

258667 MAY



C E R T I F I C A D O
D E
A D I C I O N

a la patente de invención n° 255.602, por "Procedimiento para la obtención de placas para revestimientos decorativos", a favor de INTERPLAC, S. L., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Urgel, 55, por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unas mejoras introducidas en el objeto de la patente principal n° 255.602, así como en el primer certificado de adición a la misma n° 257.632, mediante cuyas mejoras se alcanza un notable grado de perfección en las operaciones de conformación de las láminas base de partida para la formación de las placas, eliminándose algunos inconvenientes que se presentaban en la práctica en tales operaciones.
- 5.
10. El proceso operatorio que protegía la patente

258667

28 MAY 19



- principal citada, en el que se preveía el troquelado especial de la lámina base, la embutición de dicha lámina así troquelada para conformar las piezas huecas poligonales, y el acercamiento de las hileras embutidas, fue
5. ya mejorado por aquel primer certificado de adición, simplificándolo enormemente por el hecho de substituir la operación inicial de troquelado prevista en la patente principal, por un marcado o embutido en hileras paralelas continuas, realizado en forma progresiva para cada
10. una de dichas hileras, avanzando el mercado en fases sucesivas, a fin de que la contracción de la placa embutida tuviera lugar progresivamente, sin disminuir los gruesos de cada sector de la misma. Finalmente, se procedía al embutido --siguiendo análoga técnica--, en una dirección opuesta a la citada, en cualquier sentido apropiado, para marcar hileras que, junto con las anteriormente señaladas, determinan los contornos poligonales deseados que eran finalmente embutidos, mediante una matriz apropiada, para dar a dichos contornos poligonales la
15. forma correspondiente.
- 20.

Sin embargo, se ha comprobado en la práctica que esta forma de operar presenta todavía algunos inconvenientes, derivados del marcado del segundo grupo de líneas o hileras embutidas, transversales con respecto a las inicialmente señaladas, ya que para ello era necesario embutir por encima de aquellas líneas iniciales, que constituyen nervios de refuerzo de la placa o lámina resultante de la primera fase operatoria, originando

25.

258667



con ello la mayoría de las veces una deformación irregular de las zonas de intersección y el rasgado de la lámina por las mismas, inutilizándola. Por otra parte, el embutido posterior, tendente a acercar los bordes

5. de los diversos contornos determinados en la placa, originaba un arrastre de material en los bordes de dichos contornos, que debilitaba también extraordinariamente al conjunto por los bordes citados.

Las mejoras objeto de la invención solventan dichos inconvenientes en forma práctica y sencilla, simplificando considerablemente el proceso operatorio, que puede llevarse a cabo en forma continua, sin invertir la posición de la lámina base durante el tratamiento,

10. de forma que la misma es introducida bajo la acción de una matriz única que, en forma progresiva y continua,

15. va marcando la pieza y dejándola lista progresivamente.

Dichas mejoras consisten esencialmente en hacer pasar la lámina en forma continua --o bien en forma de láminas de unas dimensiones apropiadas-- bajo la acción

20. de una matriz, mediante la cual se empieza por señalar una sola embutición en forma de canal de poca profundidad y anchura relativamente grande, que provoca un estrechamiento mínimo de la lámina, siguiendo a este marcado, por ambos lados del mismo y en forma alternada, no coincidente en ningún caso, el marcado asimismo

25. por embutición de otros canales o líneas en la misma forma que aquella primera, prosiguiendo el marcado de dicha línea iniciada primeramente, así como las inicia-

258667



8667

- das en fases posteriores lateralmente a aquella de forma que dichas líneas se vayan estrechando progresivamente en el sentido del avance de la lámina, y conjugándose con dicho marcado, por medio de la misma matriz --que
5. irá dotada al efecto de los punzones necesarios-- otro de líneas transversales a las primeras, empezadas a marcar antes de que aquéllas sufran un estrechamiento excesivo, determinando así entre unas y otras los contornos poligonales correspondientes.
10. Es esencial también, de acuerdo con las propias mejoras, que el marcado de estas líneas transversales se vaya realizando, luego de marcada la primera, con embutición progresiva de las propias líneas marcadas, combinada con embutición por la cara posterior de la lámina de dichos contornos poligonales y acercamiento asimismo progresivo de los bordes de los mismos, al efecto de que al salir la lámina de la matriz, resulte ya completamente acabada.
15. Para ello, la matriz irá provista en su sección final de trabajo, de relieves adecuados, que reproducirán los contornos poligonales indicados, con separaciones cada vez menores, hasta alcanzar la mínima necesaria para lograr el máximo acercamiento de aquellos bordes.
20. Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de las mejoras indicadas.
- 25.



