

PATENTE DE INVENCIÓN



331581

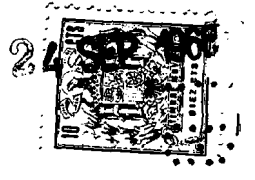
Memoria Descriptiva

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CHAPA TARACEADA DE MADERA RECONSTRUIDA".

Solicitante: MADERERA INDUSTRIAL, S.L., entidad española, residente en: Antonio Acuña nº 15, Madrid.

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de chapa taraceada de madera reconstruida y especialmente a un procedimiento, que por medio de sucesivas operaciones mecánicas de seccionado teñido y prensado permite la fabricación industrial de chapas tara-



ceadas.

5. Las chapas taraceadas son conocidas desde hace largo tiempo, en la marquetería, pero hasta el momento el trabajo para la obtención de estas chapas era totalmente manual y como puede comprenderse se necesitaba una excesiva cantidad de horas de trabajo para la fabricación de cada una de estas chapas y dado el elevado salario de los operarios expertos en esta materia, la chapa así obtenida resultaba a un precio elevadísimo, lo que hacía casi imposible su utilización.

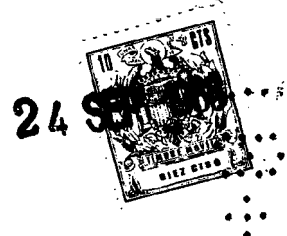
10. Con el procedimiento de la presente invención se consigue la fabricación de chapas taraceadas por medios mecánicos, lo que supone una reducción considerable en el coste de fabricación de las mismas, así como el prescindir de una mano de obra tan especializada, como la requerida para la fabricación de estas chapas por el procedimiento manual empleado hasta el momento.

15. Por este procedimiento se consiguen chapas taraceadas de las dimensiones que se deseen, sin estar limitadas estas por las del tronco, presentando toda la superficie de la chapa gran uniformidad de dibujo y colorido.

20. El poder construir la chapa de las dimensiones requeridas supone un ahorro, ya que se evita toda clase de desperdicios y también es una ventaja el hacer desaparecer todas las irregularidades de la madera, como pueden ser nudos, cambios de color, etc.

25. Para la producción de chapas taraceadas por este procedimiento se puede partir de un tronco o de una chapa continua de madera, obtenida por desenrollamiento de un tronco.

30.

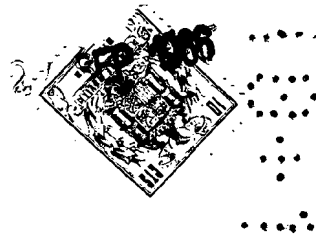


En el ejemplo que describimos a continuación, partimos de chapas de unas determinadas dimensiones, que han podido obtenerse desenrollando el tronco y seccionando la chapa continúa obtenida o bien seccionando un tronco escuadrado en una máquina plana.

Se tiñen las chapas que se deseen en los diferentes colores, por inmersión de estas en anilinas u otras materias colorantes. A continuación se apilan las chapas entremezclando alternativamente las de diferentes colores y las del color natural de la madera, que previamente habremos dejado sin teñir, pudiéndose tomar si se desea todas del mismo color o del color natural de la madera, se unen unas a otras por medio de pegamentos termoestables, terminándose la reconstrucción del tronco metiendo el conjunto en una cámara especial, en la que se les somete a presión y a elevada temperatura, consiguiéndose así una gran homogeneidad en el tronco reconstruido.

Nuevamente se somete el tronco a una operación de seccionado en una máquina plana, en sentido transversal al de la dirección de la fibra, obteniéndose una serie de chapas formadas por elementos o listoncillos de diferentes colores. Se procede a continuación a una nueva reconstrucción del tronco, procurando que al afilar las chapas no coincidan elementos del mismo color, verificándose el resto de la reconstrucción como en el caso anterior. El tronco reconstruido por segunda vez, estará formado por una infinidad de listoncillos de diferentes colores.

A continuación, se pasa el tronco por la máquina plana, seccionándolo de nuevo en sentido transversal a las secciones anteriores, obteniéndose así las chapas con el



dibujo deseado.

Para una mejor comprensión de este procedimiento, hacemos a continuación una descripción detallada con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:

5. La figura 1, representa una chapa obtenida de un tronco, por cualquiera de los dos procedimientos anteriormente mencionados.

La figura 2, representa el tronco reconstruido por primera vez.

10. La figura 3, representa una chapa obtenida por el seccionado del tronco de la figura 2.

La figura 4, representa el tronco reconstruido por segunda vez.

15. La figura 5, representa una chapa obtenida por el seccionado del tronco de la figura 4.

La figura 6, representa la chapa de la figura 5 adherida sobre un tablero base.

