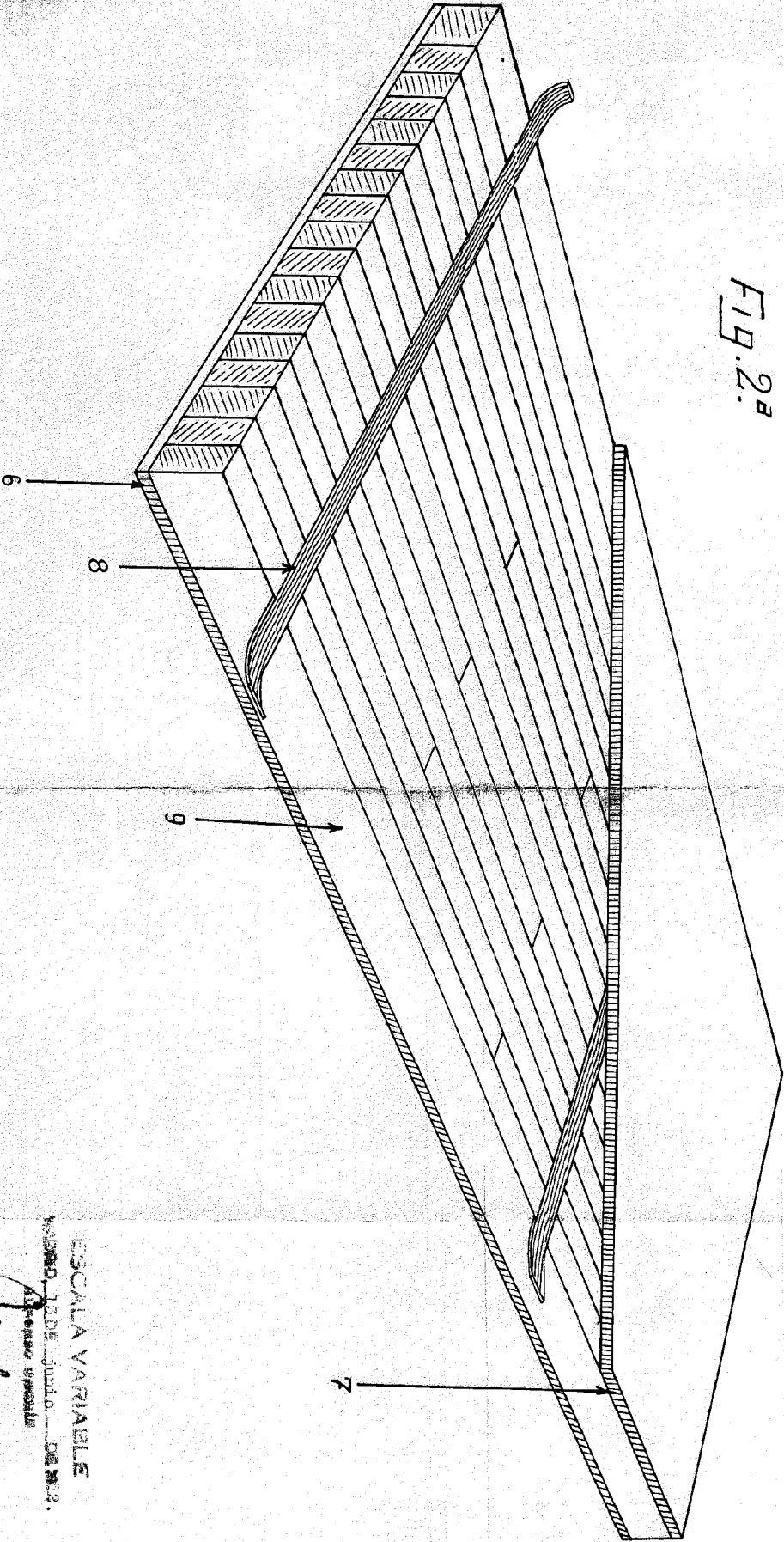


ESCALA VARIABLE
 MADRID, 18 DE JUNIO DE 1952.
 F. FANCO BARRERA

F. Fanco



FIG. 2ª



ESCALA VARIABLE

PROYECTADO POR JOSÉ DE J. O. DEL ROS.

ARQUITECTO ESPECIALISTA

Amor