

AÑO .....

Expediente núm. .....



244678

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

244678

**PATENTE DE** ..... **INVENCION** .....

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE INVENCION.** ..... por **20** años, en España

*a favor de*

**SERVICIO MUNICIPAL DE POMPAS FUNEBRES.** ..... , de nacionalidad

**Española** ..... domiciliado en **Barcelona.** .....

calle de **Campo Sagrado, numero 24.** ..... núm. **24.** .....

*por:*

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ATAUTES" ..-

Nº 10060

Agente Sr. **M. LLORT.** .....



OCT. 1950

244678

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de SERVICIO MUNICIPAL DE POMPAS FUNEBRES, de nacionalidad Española y constituida de acuerdo con las Leyes Españolas, residente en Barcelona, calle de Campo Sagrado numero 24, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ATAÚDES ".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de ataúdes, que supone una renovación completa del método utilizado normalmente, gracias al empleo de materias primas de bajo coste.

El método actual de construir los ataúdes de tablas de madera obliga, por una parte, a poner tablas de medidas adecuadas, y hacer las operaciones de cortado, cepillado y preparado de las mismas a medida y su embalaje por medio de clavos, cola y demás elementos accesorios. Esta construcción, requiere, por una parte, al gasto de tablas y por el otro, al gasto elevado de jornales de preparación y montaje.

En cambio, con el procedimiento reivindicado, se parte de la utilización de materiales de deshecho como primeras materias, es decir, elementos de coste practicamente nulo y además, al obtenerse las tapas superior e inferior de una sola pieza y por



1958

20 prensado, se reduce la mano de obra a un mínimo, por la producción elevada que se consigue con el personal reducido que hace funcionar la prensa. Los materiales de desecho empleados serán madera en forma de tacos, restos de tablas, virutas o serrín, corcho y análogos, escogiendo entre los apropiados los de precio mínimo, en la práctica casi nulo.

25 Este procedimiento obligará a una renovación completa de máquinas, herramientas y utillaje en los talleres de fabricación de ataúdes y naturalmente, su aplicación será rentable para los tipos de ataúdes de uso más corriente, que permita hacer grandes series con el mismo utillaje. Interesará que una vez adaptadas en la prensa las matrices macho y hembra correspondientes a una determinada forma o tamaño de la tapa o fondo de un ataúd, se efectúe un número suficiente elevado de este tipo de piezas, para que los gastos de preparación y adaptación del utillaje propio de la medida determinada que se construya, vengan absorbidos por el mayor número posible de piezas.

30 Este procedimiento es principalmente aplicable a los ataúdes clásicos de tapa y fondo con forma prismática, de caras laterales inclinadas y cara superior inclinada para la tapa y horizontal para el fondo, pues la sección trapezoidal de altura y anchura decreciente para la tapa y fondo, determina una forma que facilita la extracción de la pieza una vez moldeada.

40 Con estas consideraciones se comprenden la reducción notabilísima del coste de los ataúdes obtenidos por este procedimiento. Evidentemente, se mantienen constantes las operaciones complementarias de acabado, pulido, colocación del yeso en el fondo, tapizado y otras.

45 El procedimiento objeto de esta Patente, está caracterizado por una primera fase de preparación de los materiales del tipo que se ha reseñado, ya sea de una sola clase de los citados o



50 de varias a la vez, efectuándose el cortado, desmenuzado o trin-  
chado de los que lo precisen, los tacos de madera, adquirida como  
leña y restos de tablas, en máquinas adecuadas. Pueden emplear-  
se las mismas máquinas que en la industria papelera, es decir ,  
máquinas descortizadoras para quitar la corteza, trituradoras ,  
desfibradoras y troqueles o planchisters y clasificadores de as-  
tillas.

55 En una segunda fase se prepara la emulsión del elemento aglo-  
merante, que será en frío o caliente según la naturaleza del aglo-  
merante empleado, verificándose la mezcla de éste con los materia-  
les procedentes de la primera fase. Para conseguir la distribu-  
ción homogénea de la primera materia soporte y el aglomerante, se  
60 efectúa la mezcla en tambores rotativos o simplemente por agita-  
ción y en las proporciones óptimas compatibles con la resistencia  
precisa para el ataud que se construye. En una tercera fase, se  
efectúa el relleno con la mezcla preparada, del espacio perime-  
tral que queda entre la cara interior del semimolde hembra y la  
65 exterior del semimolde macho que se adapta al elemento de des-  
censo de la prensa, operación común tanto para la construcción  
de tapas como de fondos de ataúdes.

