

~~208611~~

208611

208611

Memoria Descriptiva

de

PATENTE DE INVENCION

a favor

de

JOSE M^º BARONA, S.A.

OFICINA TECNICA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

J. LOPEZ

AGENTE OFICIAL

MADRID

Av. José Antonio, 66
Teléf. 31-14-59

VALENCIA

Pascual y Genis, 11
Teléf. 12-5-50



10 a la especial disposición, sin encolado alguno, que se da al alma
o interior del tablero y al mantenimiento unido del enlistonado
que forma dicho interior, mediante unos tirantes o lazadas de cuer
das, hilos o cordones que, por simple presión y sin necesidad de
15 encolado, agrupan todos los listones en un conjunto, para facili
tar la siguiente operación de recubrimiento mediante prensado.

Vemos pues que estas mejoras, afectan sólo a una de las fa
ses del procedimiento, teniendo gran trascendencia en cuanto a los
resultados obtenidos y, al objeto de señalar el momento en que in
tervienen, vamos a describir a grandes rasgos el procedimiento se
20 guido en la fabricación de esta clase de tableros, que es como si
gue:

1ª.- Se procede a la preparación de listones de madera seca
a los largos, anchos y gruesos adecuados, mediante procedimientos
normales con sierras o cuchillas.

25 2ª.- De acuerdo con las mejoras a que nos venimos refiriendo
los listones obtenidos según la fase anterior, se agrupan colocán
dolos unos junto a otros y sin encolar, en un mismo plano horizon
tal, formando un bloque compacto o dejando huecos, y, por diversos
puntos debidamente espaciados, se abarcan o rodean con un hilo,
30 cuerda, cordón u otro torcido, que se ata de modo que esté sufi
cientemente tenso para mantener unido este enlistamiento, siendo
de señalar que la unión del hilo o cuerda al enlistonado, se efec
túa, también sin encolar, por simple presión del atado.

35 3ª.- Preparado el enlistonado o alma de acuerdo con la opera
ción anterior, se procede al recubrimiento por ambas caras, con
las correspondientes chapas de madera, o láminas de plástico, o
ambas cosas combinadas, que se hacen solidarias por encolado y
prensado con el alma o enlistonado central.

40 4ª.- Se recortan a sierra o cuchilla los cuatro lados del ta
blero enlistonado obtenido, para dejarlo a las medidas deseadas.



5.- Como fase final se repasa y termina por sus dos caras a cuchilla o lija.

A fin de facilitar la comprensión de la naturaleza de las mejoras anteriormente referidas, hemos creído conveniente acompañar
45 unas láminas de dibujos, representando tres ejemplos o variantes de organización de esta clase de tableros y la disposición de los medios utilizados, habiendo señalado sus diferentes partes, con las siguientes acotaciones: -1- y -2- son las chapas de madera o plástico, que recubren exteriormente el tablero; -3- son los listones que agrupados unos junto a otros, pero sin cuerdas, forman
50 el cuerpo interno del tablero; -4- son los espacios o huecos internos, que se dejan entre los listones, según el ejemplo de la fig. 5; -5- son los hilos, cuerdas o cordones que, sin necesidad de encolar y por presión del atado, mantienen agrupados los listones-3-;
55 -6- y -7- son las chapas intermedias que, según las variantes de las figuras 3, 4, 5 y 6, se encuentran alojadas entre los listones -3- y las chapas externas -1- y -2-.

Introduciendo en el procedimiento de fabricación de tableros enlistonados, las mejoras objeto del invento, conseguimos un gran
60 ahorro de mano de obra, o sea tiempo, ya que hacemos innecesaria la operación de encolado entre sí de los listones del cuerpo central, pero es que, además, economizamos gran cantidad de materia encolante que no empleamos ni para los listones ni para las cuerdas, hilos o cordones, sujetos sólo por presión.

Otra ventaja que afecta a las condiciones técnicas de los tableros, es que desaparece totalmente la posibilidad de alabeos, debido a que el cuerpo interno, aún teniendo pegados los listones a las chapas inmediatas, mantiene sueltos entre sí los listones y no pegados unos a otros como es corriente, permitiendo con ello las
65 distensiones naturales debidas a los agentes externos, sin afectar a la forma del conjunto, el cual mantiene permanentemente la forma dada en el prensado.
70



Conseguimos pues con estas mejoras la obtención de un tipo de tablero apto para su inmediata utilización, de resultados inmejorables y resistente a las alteraciones o alabeos, a la vez que de reducido coste.

Son susceptibles de variación los detalles de ejecución de las mejoras que se preconizan, siempre que no se altere lo fundamental del invento, expuesto en la siguiente

80

N O T A
 = = = = =

Los puntos nuevos que se presentan para ser reivindicados en la presente Patente de Invención, son:

1.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de tableros enlistonados, macizos o huecos, con destino a diversos usos, consistentes en disponer el cuerpo interno del tablero en la fase precedente al recubrimiento y prensado, agrupando los listones que lo componen y formando un conjunto cuya cohesión se mantiene sin encolado, rodeándolo por diversos puntos, debidamente espaciados, con un hilo, cuerda, cordel u otro torcido, atado con la suficiente tensión para mantener unido el conjunto, a fin de facilitar la siguiente operación de recubrimiento y prensado.

