

225678

14 D



225678

Dn. Enrique Izquierdo Aznar, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Salamanca, nº 23, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HARINAS DE MADERA".-

5 El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción lo constituye un procedimiento de fabricación de harinas de madera, hasta ahora desconocido en nuestro país, - mediante el cual se logra el aprovechamiento máximo de la - materia prima, además de un gran rendimiento y calidad en la producción.-

10 El procedimiento, que hace tiempo se practica en el extranjero, se basa en desbastar o desmenuzar la madera, ya - sea partiendo de trozos de formas diversas, o bien desperdicios, así como leña, virutas y serrín, haciendo pasar la 10 madera y leña por un dispositivo aserrador, que la desbasta rápidamente para convertirla en serrín, que luego es sometido a la acción de un molino de martillos, pasando después a otro de piedras o bolas, lográndose el acabado de la harina, en forma de polvo finísimo.- 15

En el único dibujo que se acompaña y que constituye - parte integrante de la presente memoria, se representa, solo a título de ejemplo, un esquema del dispositivo desbastador,



225678

20 que se utiliza en la primera fase del procedimiento de fabricación de harinas de madera.-

El ciclo de operaciones a realizar, es el que se determina a continuación.-

25 Cuando se emplea como materia prima la madera o la leña, se pasan éstas por un dispositivo de aserrar, constituido por varias sierras circulares o discos dentados -1- -1'-, montadas sobre un mismo eje -2-, paralelamente entre sí, pero dispuestas en posición inclinada respecto al eje, de modo que las aristas cortantes de las sierras o discos formen un cilindro de corte, con los correspondientes espacios entre
30 discos, que permiten el avance rápido de la madera o leña, que se desea desbastar y convertir en serrín.-

35 Dicho eje -2- sobresale de una base -B-, solidamente fijada sobre una bancada, la cual sirve de soporte al propio eje, en cuyo extremo posterior -2'-, se halla dispuesta la polea -P-, que recibe la transmisión que hace girar dicho eje a la velocidad conveniente.-

40 Las sierras circulares o discos de contorno dentado -1- -1'-, van montados sobre el eje común, por medio de unas gruesas arandelas -3- -3'-, que determinan la separación exacta entre dos sierras o discos contiguos.-

45 Dichas sierras circulares al girar, forman, por sus revoluciones, un desarrollo helicoidal, a modo de abanico, en sentido de izquierda a derecha, estableciendo un frente de trabajo de una amplitud -a-, que permite aprovechar toda la materia prima, sin dejar otra merma que la necesaria para empuñar, con la mano, la madera o leña que se desbasta.-

El serrín obtenido en la fase de desbastado, se hace pasar por un molino de martillos, a fin de reducirlo a pol-

225678 14 DI



50 vo y luego por otro molino de piedras o bolas, que produce el acabado, dando como resultado una harina de madera, finísima.-

55 Cuando se emplea, como materia prima, las virutas o el serrín de otra procedencia, no es necesario practicar la primera fase del procedimiento, ya que la madera está suficientemente desmenuzada para pasar directamente al molino de martillos y seguidamente al de piedras o bolas, obteniéndose el mismo resultado explicado en el primer caso.-

60 La ejecución del dispositivo desbastador, que se ha representado a título de ejemplo, no tiene ningún valor limitativo, ya que puede realizarse en otra forma, con tal de que se conserve su característica esencial, que estriba en disponer, sobre un mismo eje, una serie de sierras circulares o discos, paralelos entre si, pero montados en posición inclinada con respecto al eje, de modo que las aristas cortantes forman, al girar el conjunto a gran velocidad, un frente de corte de desarrollo helicoidal, que deja, entre 65 los discos o sierras, espacios suficientes para el avance de la madera o leña y para la evacuación de la desmenuzada en forma de serrín.-

70 Igualmente podrá variar el tipo de molino de martillos, y el de piedras, que se emplean en la segunda y tercera fase del procedimiento para la fabricación de harinas de madera, que dejamos descrito.-

75 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial, se hace constar, como fuente informativa, que el procedimiento de fabricación de harinas de madera, expuesto en la presente memoria, ha sido explotado, con éxito, en Alemania, -

225678

14 DIC.



80 por la Firma COLUMBIT-WERK . SCHINK & CO. G.M.B.H. de München.-

85 La Patente de Introducción relativa a "Procedimiento de fabricación de harinas de madera", cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 10 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S

