

263154



PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en España, a favor de Don José María DOBLADO BURON y Don José LOBATO ESPRONCEDA, ambos de nacionalidad española, residentes en Madrid, calle Olivar nº 31 y San Mauricio nº 31 respectivamente; cuya patente tiene por objeto:

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS Y BLOQUES MACIZOS Y/O HUECOS "

-.--.-.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de tableros y bloques macizos y/o huecos, de múltiples aplicaciones en construcciones decorativas, en la protección de bordes o aristas, ya sean angulares o curvilíneas, construcción de cajas envase,



- 2 - 263154

etc, obteniéndose tableros o bloques relativamente económicos que cumplen con seguridad y eficacia máxima los fines a los que se les destina.

5.- Un objeto del invento es la preparación de tableros, planos o curvos, obtenidos a partir de tiras de papel entre las que pueden, facultativamente y con objeto de elevar la bondad de sus características, intercalarse otras tiras de

10.- material rígido cualquiera, tales como madera, cartón, chapa, plástico, etc, todas ellas ensambladas a un órden de guías transversales que los retiene convenientemente presionados para formar tableros o bloques consistentes.

15.- Constituye otro objeto de la invención la preparación de bloques macizos o huecos de diversas magnitudes, según convenga a las necesidades a los que se destinan, los cuales están constituidos igualmente a partir de hojas o arandelas

20.- de papel entre las que facultativamente pueden intercalarse hojas o arandelas de materiales de consistencia rígida, y todos ellos retenidos formando un bloque solidario mediante sendos guías longitudinales que los atraviesan normalmente reteniéndolos solidamente adheridos .

25.- De conformidad con una de las característi-  
cas del invento el ensamblamiento de las tiras,  
láminas o arandelas, se realiza en varillas metá



5.-  
licas , en las que quedan retenidas formando un conjunto compacto por medio de tuercas roscadas a los extremos de dichas varillas. Asimismo el ensamblamiento puede realizarse en largueros de madera, en los que quedan retenidos mediante adhesivos. De esta manera se obtienen tableros o bloques consistentes y rígidos, capaces de soportar esfuerzos mecánicos elevados sin adquirir deformación alguna.

10.-  
De acuerdo con otro detalle del invento, el ensamblamiento de las tiras, laminas o arandelas, se realiza en cuerdas superficialmente encoladas, que dotan a los tableros o bloques así obtenidos de una sensible flexibilidad, la cual sin merma de la consistencia mecánica permite su relativo moldeo paralelamente al uso al que se le destina.

15.-  
De conformidad con otro detalle del invento, los guias de ensamblamiento se constituyen en cola inyectada o pegamento, plástico a presión, con objeto de provéer en los tableros o bloques así obtenidos una suave y ligera elasticidad acorde con los fines a los que se les destina.

20.-  
Ante la imposibilidad de poder definir concretamente cada una de las múltiples realizaciones prácticas que son posibles a partir de la concepción originaria de este invento, nos limitaremos a dar un relato extenso y claro de algunas formas particulares de realización, en las que se expo-

25.-

70 DIC



5.-

nen los detalles más particulares del invento, que aquí se preconiza, así como de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a posibles casos de realización práctica, pero el invento no queda limitado exáctamente a los detalles que aquí se exponen, debiendo ser considerada por lo tanto esta descripción desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

10.-

Una idea más amplia de las mejoras que aquí se preconizan, la proporciona la siguiente descripción en la que se hace referencia a las láminas de dibujo que a esta memoria se acompañan y en los que de manera un tanto esquemática y tan sólo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos por la idea del invento.

15.-

20.-

En estos dibujos se emplean marcas de referencia semejantes para indicar piezas y partes que se corresponden en las distintas vistas representadas, cuyas piezas, detalles y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria y después se concretan en las notas reivindicatorias finales.

25.-

En los dibujos:

La figura 1ª., corresponde a una vista/a



- 5 - 263154

norámica, parcialmente seccionada de un tablero plano obtenido de conformidad con los perfeccionamientos previstos en el invento.

5.- La figura 2ª., corresponde a una vista panorámica, parcialmente seccionada de un tablero concavo-convexo obtenido igualmente, conforme a los perfeccionamientos del invento.

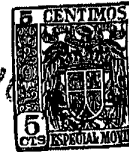
10.- La figura 3ª., muestra en vista panorámica y parcialmente seccionada algunas de las posibles realizaciones del invento encaminadas a obtener bloques macizos, de secciones diversas, conforme a los diversos trabajos o montajes a los que se les destina.

15.- La figura 4ª., muestra en vista panorámica y parcialmente seccionada, dos de las posibles realizaciones prácticas de bloques huecos, obtenidos conforme a los perfeccionamientos que se preconizan.

