

225968



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CUBIERTAS PARA MÁQUINAS DE COSER", a favor de AYALA, S.A., residente en SAN SEBASTIÁN (Guipúzcoa), Paseo de Hériz (antiguo), de nacionalidad española.

. . .

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de cubiertas para máquinas de coser.

En la invención se ha desarrollado un proceso operatorio, por medio del cual se procede a preparar la madera para dejarla
5. apta para un tratamiento ulterior de moldeo bajo presión y temperatura, que da lugar a una fuerte resistencia en el encolado y a una gran rapidez en la fabricación aventajando a los actuales métodos, pasando las operaciones por fases que comparadas con las que actualmente se utilizan proporcionan una economía de tiempo
10. de cerca de un 99%.

225968

• 7



En el proceso operatorio se consideran las siguientes fases:

- 1a. Preparación de la madera por acoplamiento encolado.
- 2a. Compresión y moldeo del conjunto sobre molde fijo.
5. 3a. Recortado de las zonas de cabeza sobre bastidores adecuados.
- 4a. Colocación de las chapas de costado en presión axial y calor.

10. La primera fase se realiza preparando en un depósito un baño de urea adhesiva, y sometiendo a una chapa de madera a una impregnación por ambas caras.

Seguidamente esta chapa se deposita sobre otra sin cola y el conjunto se cubre con una tercera chapa sin cola.

15. La segunda fase consiste en someter a esta madera así compuesta a un trabajo de presión y moldeo sobre molde de aluminio al cual se le sobremonta con el contramolde y automáticamente se conectan las resistencias eléctricas adecuadas para proporcionar en este instante una temperatura de trabajo de unos 120°C que se mantiene durante unos cuatro minutos, quedando transformadas las chapas iniciales en la carcasa de cubierta para máquina de coser.

20. La tercera fase o corte al largo, se realiza en una prensa especial, en la que se fijan las chapas ya con la forma citada antes, sobre bastidores que tienen armados los costados y en ellos se recorta la parte sobrante de la dimensión definitiva.

25. La cuarta fase, consiste en chapear ambos costados en una máquina que prensa ambas cabeceras y en la que se coloca la chapa que las ha de constituir, sometiendo esta chapa a la presión y al calor, mediante unas resistencias eléctricas que entran en acción tan pronto comienza la compresión. Se mantiene durante

30. dos minutos y se retira ya la cubierta terminada, siguiendo las

225968

7



operaciones auxiliares de lijado y afinado de la cubierta en máquinas especiales eléctricas y neumáticas hasta su acabado final al que sigue el barnizado y colocación de herrajes.

5. La invención, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pués, realizarse con los medios y aparatos más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el objeto de las reivindicaciones.

. = .

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:
1. Nuevo procedimiento para la fabricación de cubiertas para máquinas de coser, caracterizado esencialmente por el hecho de someter a una chapa de madera a un proceso de impregnación por sus dos caras en un baño de cola de urea y, en este estado, 15. colocarla sobre otra chapa similar desprovista de cola, cubriendo ambas con otra chapa igual también desprovista de cola y al conjunto se le somete a un proceso operatorio que consiste en la fase de moldeo a presión bajo temperatura, desmoldeo y corte al 20. largo en bastidores adecuados, chapeado de las cabeceras en prensa axial bajo presión y calor, quedando con ello terminada la cubierta en un mínimo de tiempo.
2. Nuevo procedimiento según la anterior reivindicación en el que el encolado de la chapa principal con las dos adyacentes 25. se realiza mediante un baño de urea adhesiva.

225968

- 7



3. Nuevo procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2 en el que la compresión y moldeo que tiene lugar en una fase ulterior a la de encolado, se efectúa sometiendo la madera compuesta a moldeo en molde de aluminio y contramolde operando a presión y con la temperatura de trabajo de unos 120°C manteniendo la presión durante unos cuatro minutos, después de lo cual se desmoldea.
- 5.
4. Nuevo procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3 en el que el corte al largo se realiza colocando la cubierta moldeada sobre un bastidor prensa y recortando la parte sobrante que excede de la longitud.
- 10.
5. Nuevo procedimiento según las reivindicaciones 1 a 4 en el que, el cierre de las dos cabeceras se realiza en prensa axial sometiendo las placas de cierre a presión y temperatura, operando durante dos minutos, para retirar la cubierta completa.
- 15.
6. Nuevo procedimiento según las reivindicaciones 1 a 5 en el que en las prensas de trabajo de moldeo y de cierre de cabeceras, se establece el régimen térmico de un modo automático mediante resistencias eléctricas que entran en circuito en el momento preciso.
- 20.
7. Nuevo procedimiento para la fabricación de cubiertas para máquinas de coser.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.
- 25.

Madrid, a 7 de enero de 1956.

AYALA, S.A.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES

P. P.

