

259119

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

259119

por "Un método para unir material de madera en tablas de modo continuo" - - - - -

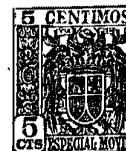
a favor de Don Eric Sigfrid PERSSON, de nacionalidad sueca, domiciliado en 23, Eikslustvägen, MALMO, (Suecia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención que constituye el objeto de la patente tiene por objeto un método sencillo de fabricación de una hilera continua o trama de tablas de madera haciendo esta hilera de tablas de modo que permita cubrirla de una manera sencilla con un material protector de metal o de material plástico, tal como resina sintética u otro semejante.

Reside lo característico de la invención sobre todo en que las tablas o láminas de madera que sirven para hacer una hilera de material tiene cada una una anchura menor que la de la tabla en hilera manufacturada estando unidas tales piezas a lo largo de sus bordes longitudinales o laterales en posición desplazada mutuamente a lo largo de los mismos. Para este enlace son preferibles y fáciles las uniones que establece el procedimiento, si las tablas o láminas colocadas en una hilera a un lado de la longitudinal extensión de unión, están incorporadas juntamente en



una hilera coherente, antes de combinarse y unirse a lo largo con las tablas o láminas que han de quedar en el otro lado de dicha longitudinal extensión de unión. Es también ventajoso si las tablas o láminas colocadas en el otro lado de la longitudinal extensión de unión están combinadas formando una hilera coherente, antes de unir las a lo largo, quedando situada tal unión, después de colocar la hilera de un lado de la unión longitudinal, desplazada en dirección relativamente longitudinal a la hilera colocada en el otro lado, de modo que las uniones extremas de las tablas respectivas de las hileras estén desplazadas relativamente, a lo largo, una respecto a la otra.

Es frecuentemente deseable en la fabricación de tablas cubiertas con metal o plástico disponer el material de madera con tres series de tablas o láminas, especialmente, con un elemento medio y dos elementos laterales, siendo entonces ventajoso para la ejecución de uniones efectivas que las uniones de las tres series formadas con las tablas o láminas queden en posiciones de canto desplazadas de modo que el elemento medio quede corrido en relación con los elementos laterales colocados encima y debajo de cada uno de los propios elementos.

Ejemplos de aplicación de la invención se describirán en continuación en relación con el dibujo que se acompaña, en el cual la figura 1 es una vista en proyección de una tabla sin tratar que puede considerarse como una primera materia de partida; la figura 2 muestra, también en proyección, una tabla acabada de acuerdo para un primer acoplamiento tal como el representado en sección en la figura 3; la figura 4 representa también en sección una tabla similar conformada de acuerdo con



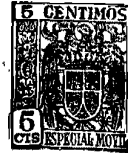
un segundo acoplamiento y la figura 5 es una vista en sección de una tabla acabada de acuerdo con un tercer acoplamiento. La figura 6 es una vista en proyección de una tabla dividida longitudinalmente en extensión a lo largo de una línea media formada por porciones que están contenidas en hileras de tablas. La figura 7 es una vista en proyección de una hilera de tablas para la manufacturación de tablas según la sección representada en la figura 5. La figura 8 es una vista diagramática en proyección que demuestra la serie de operaciones que ha de realizarse para fabricar tablas que tengan una sección de acuerdo con la figura 2 o 3. La figura 9 demuestra en la misma disposición que la figura 8, la serie de operaciones necesarias para producir tablas que tengan una sección de acuerdo con la figura 5.

Como primera materia puede usarse unas sencillas tablas de madera que pueden ser de segunda calidad, puesto que el material que las constituya habrá de quedar cubierto con capas protectoras de metal o de plástico. Una tabla de tal tipo está representada en la figura 1 en la que puede observarse que la anchura de la primera materia se adapta al tipo de tablas manufacturadas que se dice, o sea a tablas que queden compuestas por dos mitades o tablillas 1,2, como se muestra en las figuras 2, 3, 4 y 5 o a tablas compuestas de una parte media 4 y de dos elementos laterales 3,3 como se muestra en las figuras 5 y 7. Las tablas 1, 2 de las figuras 2, 3 y 4 están unidas a lo largo de una línea longitudinal media de unión y para facilitar esta puede proveerse las en los bordes de una lengüeta y una muesca, como en la figura 2, o de dos muescas como la figura 3.