20.- En estos dibujos se muestran indistintamente y sin limitación de ninguna clase, algunos de los posibles guías de ensamblamiento previstos por el invento para la organización de los tableros y bloques.

25.- Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que con el número -1- se indican las tiras o cintas de papel a partir de las cuales se obtienen los tableros planos o curvilíneos;

7001



5.- las tiras -1- están ensambladas a una presión conveniente, en varillas metálicas -2- en las que quedan retenidas mediante las tuercas -3-, roscadas a los extremos terminales de las mismas, formando tableros de consistencia rígida. También pueden obtenerse tableros de consistencia rígida mediante el ensamblamiento de las tiras de papel -1- en largueros de madera -4-, en los que quedan fijados mediante adhesivos de cualquier tipo.

10.- Para obtener tableros relativamente flexibles, el ensamblamiento de las tiras de papel -1- se realiza en cuerdas -5-, manojos de hilo o fibras -7- o cintas -8-, superficialmente encolados para realizar la adhesión de tiras de papel -1-. Para la obtención de tableros ligeros y sensiblemente elásticos, el ensamblamiento de las tiras o cintas de papel -1- se realizará mediante cola inyectada o pegamento plástico o a presión -6- a través de los calados producidos en dichas tiras o cintas de papel en el mismo proceso de troquelado que las forma.

15.- Refiriéndonos en particular a la figura 3ª en la que se muestran distintas realizaciones de bloques macizos, se hace la aclaración de que las láminas triangulares de papel -9- están ensambladas en la varilla metálica -2- y retenidas por sendas tuercas -3- para formar un bloque macizo de sección triangular. Las láminas exagona-

20.-

25.-



les de papel -10- están ensambladas en -tres largueros de substancia plástica o cola inyectada -6-, formando un bloque de sección exagonal, consistente y relativamente elástica.

- 5.- Las láminas pentagonales de papel -11- están ensambladas en sendos manojos de hilo o fibras -7-, obteniéndose un bloque de sección pentagonal, de solida consistencia pero provisto de una relativa flexibilidad. Las laminas rectangulares de papel -12- están ensambladas en la cuerda, superficialmente encolada -5- para formar un bloque de sección rectangular y de propiedades análogas al bloque anterior.

- 15.- Refiriéndonos a la figura 4ª., en la que se muestran dos realizaciones de bloques huecos, se hace la aclaración de que las arandelas rectangulares -13- están ensambladas en los guias -6- constituídos en sustancia plástica o cola inyectada, para formar un bloque hueco provisto de una relativa elasticidad en su solida consistencia mecánica. Las arandelas concéntricas -14- están ensambladas en las cuerdas, superficialmente encoladas -5- formando un bloque tubular resistente y flexible.

- 25.- Se comprenderá fácilmente después de observados los dibujos y la descripción que acabamos de efectuar de ellos, que el actual invento pro-



5.- porciona una construcción sencilla y efectiva que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad asegurando la obtención de una manufactura relativamente económica. Este detalle de economía adquiere gran importancia, si se considera en los terminos de una producción en escala, ya que es evidente que el mercado puede absorber cantidades muy considerables de estos dispositivos y cualquier pequeño ahorro logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación puede adquirir elevadas proporciones.

10.- Se reitera que en el objeto que constituye el actual invento, serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

15.- NOTA

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

20.- 1ª.- Procedimiento para la fabricación de tableros y bloques macizos y/o huecos, que se caracteriza por el hecho de obtener los tableros o bloques a partir de tiras o laminas de



5.- papel, recortadas por troquelado y dotadas de calados producidos en la misma operación de troquelado, cuyas laminas se superponen y retienen por lo menos mediante un elemento pasante que las ensarta y agrupa.

10.- 2ª.- Procedimiento para la fabricación de tableros y bloques macizos y/o huecos, caracterizado por el hecho de someter el conjunto de las laminas apiladas a una energica presión para seguidamente ensartarlo en varillas metálicas y/o largueros de madera, alojados en los calados producidos en las tiras o laminas de papel.

15.- 3ª.- Procedimiento para la fabricación de tableros y bloques macizos y/o huecos, caracterizado porque para formar tableros o bloques, elásticos y flexibles se presionan las tiras o láminas de papel sucesivamente enfrentadas, y se ensartan con un elemento total o parcialmente flexible que se introduce por los calados producidos en las laminas para formar nervaduras de fijación retentiva.

20.- 4ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE TABLEROS Y BLOQUES MACIZOS Y/O HUECOS" .

