

323134



LA EXPEDICION DE
DIPLOMA Y CERTIFICACIONES

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Emilio MASSANAS BURCET

de nacionalidad española

residente en GERONA, calle Albeniz, 6

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS
DE MADERA"

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de baldosas de madera, el cual, aparte de constituir un sistema sencillo y sin complicadas operaciones de fabricación, permite obtener una elevada producción, haciendo posible además un amplio aprovechamiento de materias primas en bruto, tales como troncos de arbustos y ramas de árboles de pequeñas dimensiones, que, hasta la fecha, no poseían otra aplicación que la puramente ornamental en jardinería y como combustible. Es así que, partiendo de una materia prima tan económica, pueden obtenerse resultados industriales considerablemente beneficiosos.
- 5.
- 10.

El procedimiento de fabricación de tales baldosas, como todo proceso de manufactura, pasa por una serie de operaciones o



fases que, desde la materia prima convenientemente preparada, culmina en el acabado del producto, listo para su aplicación.

En la presente patente de invención la materia prima la forman tallos de boj, brezo o similar o bien troncos y ramas de árboles

5. Utilizando tales elementos se inicia el proceso de fabricación cortando o aserrando los tallos o troncos transversalmente, obteniéndose así pequeños cilindros o tacos de dimensiones aproximadamente iguales, que pasan a una segunda fase, que es la colocación vertical de estos elementos paralelos entre sí y apoyados por una de sus bases en el fondo de un molde o recipiente prismático de planta regular o irregular y de un número variable de lados, según la forma a dar a las baldosas, siendo tal molde de preferencia metálico y de una altura algo mayor que la longitud de los tacos, a fin de dejar un margen para posteriores fases del proceso de fabricación, según se explicará más adelante.
- 10.
- 15.

Una vez colocadas los tacos de madera en el interior del molde, se procede al vertido de un aglutinante apropiado que rellena completamente los intersticios entre los tacos y cubre totalmente los mismos, con lo cual se consigue una masa homogénea. Tal pasta aglutinante podrá estar constituida por una mezcla del propia serrín producido en el aserrado de los tallos y de una cola adecuada, así como también cabe utilizar una masa plástica de propiedades idóneas para la finalidad apuntada.

- 20.
25. Posteriormente, y antes de que la materia aglutinante haya adquirido solidez, tiene lugar un proceso de prensado, para lo cual, una vez enrasada la pasta aglutinante vertida en el molde, se hace actuar un pistón sobre dicha masa, pistón que es de dimensiones concordadas con las del molde, obteniéndose de esta manera la total repartición del aglutinante y la uniformidad
- 30.



del conjunto. En este punto del proceso de fabricación, se extraen del molde las baldosas y, una vez invertidas y como es usual, pueden ya servir para el oportuno enlosado, utilizándose como superficie visible la que estaba en el fondo del molde. Es evidente que puede darse posteriormente al conjunto un pulido, 5. abrillantado o encerado oportuno.

A fin de dar mayor solidez e incluso mayor belleza a la baldosa, se ha previsto el colocar potestativamente un marco ajustado de madera, sobre el cual se extiende también la adecuada 10. sustancia proporcionadora de la brillantez, solidez y dureza.

Asimismo cabe el que los tacos cortados de madera puedan situarse en el molde previa colocación de una hoja de papel, cartulina o lámina adecuada, engomada por su superficie de contacto con dichos tacos. Es evidente que, una vez situada la materia aglutinante y efectuada la oportuna presión, tales tacos 15. daran lugar a una baldosa que se extrae con la lámina de fondo, lámina que, una vez invertida tal baldosa, se extraerá en el acto de efectuar el pulido y enlosado.

Para la mejor comprensión de la presente invención, se acompaña una hoja de dibujos esquemáticos en la que se han indicado 20. dos ejecuciones del proceso de fabricación de las baldosas, proceso que constituye el objeto a que se contrae la presente Patente de Invención.

La Fig. 1 muestra una rama o tronco de arbusto o árbol y varios tacos obtenidos del mismo después del conveniente ase- 25. rrado.

La Fig. 2 es una vista en perspectiva de un molde de forma cuadrada.

La Fig. 3 es una perspectiva del molde en el que se han introducido los tacos perpendicularmente al mismo y parale- 30.



los entre sí.

La fig. 4 es una vista en planta de la Fig. 3.

La Fig. 5 muestra el molde con los tacos, en los que se ha vertido el aglutinante apropiado.

5. La Fig. 6 es una vista en sección de la operación de prensado del aglutinante sobre el molde.

La Fig. 7 muestra la baldosa a la salida del molde.

La Fig. 8 representa la fase de aplicación de un barniz o cera.

10. La Fig. 9 es una vista de la baldosa acabada.

La Fig. 10 es una perspectiva fragmentada que permite apreciar los componentes de tal baldosa.

La Fig. 11, que pertenece a una variante de realización es una sección de la baldosa una vez salida del molde y
15. proveniente de la fase que muestra la Fig. 7.

La Fig. 12 es un marco de madera que puede situarse alrededor de la baldosa de las Figs. 7 y 11.