La figura 7, representa la cámara especial con una prensa, donde se termina la reconstrucción del tronco.

20. La figura 1, como hemos dicho, representa una de las chapas obtenidas por seccionado de la chapa continua, o bien por seccionado del tronco en una máquina plana, una vez obtenidas estas chapas se procede al tefido de algunas de ellas, que se efectúa por inmersión

25. de estas en anilinas u otras materias colorantes, dejándose secar a continuación estas chapas. Una vez secas, se apilan unas sobre otras, procurando entremezclar alternativamente las chapas de diferentes colores con las del color natural de la madera, que previamente habremos

30. dejado sin tefir. Las chapas se fijan unas a otras por



medio de pegamentos termoestables. El conjunto formado se introduce en una cámara especial 3 representada en la figura 7, en la que se le somete a alta temperatura y a presión, ejercida por una prensa 4, esta cámara dispone de dos conductos, uno 5 en su parte superior por el que penetra un fluido a elevada temperatura, y otro 6 en su parte inferior por el que sale, sujetándose el conjunto dentro de la cámara por medio de los platos 7, de los cuales el inferior está fijo a la base de la cámara, mientras que el superior es movido por un émbolo 8, que le comunica la presión, lográndose así una gran homogeneidad en el tronco reconstruido, el cual se muestra en la figura 2, en la que se ve una serie de franjas de diferentes colores, estándole representadas por 2 las franjas de color claro o de color natural de la madera, mientras que 2' representa aquellas chapas teñidas de oscuro.

El tronco reconstruido se somete a un nuevo seccionado en una máquina plana, en sentido transversal a la fibra, obteniéndose una serie de chapas, representadas en la figura 3, procediéndose de nuevo a la reconstrucción del tronco, que se efectúa como en el caso anterior, procurando que no coincidan elementos del mismo color.

El tronco reconstruido por segunda vez, figura 4, se somete nuevamente a una operación de seccionado en la máquina plana, en el sentido de su fibra, pero de forma normal a las secciones anteriores, en la dirección que señala la línea 9, obteniéndose así chapas como las indicadas por 10, figuras 4, 5 y 6.

Finalmente, la chapa 10 se une, por medio de pegamentos, a un tablero base 11, como se representa en la



figura 6, pudiéndose también unir a cualquier otro material base que se desee recubrir.

Quede bien entendido, que la descripción de este ejemplo se ha hecho a efecto ilustrativo, no limitativo y por tanto se pueden efectuar una serie de cambios, sin que por ello varíe la naturaleza del invento.

5.

- N O T A -

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no altere su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España, sobre: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CHAPA TARACEADA DE MADERA RECONSTRUIDA", caracterizado por lo siguiente:

10.

15.

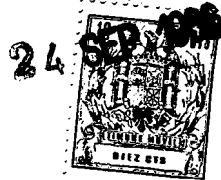
1ª.- Procedimiento para la fabricación de chapa taraceada de madera reconstruida, caracterizado porque comprenden: la obtención de chapas de unas dimensiones determinadas, que se obtienen bien por desenrollamiento y seccionado de la chapa continua, o por seccionado de un tronco escuadrado en una máquina plana, el teñido de las chapas que se deseen, por inmersión de estas en anilinas u otras materias colorantes, y una vez secas estas chapas la reconstrucción del tronco, un nuevo seccionado del tronco reconstruido, una nueva reconstrucción del tronco, y una última operación de seccionado del tronco reconstruido por segunda vez, obteniéndose así las chapas deseadas.

20.

25.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la primera reconstrucción del tronco se efectúa apilando las chapas unas sobre otras, procuran-

30.



do entremezclar alternativamente las chapas de diferentes colores y las chapas sin teñir, pudiendo emplearse también todas las chapas teñidas o todas del color natural de la madera, uniendo unas chapas a otras por medio de pegamentos termoestables, introduciéndolo a continuación el conjunto así formado en una cámara especial, en la que se le somete a presión y alta temperatura, presentando el tronco reconstruido una serie de franjas longitudinales.

5.

10.

3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el segundo seccionado se efectúa, transversalmente a la fibra del tronco, en una máquina plana.

15.

4ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la segunda reconstrucción del tronco se efectúa apilando las chapas unas sobre otras, procurando que no queden juntos elementos o listones del mismo color, terminándose la reconstrucción como en el caso anterior.

20.

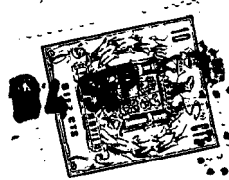
5ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el tercer seccionado se efectúa en una máquina plana, en la dirección longitudinal de la fibra de la madera, de forma paralela u oblicua al primer seccionado practicado en la chapa.

25.

6ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la chapa se adhiere al material base sobre el que vaya a ir montada por medio de pegamentos termoestables.

30.

7ª.- "Procedimiento para la fabricación de chapa taraceada de madera reconstruida" tal y como queda substancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.



Esta Memoria consta de 8 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

24 SEP 1958

MADERERA INDUSTRIAL, S.L.

J. GOMEZ ACEDO Y MODET

p. p. Firmado: F. Hernández Ruiz

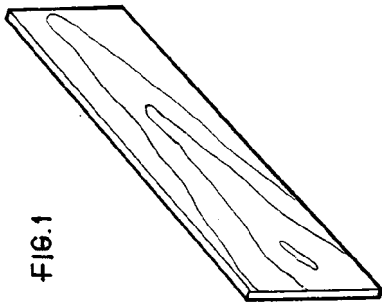


FIG. 1

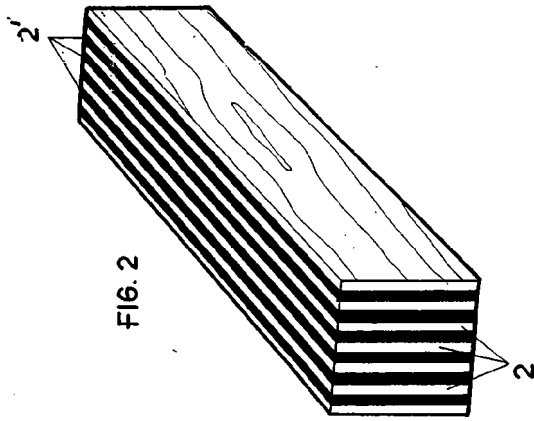


FIG. 2

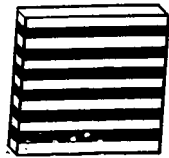


FIG. 3

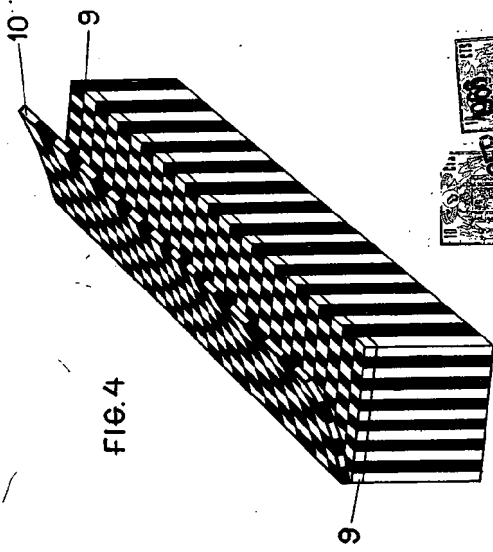


FIG. 4

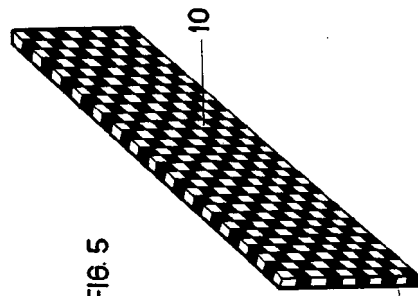


FIG. 5

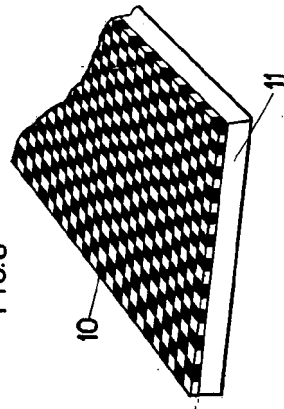


FIG. 6

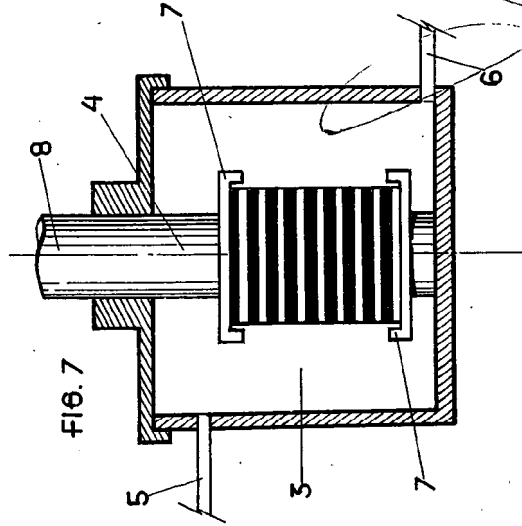


FIG. 7

MADRID 24 FEB 1954
MADERERA INDUSTRIAL.SL.
J. GOMEZ ACEDO Y DIODEA
P. P. Firmado F. ...