Antes de la posición de aproximación de los semimoldes, puede  
haberse relleno con la masa a moldear el fondo del semimolde -  
70 hembra para garantizar, en la compresión, que quedará toda la  
superficie de la cara del fondo del molde con un espesor unifor-  
me de materia.

Gracias a las correspondientes ranuras de las aristas del se-  
mimolde macho, queda mayor espacio para el relleno de material  
75 en las mismas. De esta forma, en las aristas existe mayor espe-  
sor de material, visible en el resalte interior y no en el exte-



rior, que es por donde estorbaría a la operación de tapizado. Es preciso en los ataúdes de dimensiones mayores el tener unos nervios interiores, siguiendo las aristas, que dan mayor rigidez al conjunto, formándose como una estructura o armazón  
80 resistente en la zona de máximo esfuerzo.

En una cuarta fase se efectúa el prensado por aproximación de los semimoldes hasta la posición límite, función del espesor deseado.

85 El prensado se efectúa en caliente al estar provistos los moldes de elementos calefactores. El circuito del fluido calefactor, vapor, aire caliente, por ejemplo, puede interrumpirse después del prensado e incluso servir, si la naturaleza del aglomerante lo aconseja, como circuito refrigerador en el caso  
90 de que el aglomerante precise un enfriamiento para acelerar su fraguado. Si solo se precisa el calentamiento es una buena solución efectuarlo mediante resistencias eléctricas.

En una quinta fase se procede a la extracción del fondo o tapa de los moldes, que se facilita dada la forma inclinada de sus paredes, apta para la salida, y además puede practicarse  
95 orificios para elevar, mediante ganchos, las piezas moldeadas. Después de su fraguado, se procede a las operaciones normales de acabado. Las materias de que está constituido el ataud permiten efectuar el clavado del tapizado con la misma facilidad  
100 que en la superficie de las tablas de madera. En el semimolde hembra de los fondos, unas hendiduras en las cuatro esquinas - pueden resolver de forma sencilla, al ser rellenadas, la solución de los pomos de apoyo.

En el caso de tratarse de ataúdes de dimensiones elevadas ,  
105 puede llenarse y comprimirse la materia moldeable en las zonas alejadas de los bordes de entrada, por medio de orificios prac-



ticados en el semimolde hembra por las que se inyecta a presión la mezcla de relleno.

Se emplearán para la ejecución del procedimiento reivindicado, máquinas descoryicadoras, desfibradoras, emulsionadoras, prensas, utillaje y en general, cualquier elemento preciso para la realización adecuada de sus fases, variando en todos cuantos detalles por los que no se altere, cambie o modifique, la esencia -  
110 lidad del procedimiento.

===== N O T A =====

115 Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.- Un procedimiento para la fabricación de ataúdes, caracterizado por una primera fase de preparación de los materiales, madera en forma de tacos, restos de tablas, virutas o serrín, corche o análogos, efectuándose el desmenuzado o trinchado de los mismos.

120 En una segunda fase se prepara la emulsión del elemento aglomerante, verificándose la mezcla de ésta con los materiales procedentes de la primera fase. En una tercera fase se efectúa el relleno con la mezcla preparada, del espacio que queda entre la cara interior del semimolde hembra y la exterior del semimolde ma-

125 cho, de la tapa o fondo del ataúd. Queda mayor espacio para el relleno del material en las zonas interiores de las aristas de las tapas o fondos, gracias a las correspondientes ranuras del semimolde macho, con lo que éstas quedan provistas generalmente

130 de unos nervios interiores siguiendo las aristas que mejoran las condiciones de rigidez. En una cuarta fase se efectúa el prensado por aproximación, hasta la posición límite función del espesor deseado, de los semimoldes fijos a los platos de una prensa. El prensado se efectúa en caliente, al estar provistos los moldes de elementos calefactores. En una quinta fase se procede a la extracción



1.7500

135

del fondo o tapa de los moldes, siguiendo los trabajos de acabado.

2º.- Un procedimiento para la fabricación de ataúdes.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas

139

y escritas por una sola cara.

Barcelona, 2 de Octubre de 1.958.

P. A.

M. LLORT