La Fig. 13 muestra una sección de la baldosa con el marco de madera.

20. La Fig. 14 indica esquemáticamente la operación de pulido y recubrimiento de la baldosa con un barniz o similar.

La Fig. 15 es una vista en sección de la baldosa tal como queda después de la fase de la Fig. 14.

25. La Fig. 16 es una vista en planta de la baldosa con su recubrimiento.

La Fig. 17 muestra en perspectiva un fragmento de la baldosa según las Figs. 11 a 16.

30. Por último, las figuras 18 a 21 muestran en sección y en perspectiva una baldosa a la que se le ha agregado en la operación inicial conformadora, una lámina de soporte.



- En las figuras se ha señalado con (1) una rama o tronco cualquiera de arbusto u árbol, con (2) los tacos obtenidos por aserrado de dicha rama y con (3) el molde a utilizar. El aglutinante o pasta se ha indicado con (4) y el recubrimiento dador del brillo con (5), que puede aplicarse con un dispositivo idóneo (6). Por último la lámina de soporte se ha indicado con (7) en el caso de que se utilice. Con 8 se representa el pistón prensador. Por último (9) indica un marco de madera a utilizar en una de las variantes.
10. El procedimiento se desarrolla de la siguiente manera:
- a) Aserrado de las ramas o troncos (1) para obtener los tacos (2) (Fig. 1) que son prácticamente de igual longitud y se colocan verticales y paralelos sobre el fondo del molde (3) (Figs. 2, 3 y 4).
15. b) Vertido del aglutinante (4) dentro del molde (3) (Fig. 5), pasándose seguidamente al prensado, que se efectúa mediante el pistón (8) cuando el citado aglutinante no se ha consolidado aún.
20. c) Se extrae la pieza del molde (3) (Fig. 7), efectuándose luego (Fig. 8) la aplicación de un pulimento o analogo (5), sobre la cara de la pieza que estaba en contacto con el fondo del molde (3), con lo que se obtiene una baldosa acabada (Fig. 9) cuyos componentes, perfectamente adheridos entre sí, se aprecian claramente en la Fig. 10.
25. d) Es una variante de realización, la baldosa, a su salida del molde (3) (Fig. 7) se pasa a la fase de la Fig. 11, en la que se le puede combinar con el marco de madera (9) (Fig. 12) que se monta alrededor de los tacos (2) (Fig. 13), pasándose luego al pulido (Fig. 14), como en el caso de la Fig. 8, que da por resultado una baldosa lista (Fig. 15) cuyos detalles aparecen
- 30.



claros en las Figs. 16 y 17

5. e) En una última modificación, sobre una de las bases de los tacos (2) se adhiere en el momento del moldeo (Fig. 18) una lámina u hoja de papel o similar (7), utilizando para ello un pegamento adecuado, con lo que se obtiene después del prensado (Fig. 19) y a la salida del citado molde (3) (Fig. 20) una baldosa con una hoja adherida que, en el momento de colocar la baldosa (para lo cual se invierte ésta, tal como indica la Fig. 21) puede eliminarse mediante un pulido. De este modo es posible
10. obtener, basándose en el mismo procedimiento de fabricación, tres tipos de baldosas a base siempre de tacos:

- 1) baldosa sin marco de madera (Figs. 3 a 10)
- 2) Baldosa con marco de madera (Figs. 11 a 17)
- 3) baldosa sin marco de madera y con lámina adherida
15. (Figs. 18 a 21).

Serán independientes del objeto de la presente patente de invención la forma, dimensiones, utillaje y material empleado en la fabricación de las baldosas según lo expuesto, siempre que con ello permanezca inalterada la esencialidad de la invención,
20. que es la que se concreta y especifica en los términos de la siguiente

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

25. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

1a.-Procedimiento para la fabricación de baldosas de madera, que se caracteriza esencialmente por el hecho de obtener dichos elementos de construcción partiendo de tallos o troncos de arbustos o árboles, los cuales se cortan a la dimensión conveniente para obtener múltiples tacos de longitud prácticamente igual
30.



- los cuales se colocan verticalmente y paralelos entre sí en el interior de un molde, las paredes del cual son de altura ligeramente superior a la longitud de los mencionados tacos, efectuándose a continuación un relleno de todo el molde con una materia aglutinante adecuada, la cual antes de consolidarse, se prensa para obtener un cuerpo compacto de componentes perfectamente adheridos, pasándose luego a la extracción de la pieza del molde para someter la correspondiente cosa vista, que es la que correspondía al fondo de aquel molde, a una operación de pulido o barnizado.
- 5.
10. 2ª.-Procedimiento para la fabricación de baldosas de madera, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el hecho de que la baldosa, a su salida del molde y antes del pulido o barnizado, puede reforzarse con un marco de madera que se aplica rodeando al conjunto de tacos, realizándose luego la mencionada
15. operación de pulido o barnizado del conjunto por la cara correspondiente de éste.
20. 3ª.-Procedimiento para la fabricación de baldosas de madera, según las reivindicaciones 1 y 2 que se caracteriza por el hecho de preverse el formar la baldosa colocando en el fondo del molde una hoja o lámina adherida, destinada a fijarse sobre todos los tacos que se dispongan sobre ella y que se unan entre sí mediante el referido aglutinante, sometiéndose luego el conjunto a la fase de prensado para obtener una pieza a la que, en el momento de su colocación invertida, se eliminará aquella hoja auxiliar.
25. 4ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS DE MADERA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente memoria descriptiva de ocho páginas



foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos,

Madrid, 16 Febrero de 1966

P. A.

R. VOLART PONS

P. D.

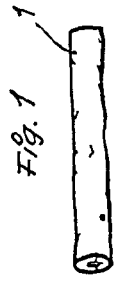


Fig. 1



Fig. 2

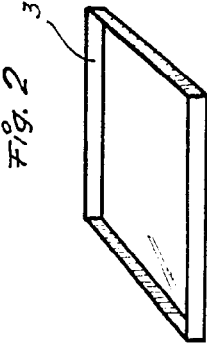


Fig. 3

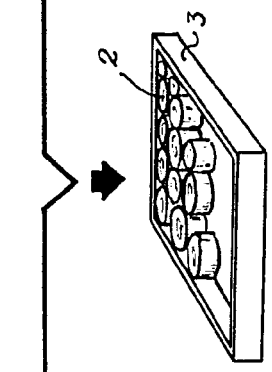


Fig. 4

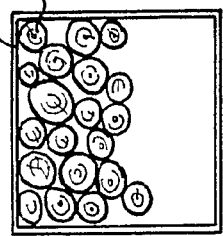


Fig. 5

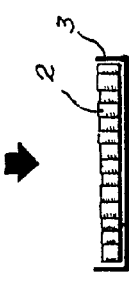


Fig. 6

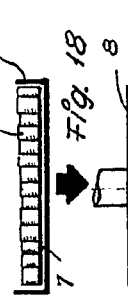


Fig. 7

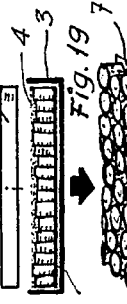


Fig. 8

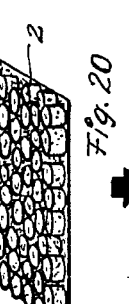


Fig. 9



Fig. 10



Fig. 11

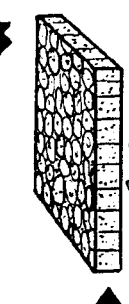


Fig. 12

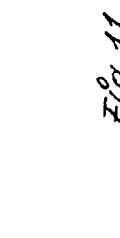


Fig. 13

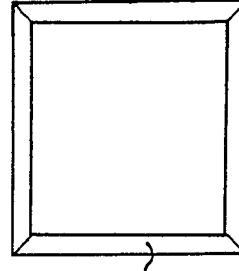


Fig. 14

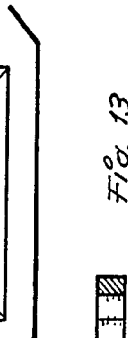


Fig. 15

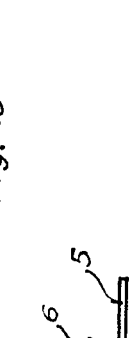


Fig. 16

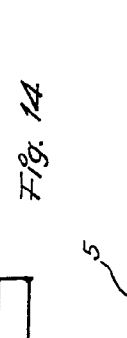


Fig. 17

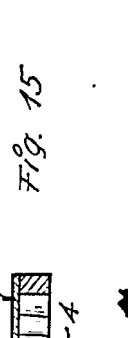


Fig. 18



Fig. 19

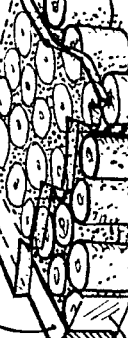


Fig. 20



Fig. 21

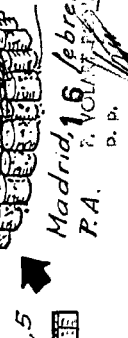


Fig. 22

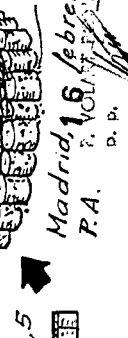


Fig. 23

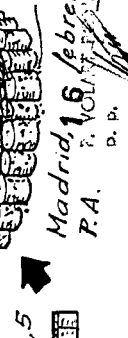


Fig. 24

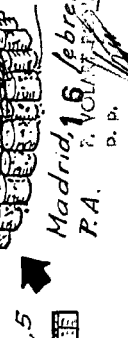


Fig. 25

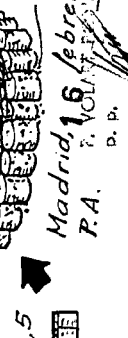


Fig. 26

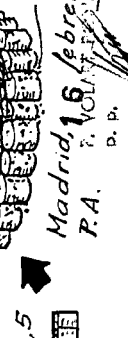


Fig. 27

