





de la invención se constituyen a base de chapas de madera, con interposición entre ellas de zuros o raspas de mazorcas de maiz, que es una materia que actualmente se desperdicia, o a lo sumo se emplea como combustible, por cierto de bajos rendimientos, de manera que el procedimiento emplea materia abundante (dadas las ingentes cantidades de maiz que actualmente se cosechan en España) y a la vez barata, reuniéndose con ello dos importantes bases para que los productos o resultados industriales obtenidos, resulten también a costes relativamente bajos.

Sin embargo lo verdaderamente característico de la invención reside en la manera de actuar para lograr la obtención de esta clase de tableros, así como la disposición combinada que se da a los elementos integrantes del tablero, mediante todo lo cual se alcanza un gran rendimiento en la producción y una gran rapidez y sencillez operativa, que contribuyen aún mas a que se trate de un procedimiento de muy buenas condiciones economicas, a la vez de lograr tableros de excelentes propiedades tecnicas, para innumerables aplicaciones en carpintería ebanistería y para revestimientos, bien sea de orden decorativo o de carácter aislante.

El procedimiento a que nos venimos refiriendo comprende en esencia las siguientes fases operativas:

Primeramente se procederá a la selección, preferentemente por medio de las adecuadas máquinas, de zuros o raspas de mazorcas de maiz, para agrupar las de diametros y longitudes similares y antes o después de esta operación



al tratamiento de dichos zuros en un horno con las adecuadas temperaturas para el exterminio de parásitos, insectos o elementos microbianos perjudiciales, finalidad que también puede conseguirse mediante la introducción en cámaras para su tratamiento con vapores o gases desinfectantes, o en baño líquido en esta clase de productos, si bien es más recomendable el horno, puesto que al pasar por él se consigue también la finalidad de deshidratar a los zuros, aumentando la estabilidad de sus formas.

A continuación de lo expuesto, se colocarán los zuros tumbados sobre una chapa de madera de forma alargada y de poco mas o menos la misma anchura que los zuros también de longitud, para que al situar a dichos zuros transversalmente quede toda ella cubierta de zuros. Esta chapa habrá sido previamente embadurnada de un pegamento de cualquier clase, debiendo tener sus mallas o fibras orientadas longitudinalmente, para que los zuros se situen transversalmente a las mallas. Luego, sobre los zuros se situará otra chapa de madera, también con las mallas y fibras dispuestas en sentido longitudinal y con su superficie inferior cubierta de pegamento. Preparadas estas bandas de emparedados de zuros entre chapas, las llevaremos a una prensa en donde se prensaran adecuadamente para formar un todo solidario, puesto se dejará que el pegamento frague y una los zuros a las chapas.

Tras las fases operativas citadas, se colocarán las piezas en forma de alargados tableros, unas junto a



otras, sobre una chapa de madera, previamente recubierta de un pegamento, cuidando de que la orientación de las mallas o fibras de esta chapa base, resulte dispuesta en sentido cruzado con la dirección de las mallas de las chapas que están pegadas a los zuros, cubriéndose luego  
5 todas estas piezas, con otra chapa de madera, también con pegamento y con sus mallas orientadas asimismo en sentido transversal a las de las chapas que cubren.

Finalmente, el conjunto de chapas y su relleno  
10 preparado tal como se ha expuesto, se lleva de nuevo a la prensa, en donde se somete otra vez a presión, hasta que fragua el pegamento y se forma un conjunto solidario quedando así logrado el tablero que se pretende.

Para que las fases operativas descritas resulten más fácilmente comprensibles, se acompaña una lámina  
15 de dibujos que nos muestra un ejemplo de realización de uno de estos tableros, logrado con el procedimiento de la invención.

En los mencionados dibujos, la figura 1 representa: la vista en perspectiva de un cuerpo o elemento  
20 simple de los componentes del tablero que se forma en las primeras operaciones del proceso apareciendo con la chapa superior seccionada, y el interior al descubierto. Consta de una chapa -1-, con sus mallas orientadas en sentido longitudinal. Esta es la chapa que se impregna de  
25 pegamento y sobre la cual se sitúan tumbadas y unos junto a otros, los zuros -2-, que abarcaran y cubrirán todo el ancho de la referida chapa. Con -3- se señala la otra



chapa de madera, también embadurnada de pegamento, que se coloca sobre los zuros -2-, quedando adherida a ellos al ser prensada. Como se verá, también la chapa -3- tiene sus mallas orientadas longitudinalmente.

