

285810



285810

## *Memoria Descriptiva*

*para*

una Patente de Introducción

por diez años en España

*a favor de*

la razón social, J.F. HERZ Jr. KG.

(sociedad alemana)

*residente en*

Oberstenfeld bei Stuttgart (Alemania)

*por:*

**"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS PRENSADOS DE VIRULAS"**

---



285810

5 La patente se refiere a un procedimiento para la fabricación de cuerpos prensados de virutas, de mezclas de virutas de materias fibrosas, preferentemente de virutas de madera, y de medios de trabazón, que se hacen activos por calentamiento, preferentemente de aglutinantes de resina artificial, con partes de moldes calentadas, de las que por lo menos una de ellas muestra como mínimo una escotadura, por la que el cuerpo prensado está comunicado con el recinto exterior para el suministro adicional de gases calientes o para la evacuación de gases o vapores liberados en el cuerpo prensado.

10 Es conocido dejar escapar la humedad liberada del cuerpo prensado a través de perforaciones previstas en algunas partes del molde hacia el exterior. Además es conocido conducir aire caliente o vapor a través de las perforaciones introduciéndole en el cuerpo prensado para el caldeo adicional del mismo.

15 Especialmente en cuerpos prensados de sección transversal mayor existe, sin embargo, la dificultad, por una parte de conducir el aire caliente desde las superficies limitadoras exteriores del cuerpo hasta su interior, de modo que, no obstante al caldeo adicional por aire caliente, dura bastante tiempo hasta que la temperatura se ha elevado también en el interior del cuerpo tanto que también allí se haga eficaz el medio de trabazón. Como además, en el tiempo en que las zonas más interiores del cuerpo prensado se calientan suficientemente, el medio de trabazón ya se ha hecho eficaz

20



285810

en las capas exteriores, los gases o vapores, que se liberan en el interior del cuerpo sólo se evacúan completamente a través de las perforaciones de la pared del molde.

5 El procedimiento consiste en que la perforación o cada perforación desemboca en una pieza distribuidora, que penetra en el recinto de moldeo para el cuerpo prensado de virutas y se empalma a canales distribuidores previstos en esta pieza. Adecuadamente la pieza distribuidora o cada una de estas piezas está dispuesta estacionariamente en las partes del molde y ésto de tal modo que pueda extraerse e intercambiarse fácilmente y en caso necesario pueda sustituirse por una pieza ciega.

10 Esta constitución del molde es especialmente ventajosa, ya que las piezas distribuidoras pueden penetrar a cualquier profundidad en el interior del cuerpo prensado y por ello posibilitan al prensar su ventilación especialmente buena o su calentamiento adicional. De esta manera, en herramientas cerradas o semi-cerradas se evita el estallido de las piezas de labor, que en otro caso podría ocurrir por la sobrepresión en el cuerpo prensado producida interiormente bajo los efectos del calor.

15 La patente se refiere a un procedimiento para la fabricación de cuerpos prensados de virutas en el molde citado, que se caracteriza porque el aire caliente se suministra periódicamente con presión variable pendularmente de modo intermitente, y entre los periodos de suministro se evacúa el aire caliente expansionado junto con los gases y vapores, que se liberan y producen en la mezola a causa de su calentamiento. Por este procedimiento se alcanza, tanto un calentamiento adicional rápido, como también una eficaz desgasificación del cuerpo prensado. Este procedimiento no está sujeto al mencionado molde de presión, sino que puede utilizarse también ventajosamente cuando el molde de prensa no tiene ninguna pieza dis



285810

tribuidora penetrante en el molde de presión, especialmente en cuerpos prensados, cuya superficie no debe ser dañada.

Para ilustrar el molde de prensa utilizado en el procedimiento, el dibujo muestra dos ejemplos de ejecución en sección transversal con representación esquemáticamente simplificada.

En el ejemplo de ejecución según la figura 1 está colocada sobre la mitad 1 inferior del molde de prensa, una mitad 2 superior de molde de prensa. La mitad inferior del molde de prensa forma una superficie limitadora de una cavidad 3 que reproduce un cuerpo prensado de virutas que debe moldearse, la mitad de molde superior forma una correspondiente cavidad 4. Las dos cavidades adyacentes limitan la oquedad de molde 5 correspondiente a la forma del cuerpo prensado. En la mitad inferior 1 del molde se encuentra un canal de entrada 6 para el aire comprimido caliente. La desembocadura interior del canal está ensanchada de tal modo que ofrece sitio a una pieza distribuidora 7, introducida en la misma. Esta pieza muestra un canal central 8, que sucede al canal 6. La parte superior 9 de la pieza distribuidora 7 sobresale de la superficie limitadora de la cavidad 3 hacia la oquedad 5 y por ello hacia el interior del cuerpo prensado a formar. Tiene la forma de un cono agudo. En la parte cónica se encuentran canales distribuidores 10, 11, que se empalman al canal 8 y por ello también están conectados al canal de entrada 6. La doble flecha 12 indica que, a través del canal 6, debe introducirse periódicamente en una de las direcciones, aire comprimido caliente en el interior del cuerpo prensado, mientras que en el periodo siguiente se da ocasión al aire comprimido expandido, junto con los gases y vapores liberados y producidos por el calentamiento de la mezcla a prensar, para escapar en la opuesta dirección de corriente.