90 1a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HARINAS DE MADERA", caracterizado por el hecho de que, como primera fase, el bloque de madera a pulverizar se somete a la acción de un conjunto de sierras circulares, cuyos discos, paralelos entre sí, están dispuestos en posición oblicua respecto al eje, con los correspondientes espacios entre discos, de modo que las aristas cortantes de las sierras, al girar, describen un helicoides en sentido de izquierda a derecha, formando un cilindro o frente de corte integral, -
95 contra cuyos discos avanza el bloque de madera que es desmenuzado y convertido en serrín en su totalidad, el cual es posteriormente sometido a la acción de un molino de martillos, que realiza la más fina subdivisión de las partículas desmenuzadas en la fase anterior, pasando luego a la acción final de un molino de piedras o bolas, que convierten a la materia sucesivamente fraccionada, en fina harina de madera.-
100

105 2a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE HARINAS DE MADERA". Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.-

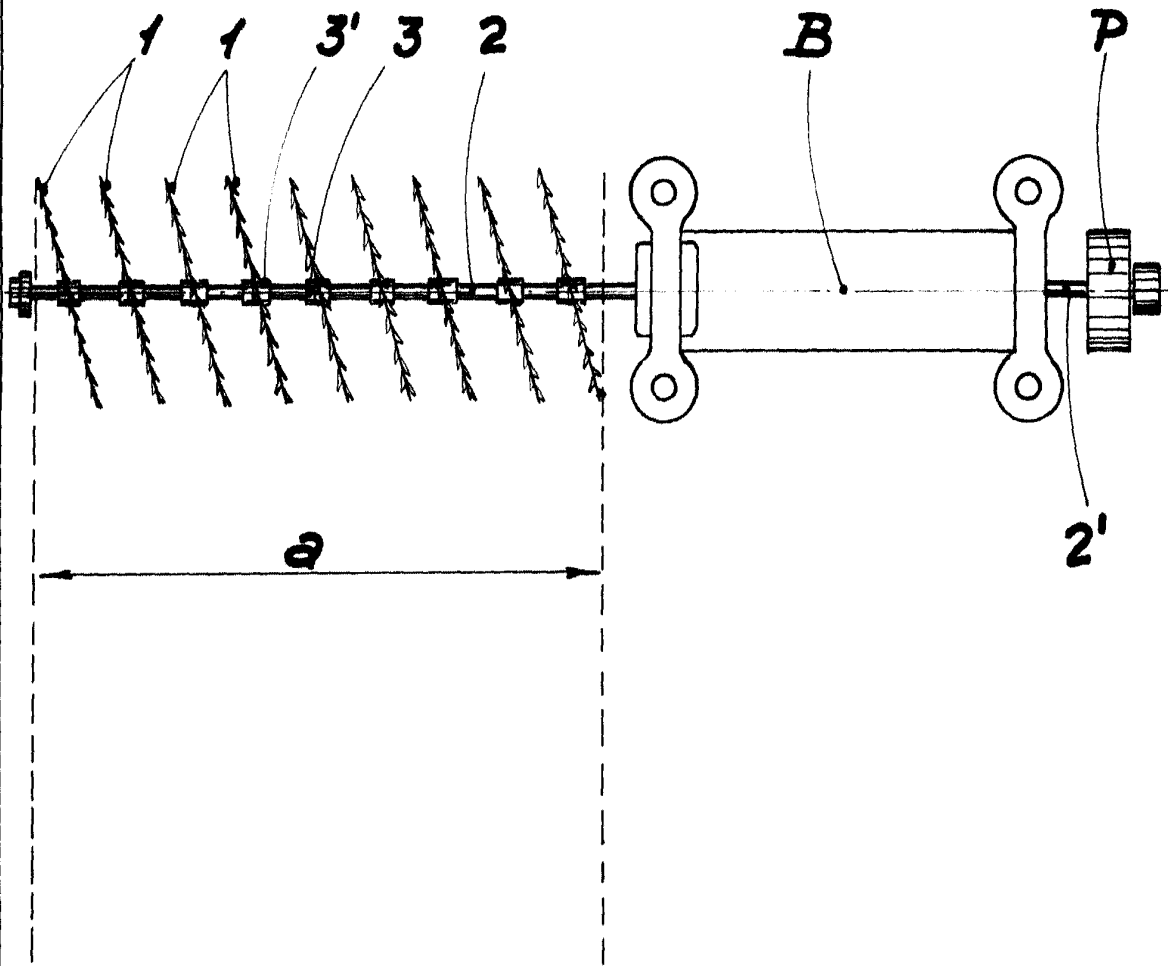
Consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 14 de Diciembre de 1955.-
P.A. de D. *[Signature]*



14 DIC

225078



Escala variable

Barcelona Diciembre 1955
P.A. *[Signature]*
Juan B. Renter Ridaura