





10

namental que producen, mayormente si se realizan en maderas finas.

15

Para la fabricación del mencionado tipo de platos, se parte actualmente de un bloque de madera al que se le da forma torneándolo. A causa de ésto, tales platos resultan relativamente caros por la gran cantidad de mano de obra que requieren, el poco rendimiento en cuanto a cantidad y lo lento del proceso, aparte del valor que pueda tener la propia madera, al emplearse maderas finas.

20

Como consecuencia del nuevo procedimiento de fabricación objeto de la invención, se alteran totalmente las indicadas circunstancias, ya que de un proceso de obtención mas bien artesano y manual, como es el seguido hasta la fecha, se pasa a un procedimiento industrial que ofrece las siguientes ventajas:

25

1ª.- Se elimina del proceso la operación del torneado, con el consiguiente ahorro de tiempo y aumento del rendimiento.

30

2ª.- Ahorro de materia prima, de gran importancia cuando se emplean maderas finas, consiguiendo el mismo efecto, pues no obstante su especial conformación, las superficies visibles quedan revestidas tambien de maderas finas.

35

3ª.- Posibilidad de lograr platos de mas variado aspecto y mayor vistosidad, mediante la combinación de piezas de recubrimiento de diversos colores y clases de madera.

4ª.- Posibilidad de dar al decorado o formación de motivos gráficos mediante grabado, un mayor resalte



40 y vistosidad, al disponer debajo de la capa o chapa exterior, otra de diferente color que contraste al aparecer visible cuando se desprenda la primera con la herramienta.

45 En esencia, el nuevo procedimiento de fabricación a que nos venimos refiriendo comprende las siguientes fases operativas:

50 Primeramente se cortan con los adecuados troqueles, chapas de madera de diversas clases, calidades, colores y grosor, a las que se les da la forma y dimensión del desarrollo del plato a obtener. Después de esto se colocan en un molde varias de estas chapas sobrepuestas, hasta alcanzar el grosor que le desee dar al plato y se impregnan de cola, caseína, o cualquier otra clase de pegamento apropiado para unir unas chapas con otras. Aun cuando son ilimitadas las combinaciones que pueden formarse, es aconsejable disponer en el centro las chapas de madera de inferior calidad, que pueden ser además las mas gruesas, puesto que su finalidad es solo la de dar cuerpo al plato, colocando en ambas caras visibles, o solo en la superior, la chapa de madera mas fina y de mejor calidad. Tanto las capas del cuerpo interno, como las de las caras visibles, pueden formarse con una sola pieza, de los mismos o de variados colores cada una, y tambien de varias piezas o chapas situadas en un mismo plano, de diversas calidades y colores, pudiendo emplear chapas con el colorido propio y natural de la madera, o piezas de chapa previamente teñidas para lograr en el efecto decorativo las combinaciones deseadas.

65 Una vez colocadas las chapas en el molde, como



70 queda expuesto, se hace descender el contramolde y con la presión necesaria para doblar y deformar el plano del conjunto de chapas, se mantiene a presión hasta que el pegamento ha fraguado, después de lo cual se desmoldean, quedando conformada la característica superficie plana o curva de un plato, con los lados inclinados.

75 La próxima operación consiste en adherir a la base del plato una chapa o conjunto de ellas que formen allí un resalte, para completar el aspecto y forma de un plato. Esta adherencia se efectua en la correspondiente prensa y con el apropiado pegamento.

80 Para ilustrar gráficamente las fases del proceso descrito, se acompaña una lámina de dibujos que representa solo un ejemplo de realización, bien entendido que no debe tomarse en sentido limitativo sino amplio y general. Por ejemplo, aunque en los dibujos se representa un plato circular, lo mismo podría ser ovalado, 85 rectangular o de planta poligonal y constituirse con las tres chapas que se representan en los dibujos o con mas o menos y en distinta proporción de grosores, así como en varias piezas cada capa o chapa.

90 En la figura 1, vemos la chapa central -1- de mayor grosor y las chapas -2- y -3- situadas a ambos lados, representando la figura 2 la disposición en que se colocan sobre el molde después de impregnarlas de pegamento. La figura 3 nos muestra la forma circular que previamente se le ha dado a las referidas tres chapas. 95

En la figura 4 vemos la forma de plato que el molde da al conjunto de chapas unidas en el molde, de modo que realizándose la deformación y pegado simultánea-



100 mente, al fraguar el pegamento, todas las chapas mantie-  
nen la forma de plato que el molde les da, en la cual se  
señala con -4- el fondo o superficie plana y con -5-  
las aletas o lados inclinados.

105 La figura 5 representa la forma circular de las  
otras piezas de chapa, que se troquelan y que, según ve-  
mos en la figura 6, se adhieren con pegamento y prensado  
a la base -6-, del conjunto moldeado en las primeras fa-  
ses (figura 4), señalándose dichas piezas, que son dos,  
con -7- y -8-, las cuales resultan formando un resalte  
o base en el plato, como se aprecia en la referida figu-  
110 ra 6. De este modo se obtiene un plato que luego puede  
prepararse del modo que se crea conveniente, tal como  
barnizándolo, pintándolo y decorándolo con motivos grá-  
ficos pintados a mano, estampados o grabados, dotándolo  
además de los medios apropiados para colgarlo o sostener-  
115 se de canto inclinado.

Insistimos en el hecho de que sobre todo las  
superficies visibles del fondo -4- y de las aletas o la-  
dos -5-, pueden estar constituidas por piezas de chapa de  
diferente color entre sí, (por ejemplo según la figura 7),  
120 y estas partes a su vez componerse también de varias  
piezas de diferentes colores formando cualquier motivo  
decorativo.