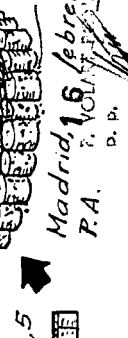


Fig. 28

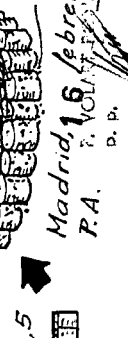


Fig. 29

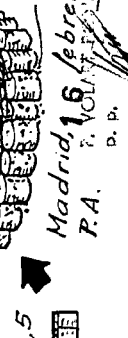


Fig. 30

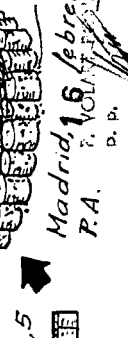


Fig. 31

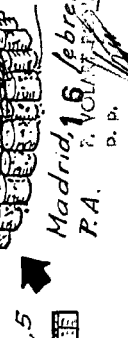


Fig. 32

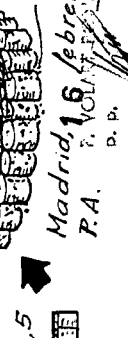


Fig. 33

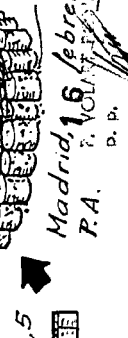


Fig. 34

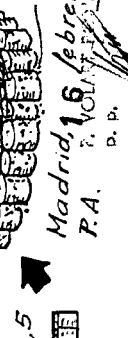


Fig. 35

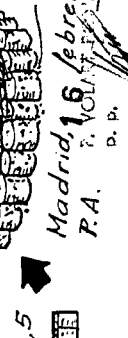


Fig. 36

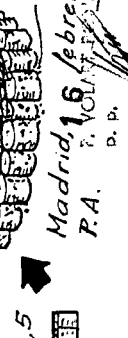


Fig. 37

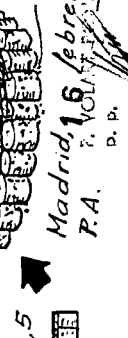


Fig. 38

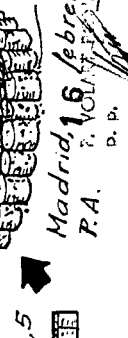


Fig. 39

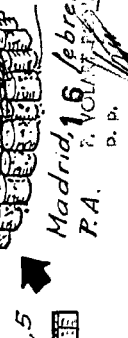


Fig. 40

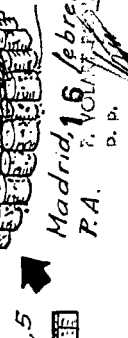


Fig. 41

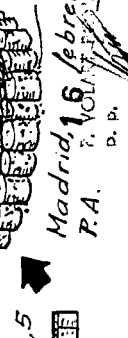


Fig. 42

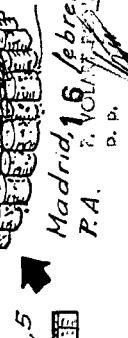


Fig. 43

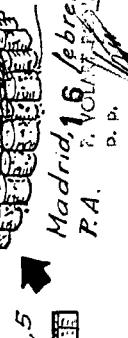


Fig. 44

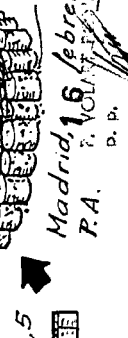


Fig. 45

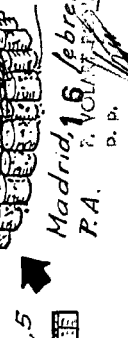


Fig. 46

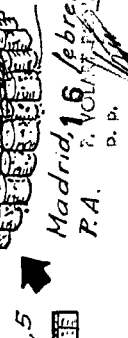


Fig. 47

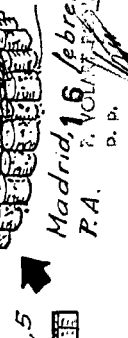


Fig. 48

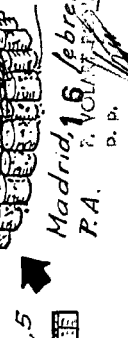


Fig. 49

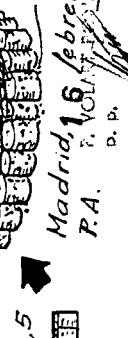


Fig. 50

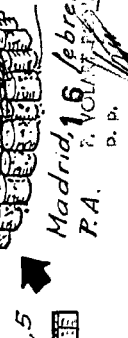


Fig. 51

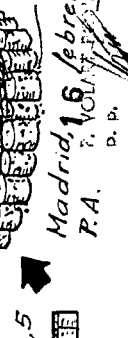


Fig. 52

