



15 9-9

248085

PATENTE DE INVENCION  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

solicitada a favor de D. Vicente Serrano Garcia, de nacionalidad española, domiciliado en Valencia, Calle Cuenca, nº 128,

p o r

" NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS CURVADOS PARA EBANISTERIA "

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la presente memoria descriptiva y adjuntos dibujos, vamos a referirnos a las características que ofrece un nuevo procedimiento de fabricación de tableros curvados para ebanistería, que por sus características, merece que se le otorgue a su titular el privilegio de exclusiva explotación industrial y comercial en España y sus territorios dependientes, que se solicita mediante el presente expediente.

5



10 Dentro del oficio de ebanistería, la rama o moda-  
lidad del mueble curvado, constituye la variedad que más  
dificultades encierra, y ello no es por otra cosa que por  
la dificultad que supone el curvado de los tableros para  
formar las partes de los muebles a construir, tal como -  
dormitorios, etc.

15 Hasta la fecha, los tableros que se vienen emplean-  
do en ebanistería para la fabricación del mueble curvado,  
se fabrican lisos para mayor facilidad de las operaciones  
finales de lijado en las máquinas planas en que se verifi-  
ca esta operación, puesto que dichas máquinas no admiten  
20 otra estructura que la lisa. Tras esta operación neces-  
aria y preliminar, el tablero liso, se curva, hasta adqui-  
rir el grado de curvatura requerido. Esta operación ha de  
hacerse con sumo cuidado para que no se produzcan agrieta-  
mientos, violentando y forzando la natural tendencia de  
25 las chapas que integran el tablero, utilizando para ello  
el calor, y procediendo a la firme sujeción del tablero  
curvado en la posición que se le dá, hasta conseguir el  
viciado de la madera. Este procedimiento engendra una fa-  
tiga en los materiales, francamente perjudicial para el  
30 mueble y sobre todo para el chapado exterior que, en múl-  
tiples ocasiones, se abre y agrieta por las tensiones que  
se producen en el tablero sobre el que se monta, a causa  
de lo antinatural de la estructura que se le da.

35 Mediante nuestro procedimiento, se consigue asi-  
mismo un tablero curvado, pero sin los inconvenientes an-  
tes citados, puesto que su curvado se realiza de la forma  
más natural y espontánea, por el libre ejercicio de las  
tensiones que se originan durante el fraguado del encola-



40 do que une a las chapas que integran el tablero, sin necesidad de violentar exteriormente a la madera, pudiendo fabricarse con el grado aproximado de curvatura que se requiera en cada caso y para cada mueble.

45 Pueden incluso conseguirse tableros con sección circular, cerrados en forma de tubo y también tableros con sección en S, todo ello siempre a base del mismo procedimiento que se ha descrito e incluso otras formas intermedias con curvas más o menos abiertas, todo ello con fines decorativos y de aplicación a ebanistería.

50 Otra importante particularidad de estos tableros reside en que las curvas conseguidas no son rígidas sino flexibles, adaptables por su flexibilidad sobre los bastidores en que se han de montar, consiguiendo esta flexibilidad mediante humidificación de la cara o parte interna.

55 El procedimiento de fabricación que seguidamente vamos a referir, consta de varias fases, en cada una de las cuales se monta una chapa de las que integran el tablero, hasta la total terminación de este.

60 Para mejor comprensión de las características del proceso de fabricación que se reivindica, se ha creído conveniente acompañar una hoja de dibujos, en la que se representa un caso práctico de realización de las diferentes fases, bien entendido que por el carácter aclaratorio de los dibujos en cuestión, no podrán servir de limitación para el objeto de este registro, sino que, por el contrario deberán ser considerados con el más amplio criterio.

65 En la hoja de dibujos la figura 1 nos muestra una vista en alzado de la chapa que pudiéramos decir que inicia la primera fase de fabricación del tablero. Esta cha-



15

70 pa que señalamos con -1-, se constituye en alma del table  
 ro, por su posición central al acabar su fabricación, y  
 vemos que ofrece sus vetas en sentido vertical, y sus di-  
 mensiones son las que ha de ofrecer el tablero definitiva  
 mente construido. Esta primera chapa de la figura 1, se  
 75 encola por su cara superior y encima recibe una chapa que  
 se encuentra representada en la figura 2ª del plano, la  
 cual vemos que se halla integrada por una banda central -  
 -3-, integrada por trozos de chapa con veteados horizonta  
 les y con las dos bandas laterales -2- cuyo veteado es ho  
 rizontal.

