

336372



PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

Solicitada a favor de D. ELISEO ESTRADA HEREDERO, de nacionalidad española, con domicilio en Valencia, C/. Azagador de las Monjas, 16

p o r

=O=O=O="PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS PARA PUERTAS"=(

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

En el cuerpo de la presente Memoria Descriptiva, van a ser detalladas las características que ofrece un nuevo procedimiento de fabricación de tableros, que inicialmente se ha concebido puedan ser utilizados para su empleo como puertas o batientes de huecos y ventanas, si bien es lógico suponer que son susceptibles de otros empleos, tal como su utilización en ebanisteria, decoración, etc. etc, y dadas



10 sus cualidades de novedad y evidente utilidad, se insta para su titular el privilegio de su exclusiva explotación en España y territorios dependientes que otorga la vigente Ley de Propiedad Industrial.

15 Este procedimiento de fabricación, surge de la necesidad de obtener tableros que resuten de una mayor ligereza que los tableros macizos de madera, pero sin merma de las necesarias condiciones de resistencia, fortaleza, aspecto o presentación y sobre todo de unas ventajas económicas derivadas del considerable ahorro que una estructura de esta naturaleza reporta al fabricante.

20 Planteada la idea de la obtención de este nuevo tipo de tablero, en el que habría que constar forzosamente con un bastidor de dimensiones y proporciones adecuadas, se pensó en la utilización de un material de relleno que fuera económico, de fácil obtención y sencilla manipulación, y cuyas características naturales e intrínsecas se encontrarán  
25 dentro de la línea o naturaleza vegetal y leñosa de los materiales corrientemente empleados en la fabricación de tableros, habiendo recaído la elección como material de relleno de los residuos vegetales conocidos como zuros o palos de mazorcas del maíz, una vez desprovistos del grano, de trozos de cañas, incluso de juncos, materiales todos ellos de naturaleza  
30 vegetal y leñosa, que una vez secos adquieren una rigidez que ha de constituir una coadyuvante en la que deberá alcanzar el tablero a fabricar, si bien deberán utilizarse estos materiales previamente limpios de materias inertes u orgánicas que los  
35 condujeran a una pronta desintegración, de la que lógicamente se resentiría el tablero o puerta fabricado.

Con estos materiales, el procedimiento de fabrica-



40 ción de tableros para puertas u otras aplicaciones, se inicia con la preparación de un bastidor, generalmente rectangular aun cuando puede tener otra forma, naturalmente de madera, y cuyas dimensiones habrán quedado determinadas previamente por la naturaleza de la aplicación del tablero.

45 Seguidamente y con el material de relleno antes indicado, se procede a una operación de limpieza o eliminación de aquellas materias que supongan un peligro de desintegración y a continuación se obtiene su rápido secado, con el fin de evitar peligrosas contracciones posteriores.

50 Una vez se encuentran dispuestos los materiales precitados, se procede al montaje en una cara del bastidor, de una plancha o tablero, creándose así una especie de molde procediendo a la colocación en el mismo, tras una aplicación de pegamento enérgico sobre el fondo de aquel, de los zuros de mazorca y de los trozos de caña previamente cortados a una misma medida, precisamente la que resultará entre ambas placas que limiten los lados del tablero, los cuales se colocarán de forma dispersa, dejando entre sí grandes huecos, que en una posterior operación quedarán rellenos por una mezcla obtenida por los desperdicios del troceo de aquellos materiales o aserrín, amasados con un aglutinante o pegamento líquido, 55 tras lo cual y aprovechando la naturaleza de esta masa se llevará a efecto la disposición o montaje de la otra placa que completará la estructura del tablero, operación que se realizará con intervención de los medios mecánicos necesarios, tal como prensas, gatos u otros apropiados, hasta conseguir que 60 fragüe el tablero así constituido, cesando aquí el procedimiento de fabricación de tableros, que en otras operaciones, ya corrientes y normales, tal como lijado, pulido, barnizado, 65



etc. adquieren su completo acabado para los fines a que se destinan.

70

Es evidente que podrán variar los elementos mecánicos que intervengan en el proceso descrito, e incluso ser sustituidos por operaciones manuales, así como podrán sustituirse los residuos vegetales mencionados, por otros que resulten igualmente aptos, asimismo vegetales, que en un momento dado, estación

75

del año, resulten más abundantes o económicos, alteraciones todas ellas que no afectan a la esencialidad del procedimiento, que se resume en la siguiente

N O T A

80

Los puntos que se reivindican en el presente expediente de Patente de Invención, son:

85

1ª.- Procedimiento de fabricación de tableros para puertas, que se caracteriza porque en una primera fase se someten a una limpieza de materias desintegrantes a residuos vegetales tal como palos de mazorca secos, trozos desechados de cañas y seguidamente a su completo desecado, tras lo cual se verifica un troceado de los mismos a dimensiones constantes para cada fabricación.

90

2ª.- Procedimiento de fabricación de tableros para puertas, según la precedente reivindicación, que se caracteriza porque se disponen los trozos así obtenidos en el interior de un marco o cuadro del tablero, que a la vez actúa de molde, a cuyo marco previamente se le ha aplicado por uno de sus lados una placa que actúa de fondo del molde previamente embadurnada de un pegamento apropiado, llevando a efecto la colocación de aquellos recortes de residuos vegetales formando haces dispersos en todas direcciones, para absorber las tensiones que se produzcan en la operación de fraguado.

95

3ª.- Procedimiento de fabricación de tableros para

336372<sup>2</sup>



-5-

100 puertas, según las precedentes reivindicaciones, que se caracteriza porque se prepara aparte una argamasa constituida por el aserrin obtenido en el troceado de aquellas piezas, con un pegamento líquido como aglutinante, cuya argamasa se vierte a modo de relleno de los huecos que lógicamente se habrán producido en la disposición dispersa de los residuos vegetales de relleno,  
105 tras lo cual se procederá a la rápida disposición de una nueva placa que cubrirá el marco o cuadro del tablero, interviniendo presión para conseguir la total adherencia de ambas placas al marco y al relleno así dispuesto, tras lo cual el tablero habrá quedado listo para las operaciones de acabado normales y conocidas. Y  
110

4.º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS PARA PUERTAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 113 líneas.

Valencia, 25 de Enero de 1967  
Por autorización del interesado.