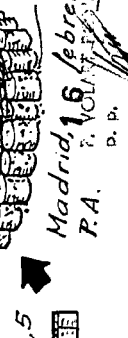


Fig. 53

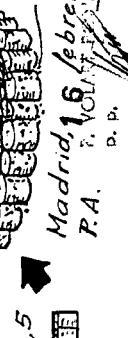


Fig. 54

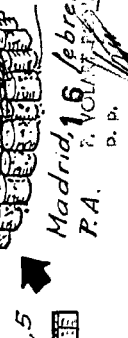


Fig. 55

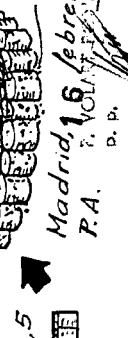


Fig. 56

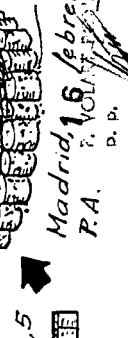


Fig. 57

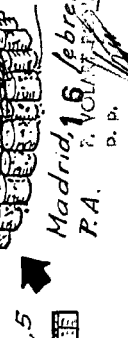


Fig. 58

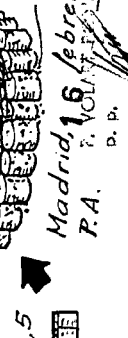


Fig. 59

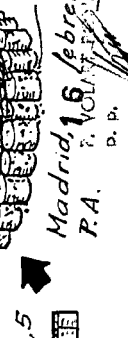


Fig. 60

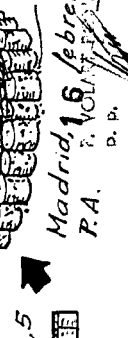


Fig. 61

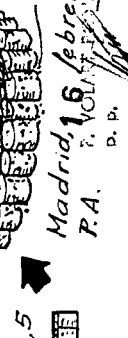


Fig. 62

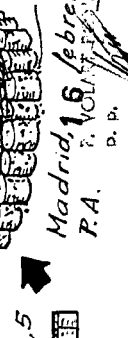


Fig. 63

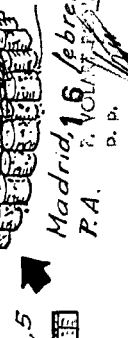


Fig. 64

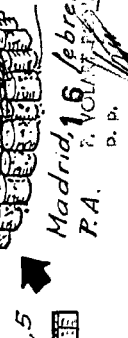


Fig. 65

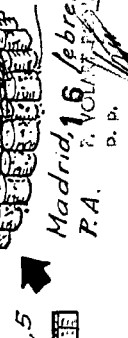


Fig. 66

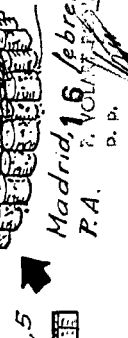


Fig. 67

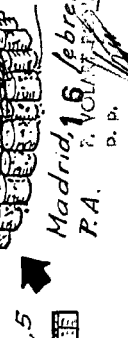


Fig. 68

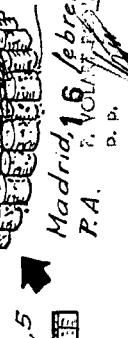


Fig. 69

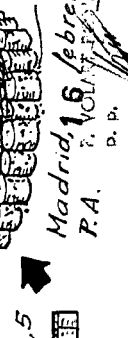


Fig. 70

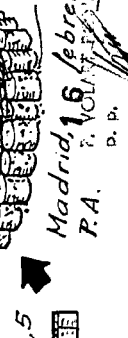


Fig. 71

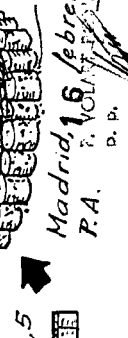


Fig. 72

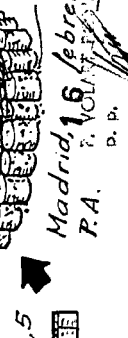


Fig. 73

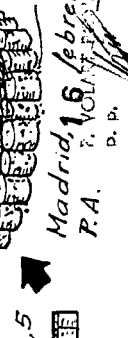


Fig. 74

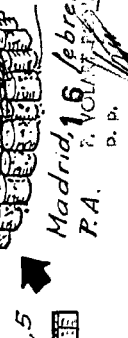


Fig. 75

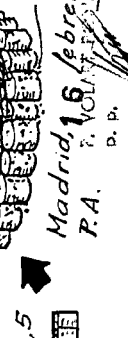


Fig. 76

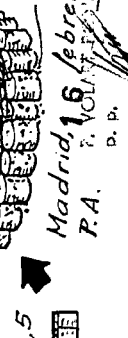


Fig. 77