80 En la segunda fase de la construcción del tablero  
 curvado, se encola la cara inferior de la chapa de la fig.  
 1 y en ella se fija la chapa que se encuentra representa  
 da en la fig. 3, que se halla constituida por una banda  
 central -2- cuyo veteado es asimismo vertical, y con las  
 85 dos bandas laterales -3- integradas por porciones de cha  
 pa de veteado horizontal.

En la tercera fase, se coloca mediante encolado  
 la chapa decorativa de la fig, 4, encima de la chapa de  
 la fig. 2 para constituir la parte exterior visible del  
 90 tablero, y seguidamente también mediante encolado, se fi  
 ja la chapa de la fig. 4 sobre la que aparece en la fig.  
 3, siendo aquella como la que constituye el alma central  
 del tablero y encontrándose dispuesta en el tablero en si  
 tuación interna.

95 Debe hacerse notar y ello es de la mayor importan  
 cia que la anchura de las bandas que integran las chapas  
 de las figuras 2 y 4, no es la misma, y deberán forzosa  
 mente diferir.



100 Tras esta tercera fase, el tablero aún liso, se so-  
mete a prensado para que el encolado impregne bien a las  
chapas que lo forman, verificándose seguidamente el lija-  
do del mismo, puesto que aún se halla liso, tras lo cual  
se deja secar, siendo en esta última fase, en la que el ta-  
blero va curvándose sólo, sin presiones ni violencias, por  
105 un juego natural de tensiones que origina el fraguado del  
encolado, y sin que se originen fatigas de los materiales  
que concluyan agrietando o partiendo el tablero.

110 Este tablero curvado de forma natural, es el que  
se monta una vez seco, sobre los bastidores de los mue-  
bles, previo su cortado adecuado.

115 El grado de curvado del tablero, puede calcularse  
con mucha precisión, y depende de la mayor o menor anchu-  
ra de las bandas que integran las chapas que representan  
las figuras 2 y 3, así como del número total de chapas -  
que constituyan el tablero, si bien en la estructura, ha-  
brán de combinarse siempre en el mismo orden que se ha es-  
tablecido durante el desarrollo de este nuevo procedimien-  
to de fabricación.

120 Las figuras 5 y 6, muestran sendas secciones del  
tablero fabricado, en la primera de las cuales, todavía  
no se ha curvado, y en la segunda, por haber fraguado ya  
el encolado, ha adquirido una curvatura que, por su carac-  
ter curvado, es apta para el montaje de los muebles curva-  
dos corrientes.

125 Suficientemente descrita la naturaleza y fases -  
del procedimiento de fabricación que nos ocupa, sólo nos  
resta manifestar que podrán ser variables las circunstan-  
cias de tamaños clases de madera o chapas, y naturaleza -



130

de las colas utilizadas, así como otros pequeños detalles que la práctica aconseje variar.

N O T A

=====

En la presente Patente de Invención, se reivindican como nuevos los siguientes puntos:

135

1º.- Nuevo procedimiento de fabricación de tableros curvados para ebanistería, caracterizado porque en la primera fase, se pega sobre la cara superior de una chapa de una sola pieza cuyo veteado es vertical y constituye el alma central del tablero y mediante una cola adecuada, una segunda chapa integrada por tres bandas, de las cuales las laterales son asimismo de veteado vertical, y la banda central ofrece su veteado horizontal, bien en una sola chapa o en las que precisare para completar las mismas dimensiones que la chapa primera.

140

145

2º.- Nuevo procedimiento de fabricación de tableros curvados para ebanistería, caracterizado porque en la segunda fase, y sobre la cara inferior de la chapa de una sola pieza de la precedente reivindicación, se fija asimismo mediante cola, una tercera chapa, constituida también por tres bandas, de las cuales la central es de veteado vertical, y las laterales tienen sus veteados horizontales.

150

155

3º.- Nuevo procedimiento de fabricación de tableros, curvados para ebanistería, caracterizado porque en la tercera fase del mismo y mediante encolado se dispone la chapa decorativa en la cara superior del conjunto formado según las precedentes reivindicaciones, y en la cara inferior una nueva chapa de una sola pieza de veteado verti-



cal, igual que la que constituye el alma o chapa central del tablero.

160           4º.- Nuevo procedimiento de fabricación de table-  
ros curvados para ebanistería, caracterizado porque las  
chapas que están integradas por tres bandas, son diferen-  
tes entre sí en cuanto a la anchura de las bandas, de for-  
ma que si se superpusieran ambas, las líneas de unión entre  
165 las bandas, forzosamente no deberían coincidir, si bien en  
cada chapa, las bandas laterales tienen la misma anchura.