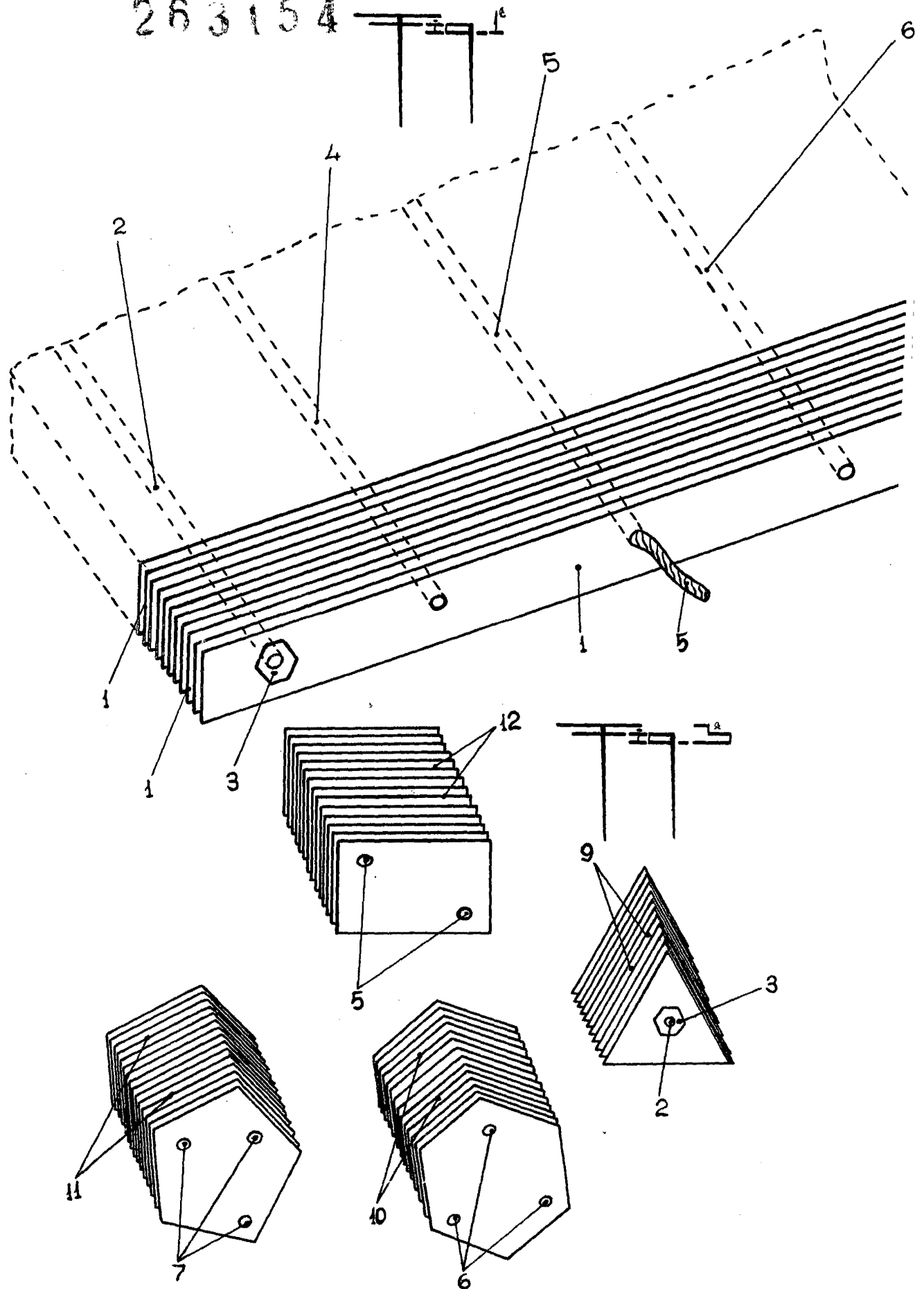
Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de NUEVE hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que la ilustran.

