

233371



233371

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS, en ESPAÑA, a favor de D. ROBERTO CREMADES DOMENECH, de nacionalidad española, domiciliado en ALCOY (Alicante), of San Nicolás nº 14,

p o r

"UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA EL TRATAMIENTO DE LA MADERA"

* * *

Inventor: El propio solicitante.-

- - -



FNE 487

233371

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 por ella solicitado, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.-

10 Tal como indica su enunciado, se refiere esta patente a un procedimiento industrial para el tratamiento de la madera según el cual las condiciones de la misma son notablemente mejoradas para su posterior utilización en condiciones especiales.

15 La madera interviene en la construcción de máquinas y objetos diversos que, durante su empleo, han de estar sometidos a una temperatura elevada, o, mejor dicho, notablemente distinta de la normal. En tales momentos las características de la madera se alteran por lo que respecta a sus dimensiones, y, como una consecuencia de ello, a su resistencia. Se derivan tales inconvenientes de las condiciones en que se realiza el secado final de la madera durante su fase de preparación. Dicho secado no es perfecto, y la madera siempre puede disminuir de volumen cuando se somete a una temperatura excesiva.

20 Un caso práctico en el que se pone de relieve la deficiencia señalada se da en las máquinas deshilachadoras de fibras, vulgarmente llamadas "diablos". En dichas máquinas, las pías deshilachadoras van situadas sobre una serie de duelas colocadas unas junto a otras (en batería) en torno de un tambor, constituyendo una superficie curva rigurosamente uniforme que es la que permite el perfecto deshilachado de las fibras.

30 El tambor referido, durante su trabajo, gira a un gran nú-



233371

mero de revoluciones, provocando una elevación notable de temperatura. Esta, a su vez, influye sobre las duelas haciéndolas encojer por lo que entre unas y otras se forman holguras que rompen la superficie uniforme antes citada.

35 Al no formar puntos de apoyo entre sí unas duelas con otras el trabajo de las púas laterales provocan el astillamiento de los bordes longitudinales de cada una de las duelas, y, por lo mismo, la inutilización de las mismas, lo que acarrea a su vez la paralización de la máquina.

40 El problema, en el caso concreto, se resuelve haciendo que las duelas permanezcan simplemente unidas durante su trabajo, cualquiera que sea la temperatura alcanzada por el tambor. Para ello es necesario que dicha temperatura no sea nunca superior a la de secado de la madera, o, dicho de otro modo, es preciso secar la madera a la máxima temperatura a 45 que haya de ser sometida, al propio tiempo que, en lo posible, se la ponga en condiciones de permanecer insensible a los cambios, restando inalterable.

50 El inventor propone un procedimiento que consiste en las operaciones siguientes:

55 La madera, cortada de acuerdo con la configuración apropiada para el trabajo a realizar, se somete a cocción a una temperatura que oscila entre los 80-90°, durante un tiempo mínimo de 6 horas, en un baño de aceite mineral líquido, dejándola enfriar seguidamente.

60 Así tratada ha adquirido las siguientes cualidades: Quedar perfectamente seca y exhaustivamente reducida de tamaño. Quedar perfectamente impermeabilizada por la acción del lubricante, lo cual evitará también que alteren sus nuevas cualidades.



233371

65 La madera adquiere compacidad mediante el tratamiento, y, tal dato, en casos como el propuesto en la memoria a título de ejemplo, adquiere gran importancia por las razones siguientes: Las duelas del tambor, en la máquina deshilachadora, están sembradas por multitud de púas. Es condición fundamental que dichas púas se conserven perfectamente verticales, y ello no será posible si los orificios en que se hallan encajadas por su base no son exactamente radiales respecto de la forma del tambor. La formación de los orificios no es tarea fácil, 70 porque el taladro se desvía en la masa de la madera, al chocar con fibras más duras. Mediante la compacidad adquirida la operación del taladrado es más fácil y puede realizarse en óptimas condiciones, ya que la madera ofrece una resistencia homogénea de todas sus moléculas.

75 Hecha la descripción precedente es necesario 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

80 NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

85 1º.-UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA EL TRATAMIENTO DE LA MADERA, que se caracteriza esencialmente por el hecho de que, la madera cortada de acuerdo con su posterior aplicación, se somete a cocción a una temperatura que oscila entre los 80-90º durante un tiempo mínimo de 6 horas, en un baño de aceite mineral fluido, y lubricante en general, dejándola enfriar seguidamente para su ulterior aplicación.

90 2º.-Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha



1957

233371

de recaer la Patente de Invención que se solicita: UN PROCEDI-
MIENTO INDUSTRIAL PARA EL TRATAMIENTO DE LA MADERA.-

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que
consta de cinco páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 31 de Enero de 1.957

ALFONSO UNGRIA.

95