          5º.- Nuevo procedimiento de fabricación de table-  
ros curvados para ebanistería, caracterizado porque el ta-  
blero construido de acuerdo con las reivindicaciones pre-  
cedentes, aún liso es sometido al prensado y lijado, tras  
170 lo cual en una última fase, se deja secar, en la cual y  
por juego de las tensiones producidas por el fraguado del  
encolado, se curva espontáneamente y sin ser sometido a  
tracción mecánica alguna, produciéndose este curvado en  
175 el mismo sentido vertical aludido. Y

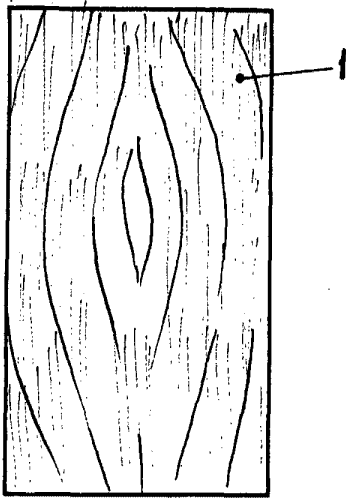
          6º.- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLE-  
ROS CURVADOS PARA EBANISTERIA", de conformidad en un todo  
en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la  
precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representa-  
do en los adjuntos planos para su mejor comprensión.  
180

Esta Memoria consta de SIETE hojas escritas o me-  
canografiadas por una sola cara a doble espacio en 180  
líneas.

Valencia, 9 de Abril de 1.959  
Por autorización del interesado

JOSE LOPEZ  
P. P.

FIG. 1



248085

FIG. 2

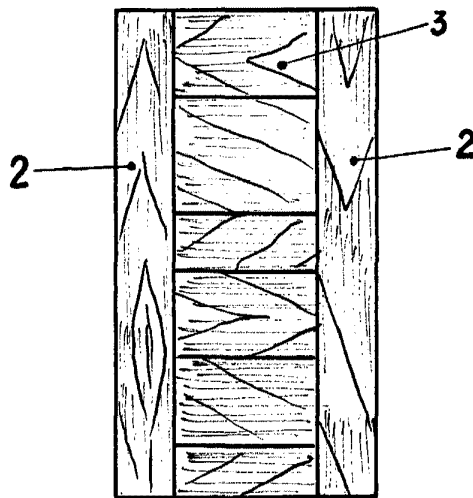


FIG. 3

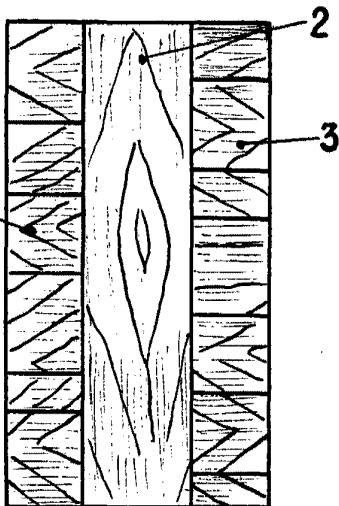


FIG. 4

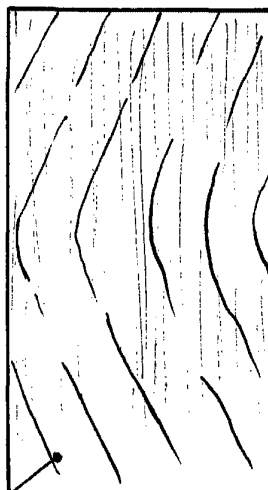


FIG. 5

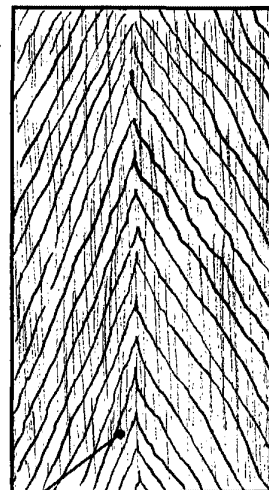


FIG. 6

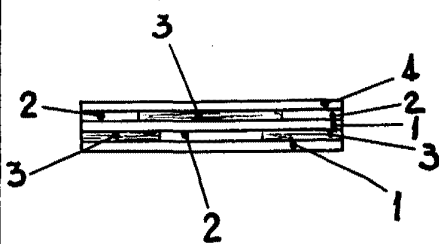
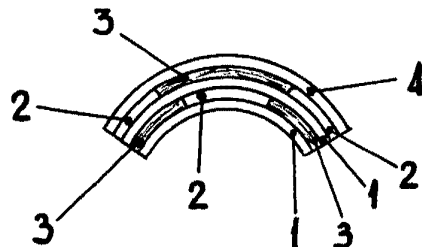


FIG. 7



ESCALA VARIABLE

VALENCIA ABRIL 1959  
D. JOSÉ LOPEZ  
P. P.