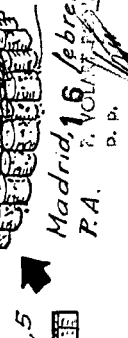


Fig. 78

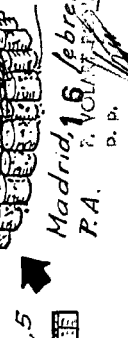


Fig. 79

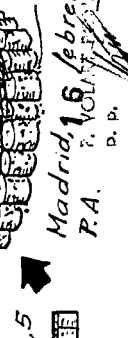


Fig. 80

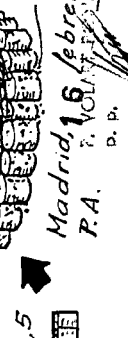


Fig. 81

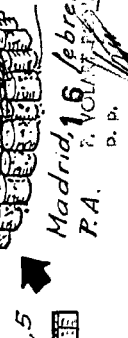


Fig. 82

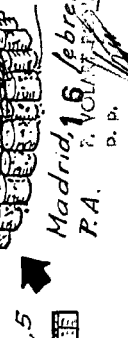


Fig. 83

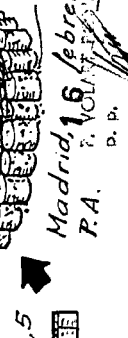


Fig. 84

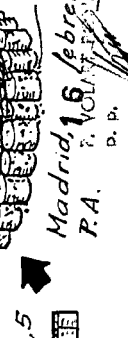


Fig. 85

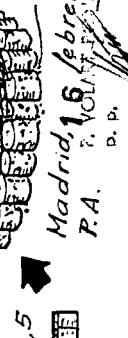


Fig. 86

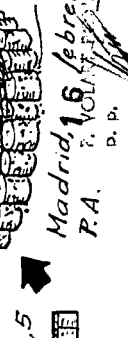


Fig. 87

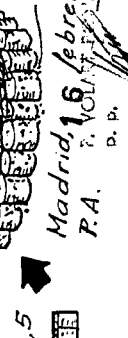


Fig. 88

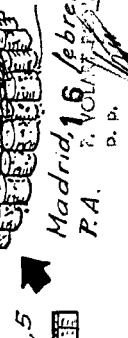


Fig. 89

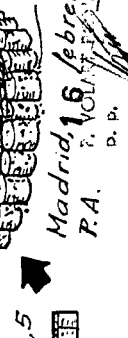


Fig. 90

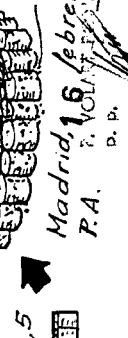


Fig. 91

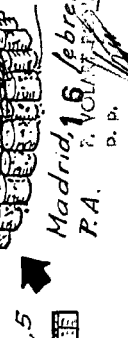


Fig. 92

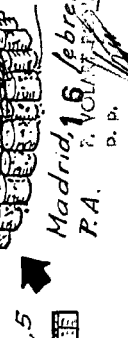


Fig. 93

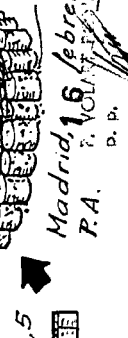


Fig. 94

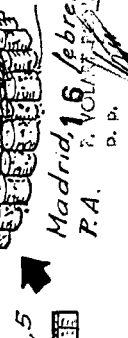


Fig. 95

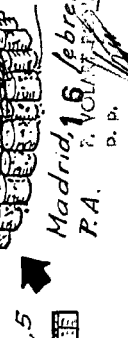


Fig. 96

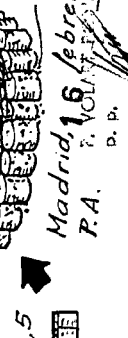


Fig. 97

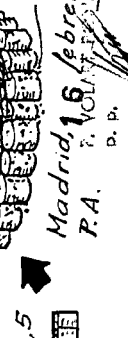


Fig. 98

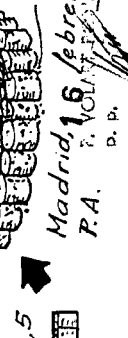


Fig. 99

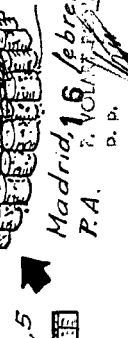


Fig. 100

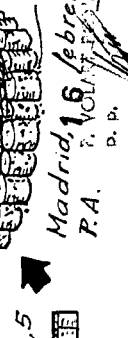


Fig. 101

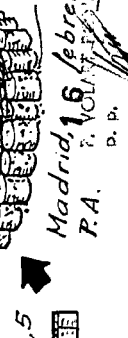


Fig. 102

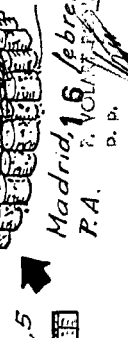