Como se demuestra en la figura 6, las tablas 1 y 2 están recíprocamente unidas a lo largo de sus bordes longitudinales en posición desplazada a lo largo de los tramos que las forman. En consecuencia, la tabla 1 tiene el extremo 7 desplazado en dirección longitudinal relativamente al extremo 6 de la tabla 2.

Para realizar la unión de las tablas de acuerdo con las figuras 2, 3 y 4 puede procederse como está representado en la figura 8. En una máquina M, indicada a la izquierda del dibujo son primero aplanadas las tablas representadas en sección, en proyección. Si la primera materia es de doble ancho como la que se representa en la figura 1, es dividida por dicha máquina haciéndolo a lo largo de una línea media que se extiende longitudinalmente. Las partes son desplazadas por la máquina una después de la otra en dos hileras, que primero son movidas separadamente para permitir proveerlas de adhesivo en sus bordes longitudinales encarados uno con el otro, lo que se efectúa mediante rodillos aplicadores de cola 9. Los extremos de las tablas 1 de una de las hileras deben quedar desplazados de canto relativamente a los extremos de las tablas 2 de la otra hilera; para esto las primeras de las citadas tablas están mantenidas a lo largo de una parte de su camino en movimiento en una proporción mayor que las últimamente citadas, de manera que quedan al desplazarse por ejemplo a una distancia A - B relativamente a las últimas. Después de que los bordes longitudinales han sido provistos de adhesivo, las tablas 1 y 2 son conducidas a la vez nuevamente, particularmente, por un conjunto de aparatos 8 de manera que se encolen juntas a lo largo de sus bordes longitudinales encarados el uno con el otro. La hilera única de este modo producida es entonces



obligada a pasar por un mecanismo 11 en el cual se cubre por una capa de metal o plástico, por lo menos por una de sus caras y es cortada a las longitudes deseadas mediante unos aparatos cortadores 12.

5 En la manufacturación de tablas constituidas por un elemento medio 4 y por elementos en los bordes laterales o listones 3,3 afirmados en ellos de acuerdo como en las figuras 4 y 7, puede ser usado el dispositivo representado en la figura 9, en el cual la tablilla de material es pretratada y provista de una lengüeta y de una muesca en una máquina M', en la que
10 la primera materia es dividida a lo largo de una línea que se extiende longitudinalmente, en medio, para formar las dos hileras constituidas por los listones 3,3 que son desplazadas juntas con una hilera formada por el elemento medio 4. Las
15 tablas de dicha hilera son pretratadas en otra máquina M'' y son conducidas a su sitio entre las hileras de listones 3,3 para moverse encima o debajo de una de las hileras 3. Con un aplicador de cola especial 9 los dos bordes laterales de la
20 hilera media son provistos de adhesivo, lo mismo que los bordes de las hileras que forman los elementos laterales de cubierta, siendo dichos bordes laterales combinados y encolados juntos a lo largo de estos bordes por unos aparatos de unión 8. Deben entonces prepararse con los extremos 5 de las tablas medias 4 desplazados en relación longitudinal respecto a los extremos de los elementos de los bordes laterales, tal como está
25 representado en la figura 7. Aplicando capas de un metal o plástico colocadas y fijadas por un mecanismo 11 y cortando el complejo de tabla hilera obtenido se logran tablas de la deseada longitud, lo cual se realiza por aparatos 12.



NOTA

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se INVILINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

5 1.- Un método para unir material de madera en tablas de modo continuo que consiste esencialmente en el hecho de unir tablas que tengan una anchura menor que la que ha de tener la definitiva a lo largo de sus bordes laterales, haciendo que, al mismo tiempo se desplacen los extremos de las uniones de los elementos de la parte contigua aplicando al complejo así forma-
10 do unas capas continuas de metal o de plástico, de recubrimien- to.

15 2.- Un método para unir material de madera en tablas de modo continuo, tal como el especificado en 1, realizado unien- do de canto una primera fila de tablas que contengan una parte de la tabla fabricada a una segunda fila de tablas dispuestas también de canto que constituya la otra parte de la misma ta-
20 bla, juxtaponiendo lateralmente la primera fila a la segunda, desplazando a la vez longitudinalmente una fila respecto a la otra, uniendo los bordes longitudinales opuestos para formar una sola tabla continua y cubriendo esta tabla con una capa de metal o de plástico.

