

312262



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS MOLDEADOS A PARTIR DE MADERA", a favor de DON JUAN TORRAS TRIAS, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle de Santaló nº 23.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención desarrollada con éxito en el extranjero se refiere a procedimiento para la fabricación de cuerpos moldeados a partir de madera.

- Este procedimiento comprende en esencia las fases de
5. someter a la madera en rollizo o cualquier otra forma en pieza, al trabajo de una fragmentadora p bien desmenuzadora, desde donde la madera desmenuzada pasa a una tolva que alimenta un dispositivo pulverizador, desde el cual el polvo de madera es transportado a una tolva alimentadora de un dis-
 10. positivo secador, y el polvo, una vez seco, pasa a una tolva



- de alimentación de un dispositivo encolador, al cual se suministra aparte del polvo de madera seco, un encolante y eventualmente un pigmento realizándose el mezclado homogéneo, y a la salida del dispositivo encolador, la masa constituida pasa
5. por una tolva alimentadora de una prensa en donde se conforman las piezas, que después del desmoldeo pasan directamente al almacenado para su utilización ulterior o a un transfer para realizar en ellas operaciones eventuales de acabado, tales como limpieza de rebabas, montado, pintado y similares.
10. En la operación de moldeo se ha previsto someter a la masa de material moldeable a unas condiciones de presión de 10 a 150 Kgs/cm² y de temperatura de 20 a 250° C.
- En la operación de moldeo se ha previsto someter a la masa de material moldeable a unas condiciones de presión
15. de 10 a 150 kgs/cm² y de temperatura de 20 a 250°C.
- Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña la presente memoria de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.
20. En el dibujo:
- La figura única muestra esquemáticamente una instalación que consta de una fragmentadora 1 o bien desmenuzadora 2, desde donde la madera pasa a respectivas tolvas 3 y 4, que alimentan los dispositivos pulverizadores 5 y 6, que enlazan con
25. una tolva 7 alimentadora de un dispositivo secador 8, el cual envía el material a una tolva alimentadora 9, de un dispositivo encolador 10, y el material una vez encolado, y

3 12262

- 3 -



constituyendo una masa es almacenado en una tolva 11, alimentadora de una prensa 12, desde donde el material moldeado salientes sometido a las eventuales operaciones de acabado y montaje.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser:

5. Llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

- . -



N O T A

Descrito el objeto y utilidad de la presente invención, se declara como no conocido ni divulgado en España lo comprendido en las siguientes reivindicaciones.

1. Procedimiento para la fabricación de cuerpos
5. moldeados a partir de madera, caracterizado esencialmente por el hecho de que comprende las fases de someter a la madera en rollizo o cualquier otra forma en pieza, al trabajo de una fragmentadora o bien desmenuzadora, desde donde la madera desmenuzada pasa a una tolva que alimenta un dispositivo pulverizador, desde el cual el polvo de madera es transportado a una tolva alimentadora de un dispositivo secador, y el polvo una vez seco pasa a una tolva de alimentación a un dispositivo encolador, al cual se suministra aparte del polvo de madera seco, un encolante y eventualmente
10. un pigmento, realizándose el mezclado homogéneo, y a la salida del dispositivo encolador, la masa constituida pasa a una tolva alimentadora de una prensa en donde se conforman las piezas, que después del desmoldeo pasan directamente al almacenado para su utilización ulterior o a un transfer
15. para realizar en ellas operaciones eventuales de acabado, tales como limpieza de rebabas, montado, pintado y similares.

2. Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que en la prensa se somete la masa a presiones desde 10 a 150 kgs/cm² y



temperaturas de 20 a 250°C.

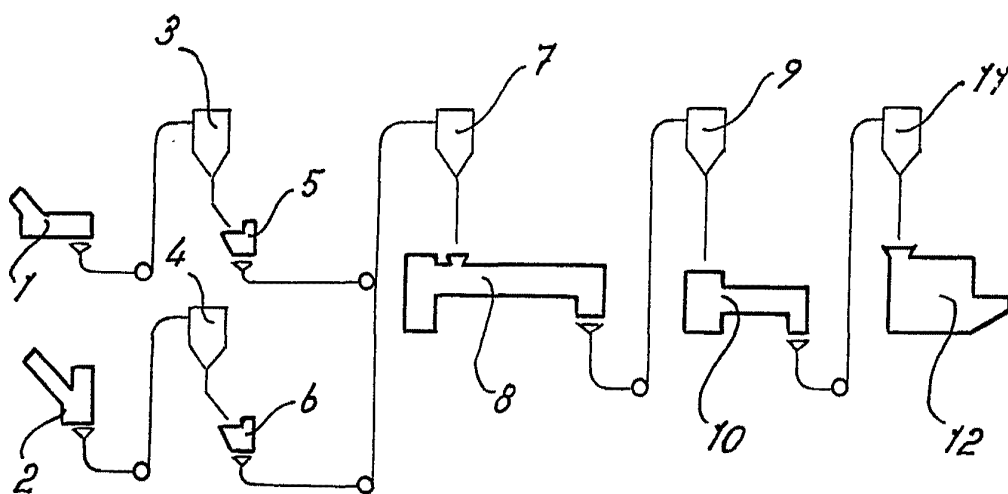
3. Procedimiento para la fabricación de cuerpos moldeados a partir de madera.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Barcelona, para Madrid a 15 de Abril de 1965

p. a.

p. p. JAIME ISERN



15 ABR. 1965
Madrid,
p.p. Jaime Isern
Jaime Isern