Fig. 103

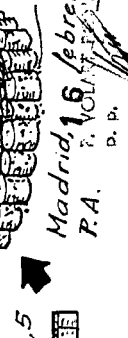


Fig. 104

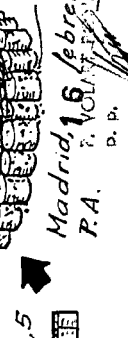


Fig. 105

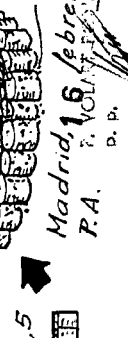


Fig. 106

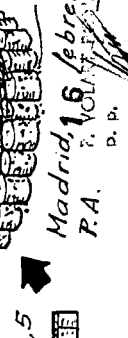


Fig. 107

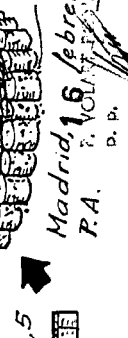


Fig. 108

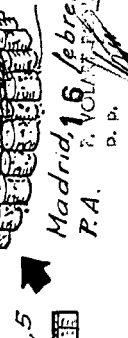


Fig. 109

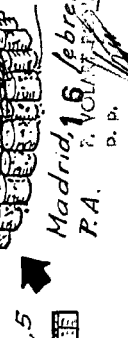


Fig. 110

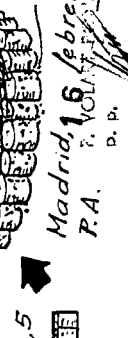


Fig. 111

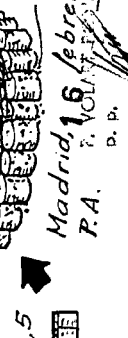


Fig. 112

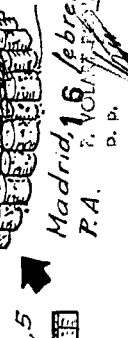


Fig. 113

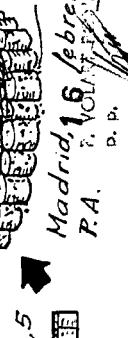


Fig. 114

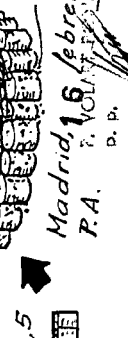


Fig. 115

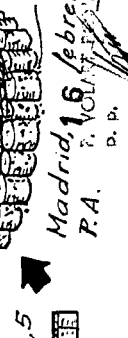


Fig. 116

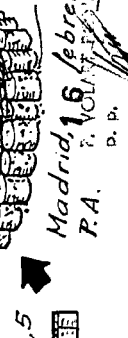


Fig. 117

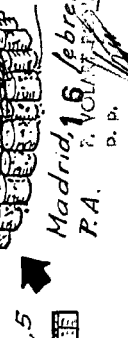


Fig. 118

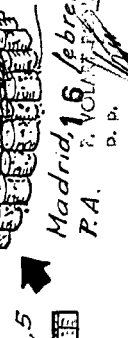


Fig. 119

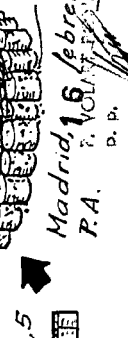


Fig. 120

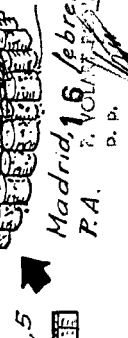


Fig. 121

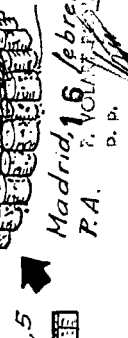


Fig. 122

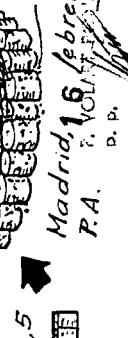


Fig. 123

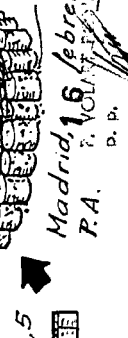


Fig. 124

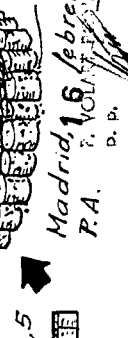


Fig. 125

D. Emilio MASSANAS BURCET

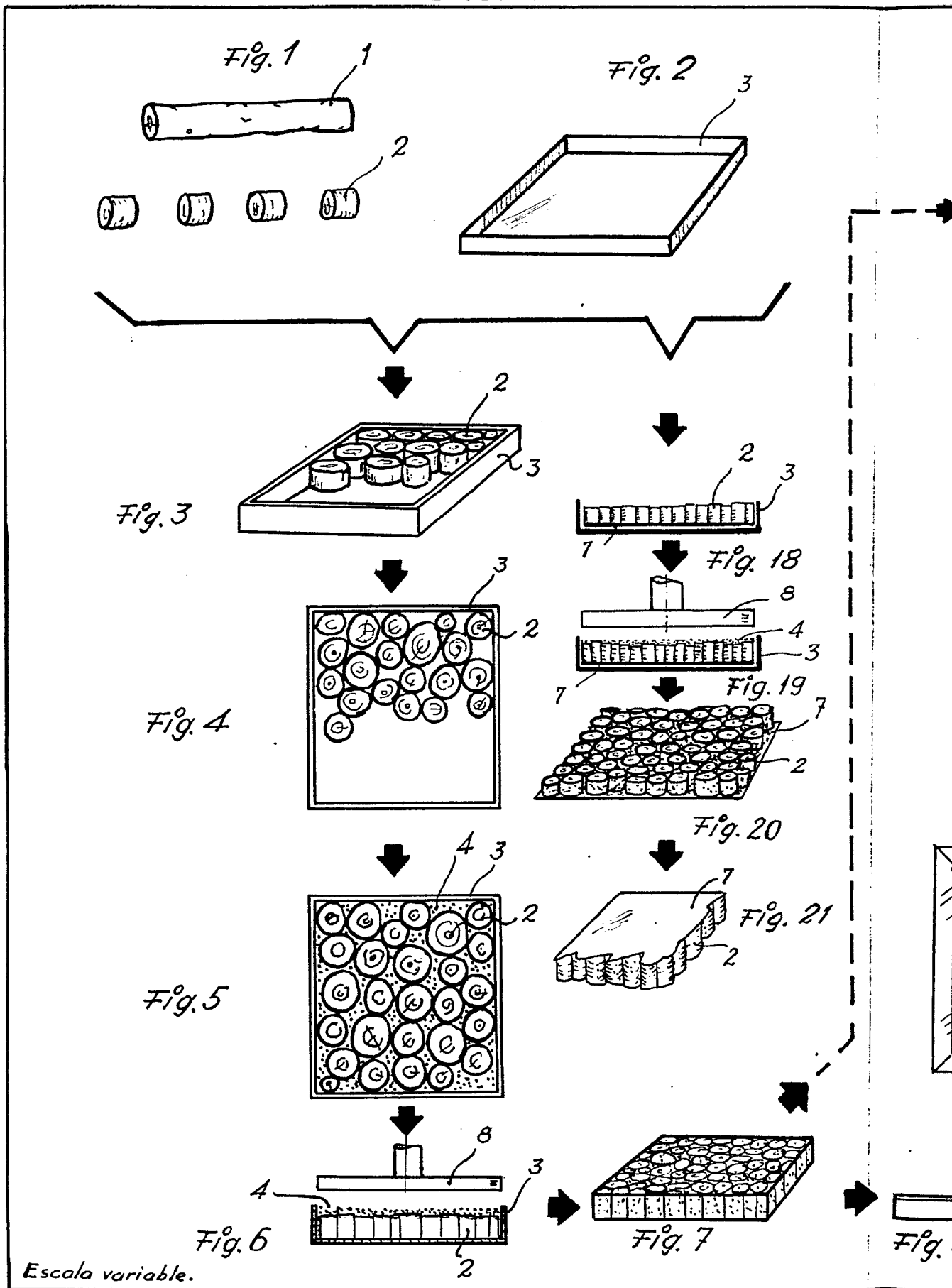
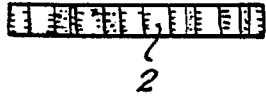