25 3.- Un método para unir material de madera en tablas de un modo continuo, tal como el especificado en 1 y 2 caracteri- zado por el hecho de acoplar tres series de tablas uniendo las de una serie central por su canto con otras series contiguas, al mismo tiempo que son desplazados los extremos de unión de las series contiguas a la serie de tablas central siendo estas movidas entre las series laterales que están conducidas por en- cima y/o por debajo de la central.

- 7 - 259119



4.- "Un método para unir material de madera en tablas de modo continuo".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 11 de Junio de 1960.

P. p. de Don Eric Sigfrid PERSSON,



FIG. 1

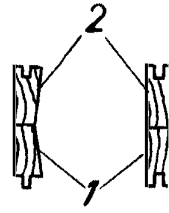


FIG. 2

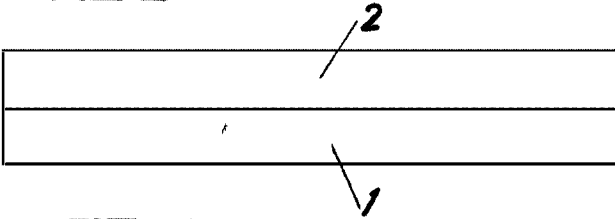


FIG. 3 FIG. 4 FIG. 5

FIG. 6

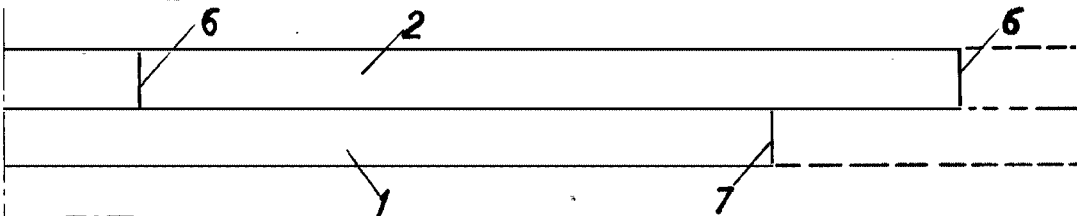


FIG. 7

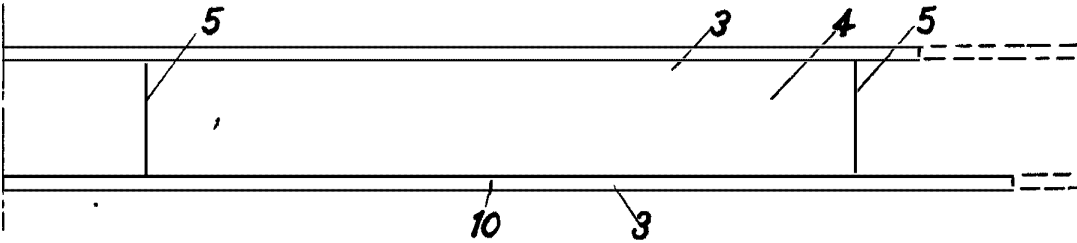


FIG. 8

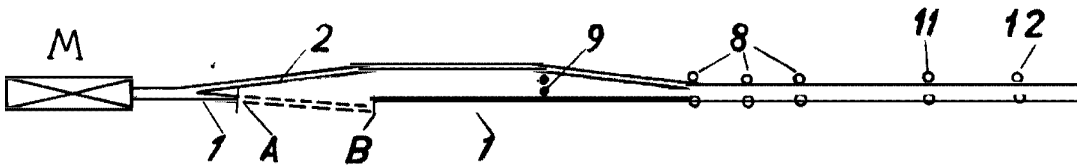
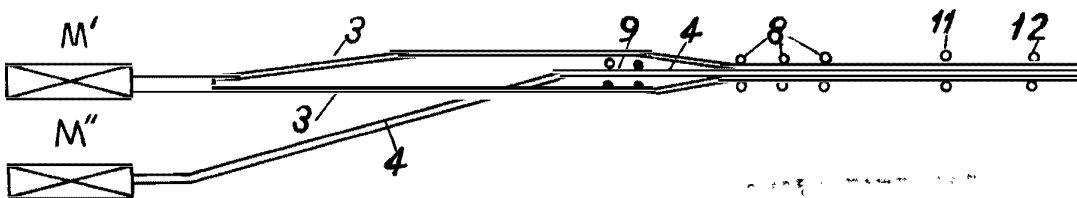


FIG. 9



[Handwritten signature]