258667

En dicho dibujo, las figuras 1 a 5 representan las distintas fases operatorias de conformación de una lámina.

- De acuerdo con las mejoras objeto de la invención, se procede inicialmente a marcar sobre la lámina
5. -1-, mediante una matriz apropiada, un embutido acanalado -2-, de poca profundidad y relativamente gran anchura, el cual determina un estrechamiento mínimo de la lámina -1-.
10. En la siguientes fase (figura 2), aparte de proseguir el marcado del canal o línea -2- en otro sector -2a-, prolongación longitudinal del primero, se realiza el marcado lateral de otra canal -3-, asimismo de poca profundidad y relativamente gran anchura, determinando entre ambos un estrechamiento mayor de la lámina -1-.
15. Dicha lámina -1- se desplaza por debajo de la matriz correspondiente, en el sentido de la flecha F, y en la fase siguiente, y siempre prosiguiendo el marcado de las líneas -2- y -3- en otros sectores -2b- y -3a-,
20. se inician en la propia forma antedicha, los marcados de los sectores laterales a aquellos -4- y -4'-, procediéndose en esta forma sucesivamente, con la única limitación de no hacer coincidir nunca el marcado o embutido de los sectores indicados, a fin de no provocar estirados del material que pudieran debilitarlo, sino únicamente la contracción progresiva de la lámina base -1-.
25. Por otra parte, la prolongación del marcado de cada una de las líneas -2-3-4-..., se llevará a cabo de

258667



acuerdo con la invención de tal forma que los canales que las determinan vayan estrechándose progresivamente, tendiendo a yuxtaponer sus bordes opuestos.

- De acuerdo también con estas mejoras, cuando se
5. haya alcanzado una longitud determinada de las líneas -2-, -3-, -4-, etc., y antes de que las mismas se hayan estrechado excesivamente, se procede a iniciar el marcado (figura 4) de canales o líneas transversales -5-, que se harán disminuir también progresivamente de anchura,
10. para determinar líneas cada vez más estrechas -5a- 5b-5c-... Esta yuxtaposición de los bordes de las líneas -5-, se conjugará a la vez con el embutido de los contornos poligonales formados por la cara posterior de la lámina -1-, en forma similar a la prevista en la patente
15. principal y primer certificado de adición, pero con la variante de que los relieves de la matriz determinativos de dicho embutido deberán hallarse en cada sector de dicha matriz cada vez más próximos, para provocar de por sí tanto el acercamiento máximo de las líneas longitudinales -2-3-4-..., como de las -5-5a-5b-5c... trans-
20. versales.

- De esta forma, la lámina -1-, a la salida de la matriz, presentará ya su superficie completamente acabada, habiendo quedado constituida la placa con los relieves deseados, apta para utilización directa.
- 25.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las placas, tipo de matriz utilizado para su conformación, aplicaciones

258667



ulteriores de las placas y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

- . -

N O T A

- Se reivindica como objeto del presente certificado de adición:
5. 1. Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, que consisten esencialmente en hacer pasar las láminas base de partida bajo la acción de una matriz adecuada mediante la cual se realiza inicialmente
 10. el marcado de un sector de un canal de poca profundidad y relativamente gran anchura, que provoca un estrechamiento mínimo de la lámina, cuyo sector es luego prolongado en la fase operatoria siguiente, en la que a la vez, pero en forma alternada, se inicia el marcado de otro
 15. sector de canal lateral y paralelo al primero y en idénticas condiciones al comienzo de aquél, o sea con poca profundidad y relativamente gran anchura, prosiguiéndose en la fase siguiente el marcado en prolongación de aquellos dos canales, alternándola con el marcado de
 20. otros laterales, en análoga forma, a fin de determinar sobre la lámina líneas embutidas en progresión, cuyo marcado se realiza siempre en forma defasada y progresivamente con mayor profundidad, para determinar asimismo



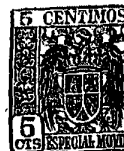
258667

un acercamiento progresivo de los bordes de los diversos canales o líneas, para irlos estrechando a medida que avanza el marcado.

5. 2. Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que, al alcanzar las líneas o embuticiones longitudinales una determinada anchura, y antes de que el estrechamiento de las mismas sea excesivo, se inicia el marcado por medio de la misma matriz, que irá dotada al efecto de los punzones necesarios, de unas líneas transversales, que asimismo se irán estrechando progresivamente a medida que avance el marcado y las cuales determinarán, junto con las longitudinales antes citadas, los contornos poligonales correspondientes.
- 10.
- 15.