Fig. 11



9

2

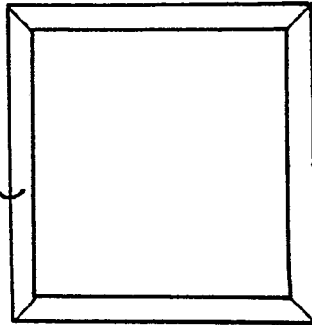


Fig. 12

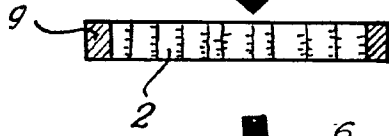
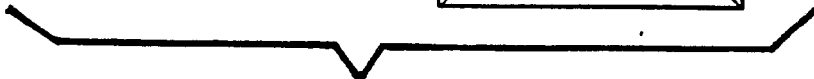


Fig. 13

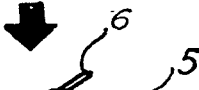


Fig. 14

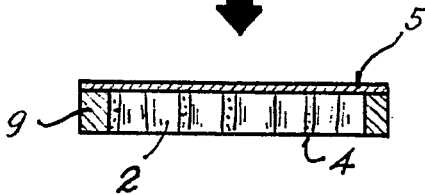


Fig. 15

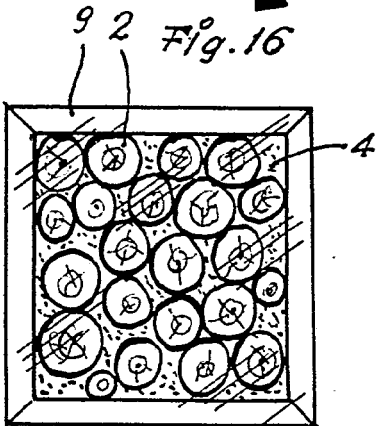


Fig. 16

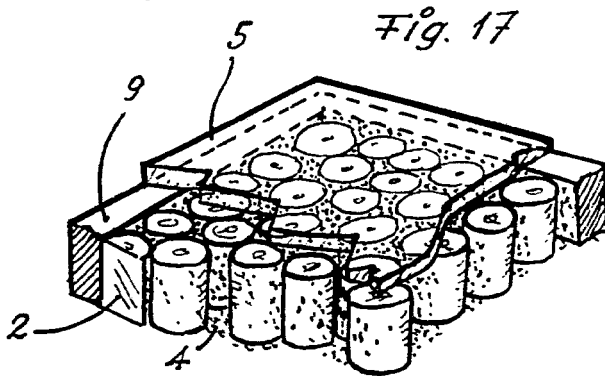


Fig. 17

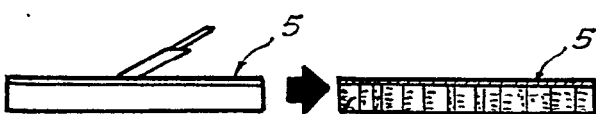


Fig. 8



Fig. 9

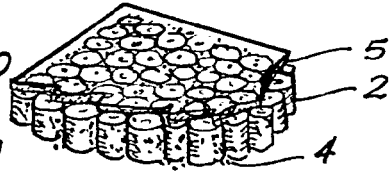


Fig. 10

Madrid, 16 febrero 1966
P.A. R. VOLARE, PONS
P. P.

1
3
3
4
-3
9
7
2
21