2.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de tableros enlistonados, macizos o huecos, con destino a diversos usos, consistentes en que el cuerpo interno del tablero o enlistonado, preparado según la operación de la reivindicación anterior, se dispondrá con sus componentes sueltos sin encolar entre sí, unidos solamente al conjunto mediante pegado a las chapas superiores e inferiores, para impedir alabeos.

3.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de tableros enlistonados, macizos o huecos, con destino a diversos usos, consistentes en que el medio de cohesión preparatoria del enlistonado a que se refiere la reivindicación 1ª, se sujetará por simple presión del atado, prescindiendo de encolado o pegado sobre los listones. Y

A. APP



4.- " MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLE-
105 ROS ENLISTONADOS, MACIZOS O HUECOS, CON DESTINO A DIVERSOS USOS"
de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a
lo descrito en la precedente Memoria y gráficamente representa-
do en los dibujos del Plano adjunto, para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, mecanografiadas por
una sola cara, a doble espacio, en 108 líneas.

Valencia, a 4 de Abril de 1953

Por autorización de los interesados

JOSE LOPEZ
P. R.

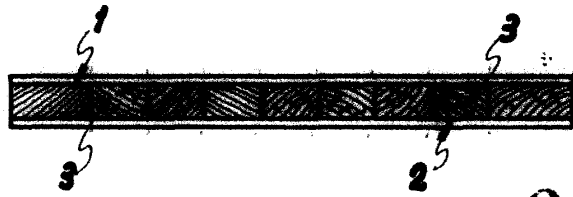
Patente de Invención

Jose M.^o Barona P.^a. Dos hojas Hoja 1



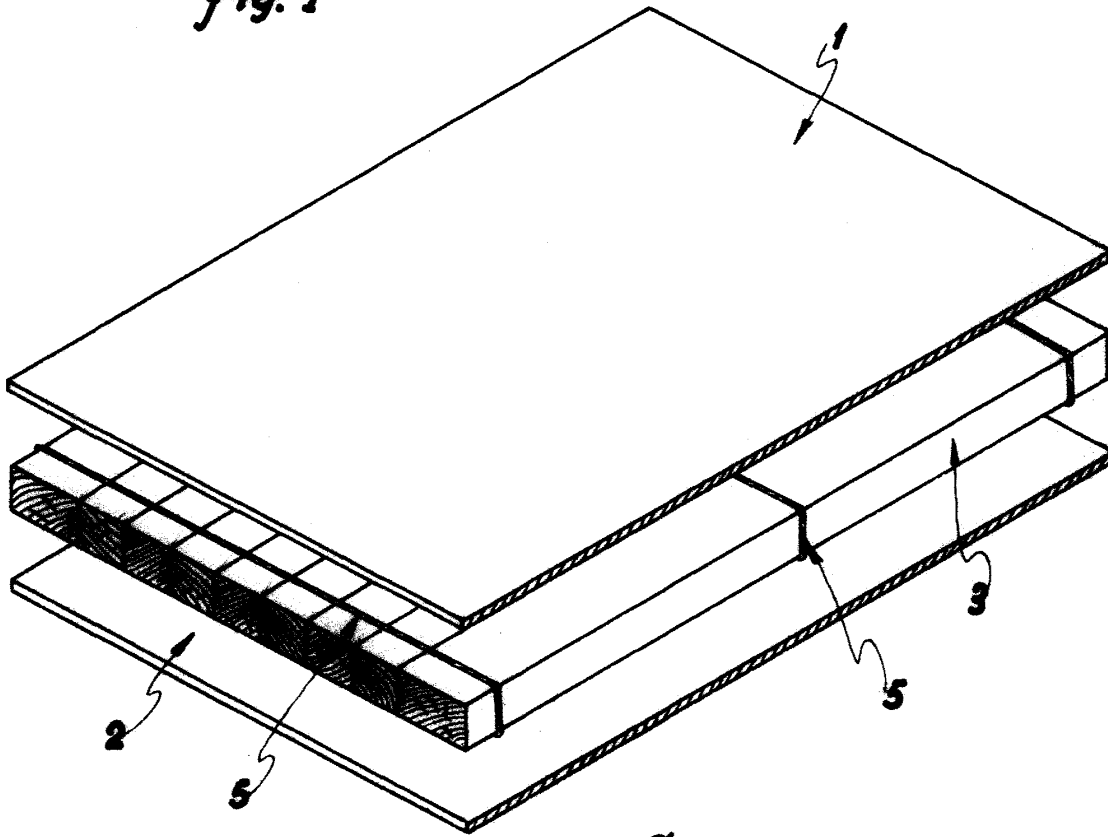
fig. 2

208611



208611

fig. 1



Escala variable
Valencia Marzo 1953

P.A.
JOSE LÓPEZ
P.A.
Jose M. Barona



fig. 4

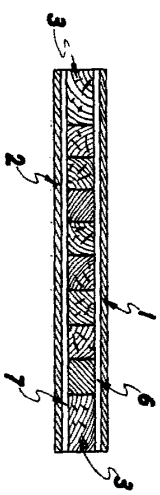


fig. 6

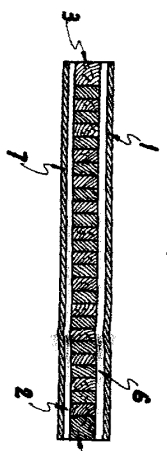
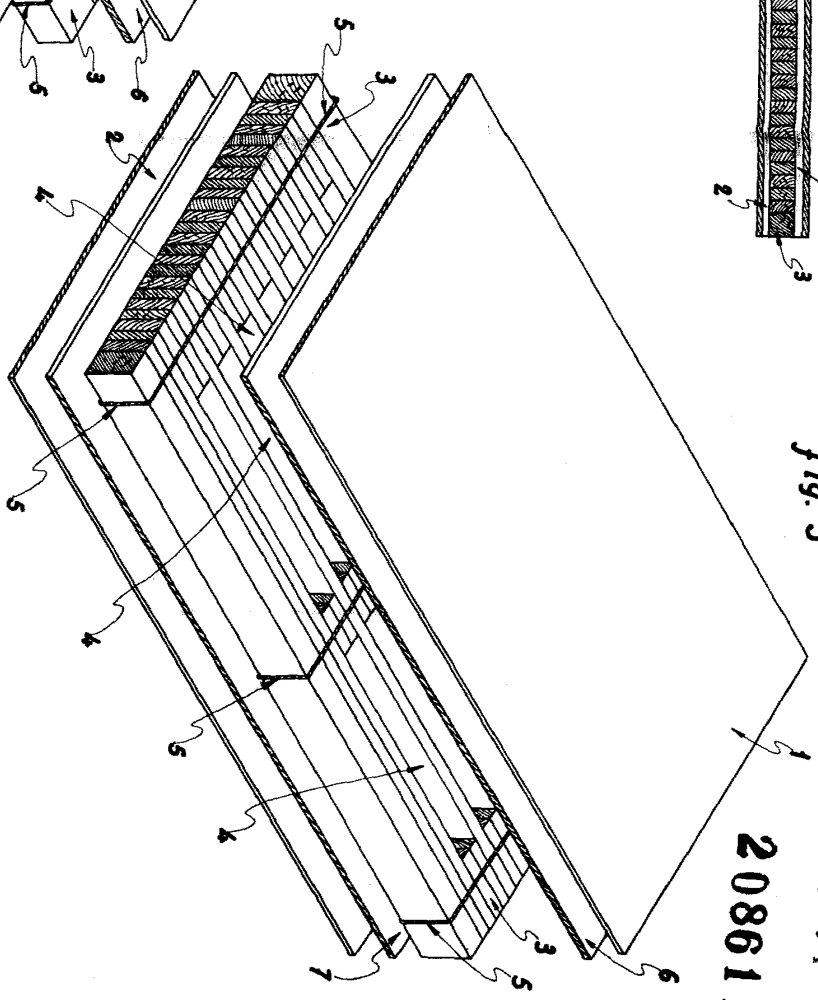
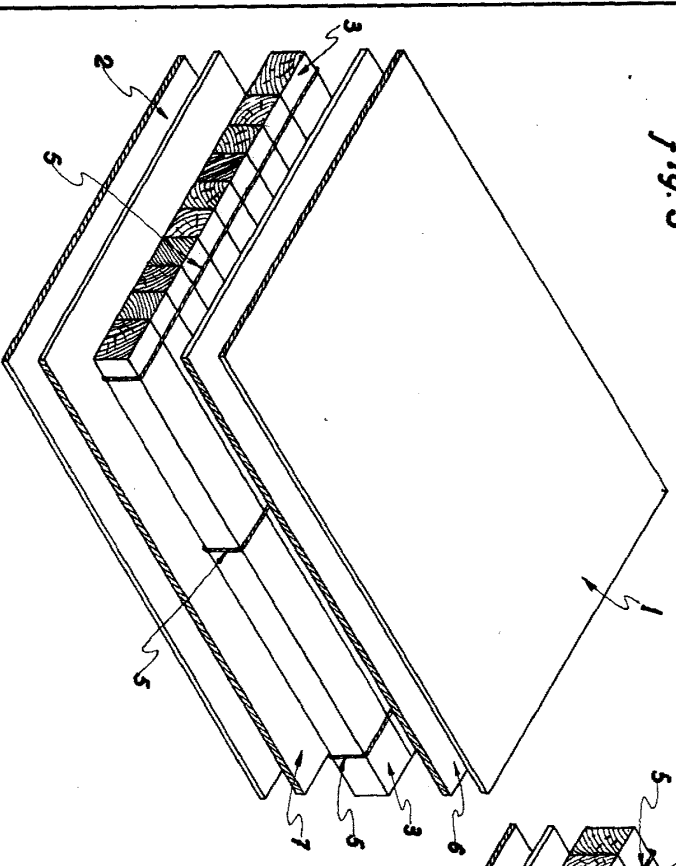


fig. 5



208611
208611

fig. 3



Escala variable
Valencia Marzo 1953