Finalmente debe hacerse constar que es admisi-  
ble en el procedimiento la variación de los detalles ac-  
cesorios de realización y los elementos mecánicos o manus-  
125 les que se empleen, siempre que no se altere lo esencial  
que se resume en la siguiente

N O T A

130 Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

135 1º.- Procedimiento de fabricación de platos decorativos de madera, cuya primera fase consiste en el troquelado de chapas de madera de diversas clases, cali-  
140 dades, colorido y grosor, a las que se les da la forma y dimensión del desarrollo del plato a obtener, colocando luego dichas chapas superpuestas e impregnadas de pega-  
145 mento en un molde, en donde se disponen las chapas finas, mas vistosas o de mejor calidad en las caras externas y las inferiores o de relleno en el centro, hasta dar al conjunto el grosor requerido con la posibilidad de cons-  
150 tituir cada una de dichas chapas externas de varias piezas de diversas clases y colorido de chapa, procediendo luego al descenso del contramolde con la presión necesaria para que doble y deforme el plano horizontal del conjunto, conformando en el mismo una zona central plana o curva y unas aletas inclinadas a su alrededor, manteniendo la presión del contramolde hasta el fraguado del pegamento, después de lo cual se desmoldea y se extrae la pieza obtenida.

155 2º.- Procedimiento de fabricación de platos decorativos de madera, según el cual a la pieza obtenida en la primera fase expuesta en la precedente reivindicación, se le adhieren en su base, mediante pegamento y a presión en una prensa, varias chapas de madera previamente troqueladas para darles la forma adecuada, disponiendo estas chapas superpuestas, situando las de inferior ca-



160 lidad junto a la base del cuerpo principal, para formar  
el relleno y las de madera fina o mejor calidad al ex-  
terior, con lo que se obtiene un resalte en la base del  
plato. Y

165 3º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLATOS  
DECORATIVOS DE MADERA", de conformidad en un todo en lo  
esencial y fines industriales a lo descrito en la prece-  
dente memoria descriptiva y gráficamente representado  
en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o  
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 166  
líneas.

Valencia, 4 de junio de 1962

Por autorización de los interesados.



Fig. 1



Fig. 2

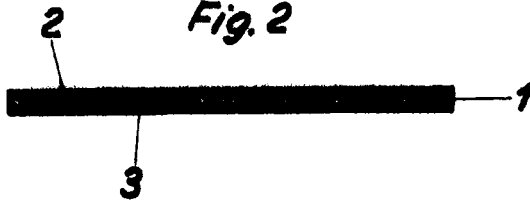


Fig. 4

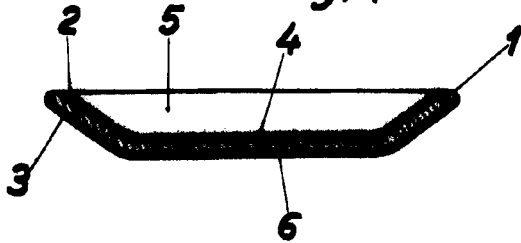


Fig. 6

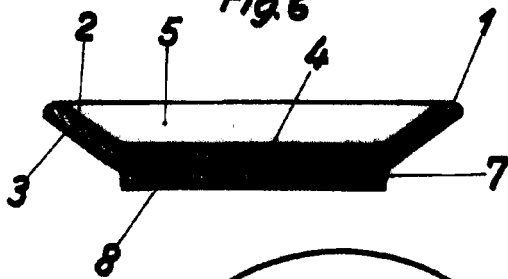
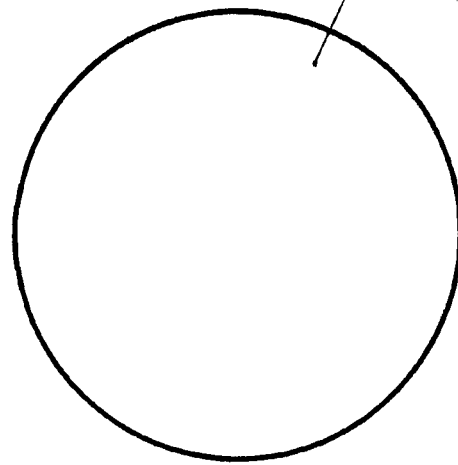


Fig. 3



278372  
Fig. 5

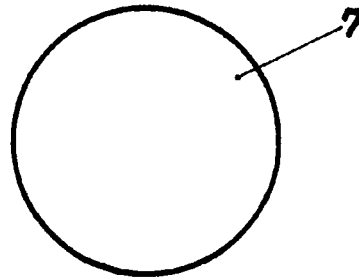
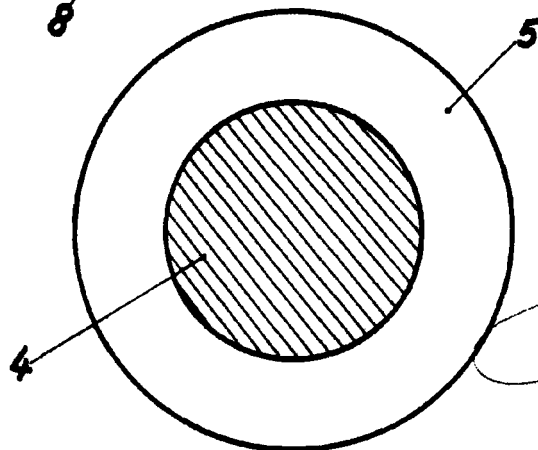


Fig. 7



Escala variable  
Valencia, Junio 1962  
P.A.