



258544

PATENTE DE INVENCION

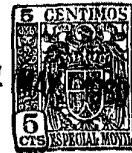
por "Procedimiento para la fabricacion de chapas y placas ornamentadas"

5 a favor de Don Joaquín López Pérez, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Tapias, nº 8.



MEMORIA DESCRIPTIVA

10 Se refiere la presente patente de invención a un procedimiento para la fabricación de chapas y placas ornamentadas de forma que presentando idéntico aspecto que la marquetería o trecea, permite una producción mucho más rápida con menos mano de obra y en consecuencia mucho más económica, teniendo particular aplicación para la producción de grandes series de dibujos iguales o sea de chapas o placas ornamentadas con idénticos dibujos.



258544

Particulariza el procedimiento de referencia, la siguiente sucesión de operaciones:

Una vez establecido el dibujo ornamental que se quiere incorporar, por sustitución de material a la chapa de base y definidas sus distintas piezas en lo que respecta a perfil y clase de material susceptible de ser cortado de otras chapas, se procede a construir para cada grupo de piezas de igual clase, una correspondiente matriz de corte que las separe simultáneamente de una misma chapa. Se toman luego tantas chapas de figura idéntica y de distinta clase entre sí, como clases de materiales comprenda el dibujo. Se procede luego a cortar sucesivamente de cada chapa, el material que arranca una de las citadas matrices de corte, con la particular circunstancia de disponer debajo de aquélla una lámina de material adecuado cualquiera, receptora de las piezas cortadas por la matriz quedando éstas adheridas o siendo fijadas tal como se depositan, en su superficie, todo ello cuidando de que los sucesivos cortes de la misma matriz en las diversas chapas, se efectúen de manera que las perforaciones practicadas coincidan exactamente en todas ellas y asimismo, por superposición, las piezas adheridas o fijadas en las correspondientes láminas receptoras; con la anterior operación se logran un determinado número de chapas de distinta clase, idénticamente perforadas, y correspondientes láminas receptoras que soportan con igual situación en todas ellas las piezas cortadas de cada chapa. Se repite luego la operación con otra matriz de corte, pero bajo la característica circunstancia de colocar debajo de cada chapa, cualquiera de las láminas receptoras de piezas obtenidas anteriormente, menos la que ya sirvió de receptora de la chapa que se corta por segunda vez, quedando en aquéllas, adheridas o fijadas e idénticamente situadas, las pie-



23.544

zas cortadas por las matrices utilizadas, pero con cambios entre si en lo que respecta a su clase. Se procede de igual modo tantas veces como matrices de corte comprenda el dibujo o sea como clases de chapas sea preciso emplear.

5 El resultado de las anteriores operaciones es disponer de un determinado número de chapas idénticamente perforadas y un correspondiente número de láminas receptoras que soportan en idéntico orden y situación pero con cambios entre sí en lo que respecta a clase, las piezas cortadas de cada chapa.

10 Finalmente, se hacen coincidir los huecos de cada chapa con los resaltos de una cualquiera de las láminas receptoras, de piezas, y engarzar éstas en aquéllos por prensado con lo cual los huecos de cada chapa quedarán nuevamente rellenos con trozos de chapa de igual perfil pero de distinta clase, formando

15 la ornamentación perseguida. Sigue a ello la fijación de las chapas en correspondientes placas, si procede, y un barnizado final para que la operación se dé por terminada.

En la ejecución práctica del procedimiento según queda descrito, podrán ser cualesquiera apropiados, según técnica, los medios mecánicos utilizados para llevar a cabo eficientemente las sucesivas operaciones que lo componen; así mismo podrán ser cualesquiera apropiados los materiales constitutivos de las chapas y de las láminas receptoras de piezas y los medios para adherir o fijar éstas en aquéllas.

20

25

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1º.- Procedimiento para la fabricación de chapas y placas ornamentadas caracterizado por el hecho de que una

30 vez establecido el dibujo ornamental que se quiere incorporar,

24 1914



250544

por sustitución de material, a la chapa de base y definidas sus distintas piezas en lo que respecta a perfil y clase de material susceptible de ser cortado de otras chapas, se procede a construir para grupo de piezas de igual clase, una correspondiente matriz de corte que las separe simultaneamente de una misma chapa. Se toman luego tantas chapas de figura idéntica y de distinta clase entre sí, como clases de materiales comprenda el dibujo. Se procede luego a cortar sucesivamente de cada chapa las piezas que comprende una de las citadas matrices, con la particular circunstancia de disponer debajo de aquélla, una lámina receptora de las piezas cortadas quedando éstas adheridas o siendo fijadas tal como se depositan, en su superficie, todo ello cuidando de que los sucesivos cortes de la misma matriz en las diversas chapas se efectúen de manera que las perforaciones practicadas coincidan exactamente en todas ellas y también que coincidan por superposición las piezas adheridas o fijadas en las correspondientes laminas receptoras. Se repite luego la operación con otra matriz de corte, pero precisamente colocando debajo de cada chapa que se va cortando, cualquiera de las laminas receptoras de piezas obtenidas anteriormente, menos la que ya sirvió de receptora de la chapa que se corta por segunda vez, quedando en aquellas adheridas o fijadas e idénticamente situadas, las piezas cortadas por las dos matrices utilizadas, pero con cambios entre sí en lo que respecta a su clase. Se procede de igual modo tantas veces como matrices de corte comprenda el dibujo o sea como clases de chapas sea preciso emplear. Con las anteriores operaciones se dispone de un determinado número de chapas idénticamente perforadas y un correspondiente número de laminas, receptoras que soportan en idéntica situación pero con cambios de clase entre sí, las piezas cortadas de cada chapa. Finalmente se hacen coincidir los huecos de cada chapa



25.544

5 con los resaltos de una cualquiera de las láminas receptoras de piezas y engarzar éstas en aquéllos por prensado. Sigue a ello la fijación de las chapas así obtenidas en correspondientes placas o tableros, si procede, y un acabado final, para dar 5 continuidad y adecuado aspecto a la superficie ornamentada.

2º.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CHAPAS Y PLACAS ORNAMENTADAS.

10 Y todo cuanto afecte a la esencialidad de lo descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 24 de Mayo de 1.960

Don Joaquín LOPEZ PEREZ

p/a.