20. 3. Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que, en la fase final, el estrechamiento de las líneas o embuticiones longitudinales y transversales se lleva a cabo conjuntamente con la embutición en relieve de los contornos poligonales, a cuyo fin la matriz correspondiente presentara los relieves de forma complementaria, con separaciones cada vez decrecientes, hasta alcanzar en el último sector de la matriz, la separación mínima necesaria para determinar la yuxtaposición completa de aquellos bordes y el acabado total de los relieves de la placa a obtener.
- 25.

4. Mejoras introducidas en el objeto de la paten-



258667

te principal nº 255.602, por "Procedimiento para la obtención de placas para revestimientos decorativos".

La presente memoria descriptiva consta de nueve hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 28 de mayo de 1960.

INTERPLAC, S. L.

p.a.

L. PORTA

p. p.

Fig. 1

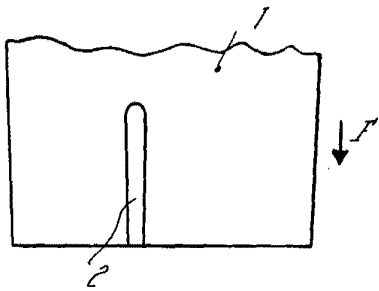
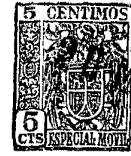
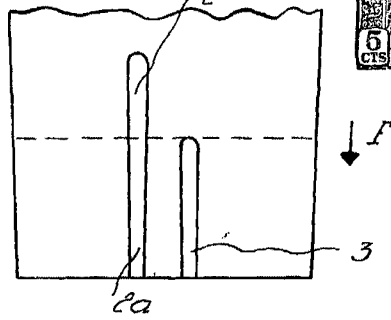


Fig. 2



1960

Fig. 3

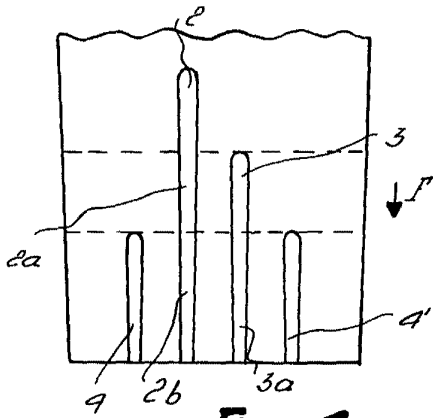


Fig. 5

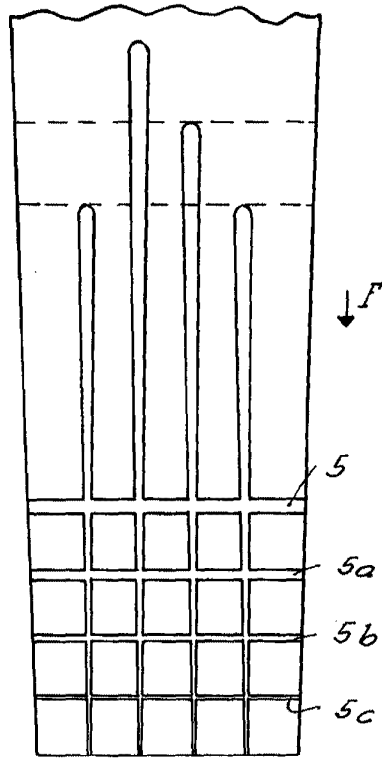
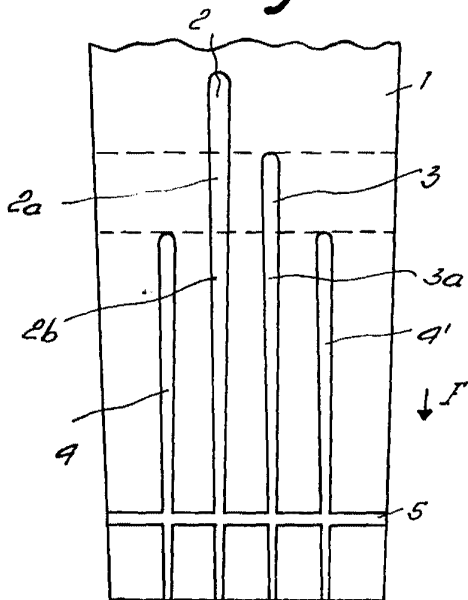


Fig. 4



Barcelona, 28 Mayo 1960
 Interplac, S. L.
 p.a.

7003