Madrid 10 de Diciembre 1.960

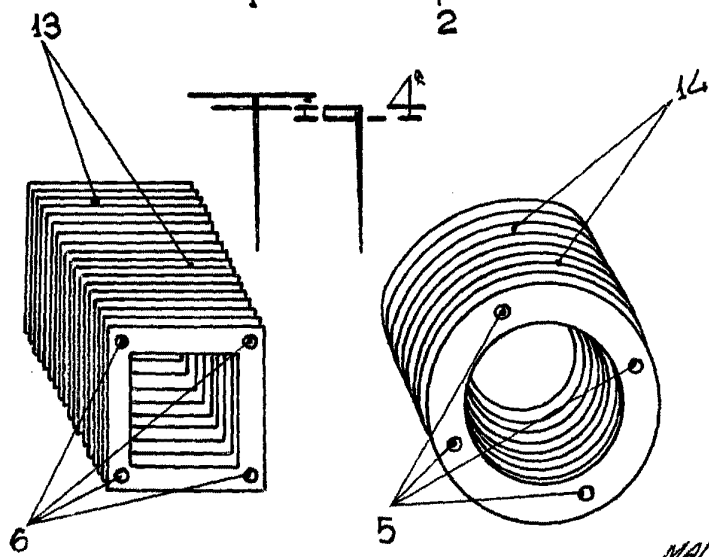
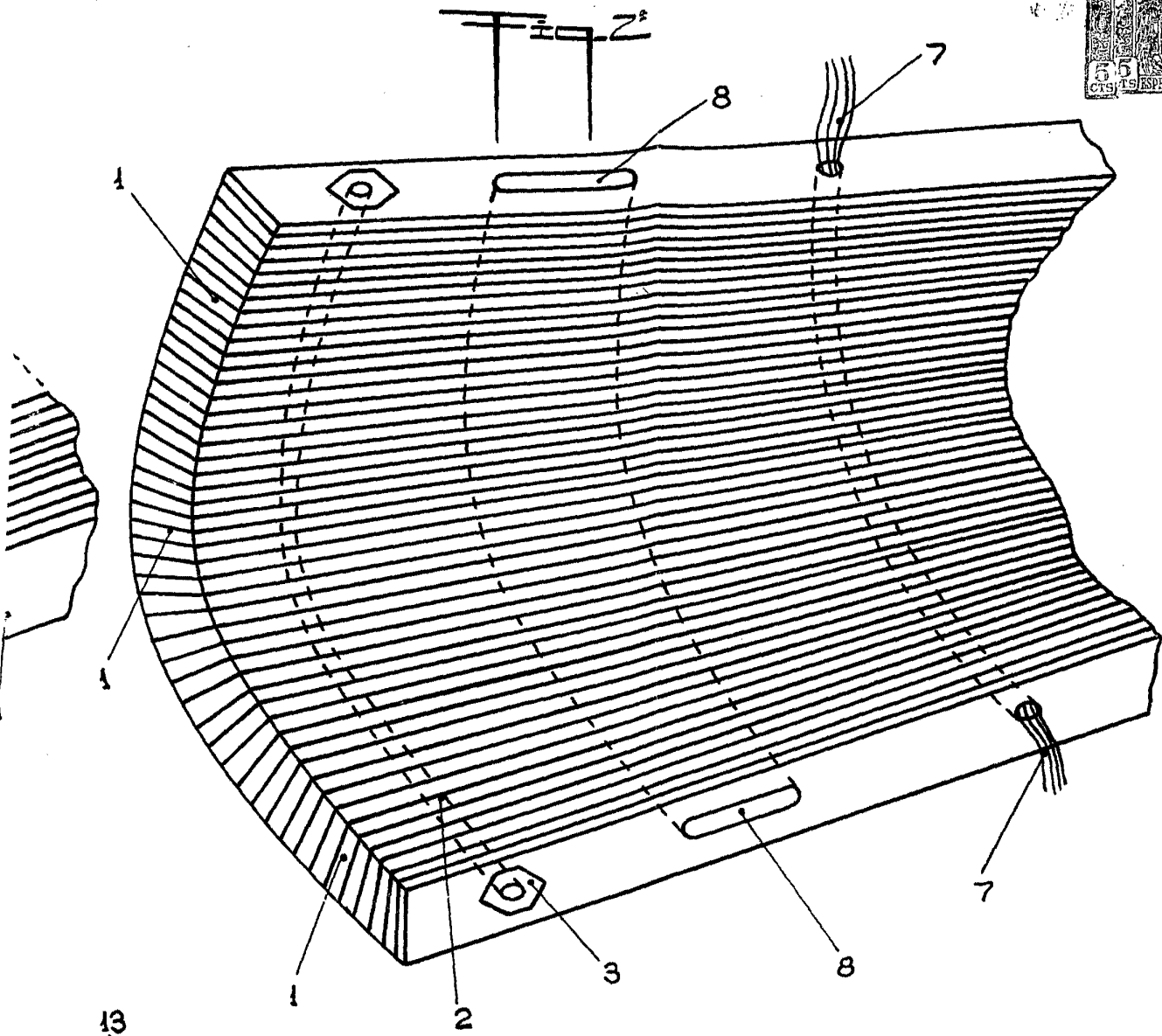
REPUBLICA ESPAÑOLA  
J. G. P. R. M.

D. JOSE MARIA DOBLADO BURON Y D. JOSE LOBATO ESPRONCEDA.-

263154



HOJA UNICA.-



MADRID 10 DICIEMBRE 1960.-

P.R.

E. GONZALEZ-YACAS.-