El ejemplo según la figura 2 se diferencia del ilustrado

285810<sup>7</sup>



5 en la figura 1 porque el cuerpo prensado en el lado derecho del dibujo tie-  
ne una sección transversal esencialmente mayor que en <sup>el</sup> lado izquierdo del di-  
bujo; forma a la derecha un engrosamiento 15. De acuerdo con esto la pieza  
distribuidora 7' está montada con la parte cónica 9' en este caso todavía  
más arriba, de tal modo que conduzca el aire caliente a la zona de la sec-  
ción transversal mayor.

10 Las piezas distribuidoras, en lugar de estar montadas o  
además de estar montadas en la mitad inferior del molde, también pueden es-  
tarlo en la superior, y no sólo una pieza, como en los ejemplos dibujados,  
sino también varias. En relación a las dimensiones del cuerpo prensado pue-  
den tener pequeñas secciones transversales y en el caso límite pueden estar  
constituidas como cánulas. La forma cónica de las piezas distribuidoras fa-  
cilita el desprendimiento del cuerpo prensado desde el interior o su extrac-  
ción del cuerpo prensado al abrir el molde o al extraer el cuerpo prensado  
15 fuera del molde. Las aberturas restantes en el cuerpo prensado en los luga-  
res, en que penetran en el mismo las piezas distribuidoras, se cierran pos-  
teriormente, de cualquier manera deseada.

-----

.....



285810

**N O T A**  
=====

LA presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para la fabricación de cuerpos prensa dos en un molde de prensa, caracterizado porque se suministra aire caliente periódicamente con presión que varía pendularmente a intervalos, y entre los periodos de suministro se avacúa el aire caliente expandido conjuntamente con gases y vapores liberados y producidos en la mezcla a causa de su calentamiento.

10 2.- Procedimiento para la fabricación de cuerpos prensa dos de virutas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos reglamentarios que a la misma se acompañan.

15 Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 7 de Marzo de 1963.

CARLOS ROEB  
P. A.

285810



7/11

Fig. 1.

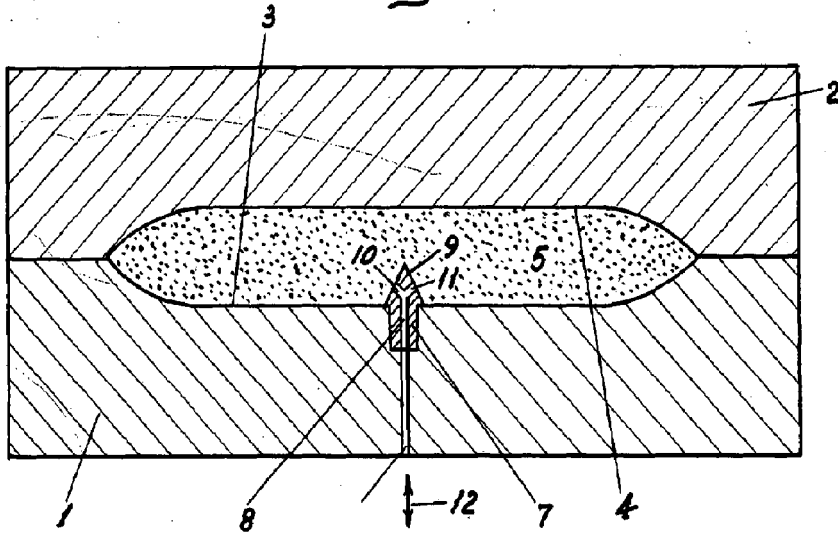
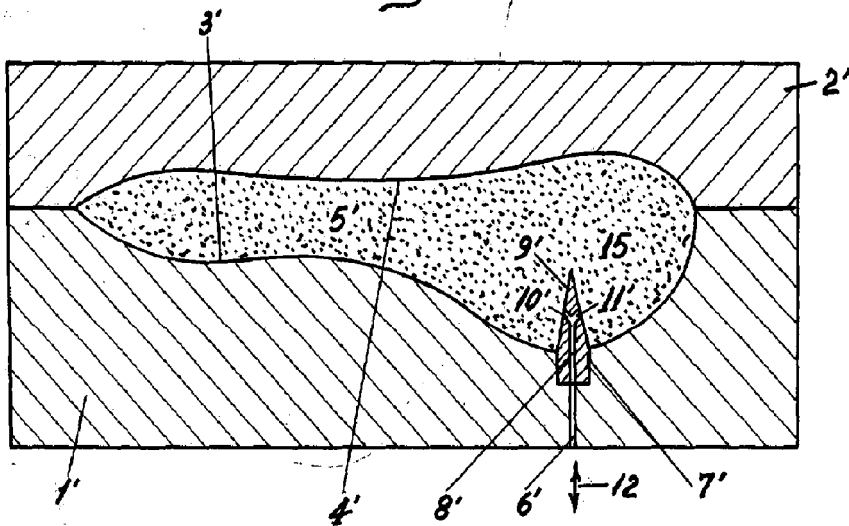


Fig. 2.



**ESCALA VARIABLE**

CARLOS ROEB  
P.A.