





10 y artesana del mueble de madera, no suelen emplearse piezas de maderas ricas o costosas por su calidad, colorido y veteado, sino que se obtiene el mismo efecto y vistosi-  
dad, a base de piezas de madera de inferior calidad o de clase menos costosa, chapandola con chapas de maderas -  
finas y de veteados vistosos.

15 El chapado de las referidas piezas con chapas de maderas finas, no ofrece ninguna dificultad y se viene realizando desde hace muchos años, para el caso de ta-  
bleros planos o de tableros con superficies curvas en una sola dirección longitudinal. Pero no sucede lo mismo cuan-  
do se trata de chapar piezas cuyas superficies tienen pla-  
20 nos o curvas en diversos sentidos y pendientes, en cuyos casos es difícil chapar incluso por procedimientos manua-  
les, ya que las piezas no pueden colocarse en prensa, a causa de que las diferentes presiones en las superficies  
curvas o planas de distinta orientación, dan lugar gene-  
25 ralmente a que se quiebre la chapa por las aristas, o no se adhiera uniformemente.

30 El procedimiento de fabricación objeto de la presente patente tiene la finalidad de alterar ventajosa-  
mente las indicadas circunstancias, ya que siguiendo un procedimiento industrial de mayor rendimiento que el  
meramente manual, se consiguen paneles o tableros chapa-  
dos perfectamente, aunque esten dotados de superficies cur-  
vas o planas situadas en distintas partes del tablero o  
panel y con orientaciones y pendientes de diferentes sen-  
35 tidos dentro de la misma superficie o cara general del panel o tablero.

De acuerdo con el procedimiento a que nos ve-

290237



40

45

50

55

60

652

nimos refiriendo, al panel, tablero o pieza de madera que constituye el soporte o cuerpo de la pieza a tratar, que puede ser de cualquier clase, tal como de madera, de fibras o de aglomerado de madera, se le conforman primeramente, las superficies curvas o los planos en pendiente que deba tener, dandole luego por toda la superficie una capa de pegamento, despues de lo cual se recubre con la correspondiente chapa de manera que se le acopla por los medios conocidos sin forzarla excesivamente aunque en principio no adopte las mismas formas que el tablero o cuerpo soporte.

Una vez realizadas las operaciones preparatorias citadas, cada una de las piezas preparadas se introducirá en una caja dotada de medios para realizar el vacio por aspiración con una bomba, teniendo dicha caja una tapa elástica de goma. Después de encerrada hermeticamente la pieza en esta caja, se produce el vacio en su interior, con un gran poder de absorción, de tal modo que la tapa elástica de la caja se ciñe y adapta sobre la cara chapada del panel o tablero actuando sobre la misma a gran presión, pero en forma blanda y flexible, y con presión uniformemente repartida, por todas las superficies curvas y planas y sobre las aristas y lomos de cambio de pendiente, sin que tal presión sea capaz de quebrar la chapa, pero si de pegarla fuertemente sobre el cuerpo soporte, a cuyas formas la adapta y acopla. Manteniendo el tablero o panel un cierto tiempo dentro de la caja, en constante absorción o vacio, obtendremos el tablero o panel deseado, con un excelente chapado de todas sus superficies, sea cual fuere la cantidad de planos



o curvas que tenga y la orientación de estas.

70 En el procedimiento descrito podrán introducir  
se ligeras variantes de realización y emplear los aparatos y utensilios más apropiados, siendo también variables las clases de madera y constitución del soporte y de la chapa de recubrimiento, así como las formas, curvas y planos de que consten los tableros, al igual que su aplicación a la fabricación de muebles o a decorado de interiores y recubrimientos

N O T A  
=====

80 En la presente Patente de Introducción se reivindica como no conocido ni practicado en España

85 1º.- Procedimiento de fabricación de paneles de madera caracterizado por comprender una fase preparatoria en la cual, al tablero soporte, sea cual fuere su constitución, a base de fibras, aglomerado de madera, o madera propiamente dicha, se le conforman en sus superficies los planos de distintas inclinaciones o vertientes y las curvas diversas de diferentes orientaciones, después de lo cual se impregnan dichas superficies y las restantes a recubrir, de un pegamento apropiado, colocando luego sobre dicha superficie conformada e impregnada, una chapa de madera la cual se alisa y acopla de modo que se ciña a las diversas curvas y planos del soporte, el cual, junto con su recubrimiento de chapa, se alja luego en una caja dotada de medios de absorción para  
90 realizar el vacío en su interior, debiendo poseer dicha caja una tapa de goma flexible, y medios para su cierre hermético, procediéndose luego a producir el vacío en el



100

interior de la caja, con lo cual la tapa flexible presio  
na blanda y uniformemente sobre la cara del soporte re-  
cubierta de chapa y obliga a esta a adherirse sobre el  
soporte, manteniendose en esta acción de vacio un cierto  
tiempo para la perfecta unión de la chapa al soporte. Y

105

2º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES  
DE MADERA", de conformidad en un todo en lo esencial y  
fines industriales a lo descrito en la precedente memo-  
ria descriptiva.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó  
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 106  
líneas.

Valencia, 15 Julio 1.963

Por autorización del interesado.