5                   En la figura 2, se representa un tablero conseguido según el proceso de la invención, con algunas de las capas superiores seccionadas. Como vemos, las piezas simples obtenidas según las primeras fases, (figura 1), se colocan unas junto a otras sobre una chapa de madera -4-  
10 con la condición de que las mallas de las chapas -1- y -3- deben quedar cruzadas a la orientación de las mallas de la chapa -4- cubriéndose luego con otra chapa -5-, con sus fibras orientadas igualmente en sentido transversal a las mallas de las chapas -1- y -3-, cuyas chapas -4- y -5- van  
15 recubiertas de pegamento para adherirse a las chapas -1- y -3-.

En el procedimiento descrito podrá emplearse cualquier tipo de maquinas o herramientas, siendo variable la calidad de las chapas de madera, el grosor y el que puedan ser, a su vez, tableros contrachapeados, incluso de fibras  
20 o aglomerados de madera, pudiendo alterar todo aquello de caracter secundario, siempre que se respete lo esencialmente característico de la siguiente

N O T A  
=====

25                   Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se reivindicán en esta Patente de Invención, son:

1.- Procedimiento de fabricación de tableros,



- 6 - 338987

esencialmente caracterizado porque las fases operativas para su consecución comprende las siguientes manipulaciones

- 5 a) La selección y agrupamiento en longitudes y diametros similares, de zuros o raspas de maiz.
- b) La desinfección de los mencionados zuros, mediante tratamiento térmico en un horno, o en cámaras con gases desinfectantes.
- 10 c) La disposición de los zuros tratados de acuerdo con las operaciones precedentes, en una chapa de madera que actuará de soporte, la cual debe tener, aproximadamente, el ancho de la longitud que tengan los zuros colocados en ella, cuya chapa habrá sido previamente embadurnada con un pegamento colocándose los zuros, precisamente tumbados, paralelos entre si y en sentido transversal a las mallas de la chapa soporte antes citada, tras lo cual se colocará sobre dichos zuros otra chapa de madera, embadurnada también con un pegamento, y con sus mallas dispuestas longitudinalmente, pero transversales a la orientación de los zuros.
- 15
- 20 d) El tratamiento del conjunto de zuros y chapas de madera, ordenados según las anteriores fases, en una prensa, en donde se someterá a presión hasta que el pegamento frague, uniendo solidariamente a los componentes formandose así las piezas simples componentes del tablero
- 25 e) La colocación de varias piezas simples de las formadas de acuerdo con las operaciones expuestas anteriormente, en una chapa soporte, disponiendo las diversas pie



zas paralelas entre si y en contacto unas con otras por sus laos, hasta cubrir con ellas la chapa base, la cual deberá disponerse con sus mallas orientadas transversalmente en relación con las mallas de las chapas de las piezas simples, provista de pegamento cubriendo las referidas piezas simples con otra chapa a la que se procurará situar con sus mallas orientadas también transversalmente, respecto a las mallas de las piezas simples, y a su vez dotada de un pegamento, de manera que al someterse de nuevo a la acción de una prensa, se unirán todas las partes solidariamente constituyendo así el tablero y

2.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TABLEROS ", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

6 ABR 1967  
Madrid,

Por autorización del interesado



Fig. 1

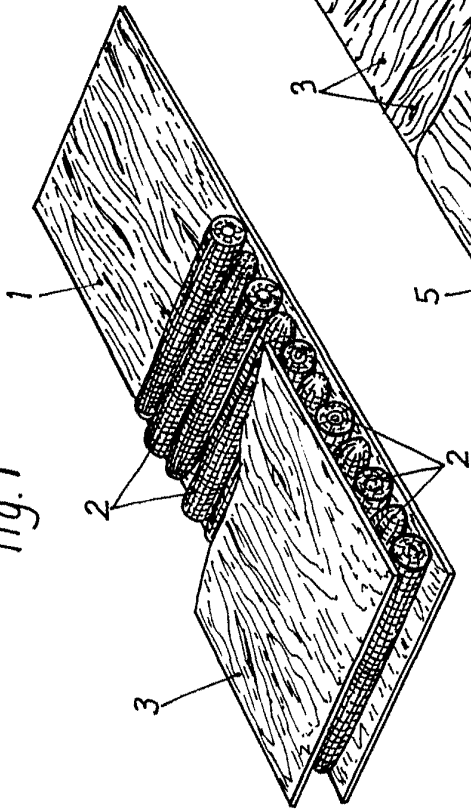
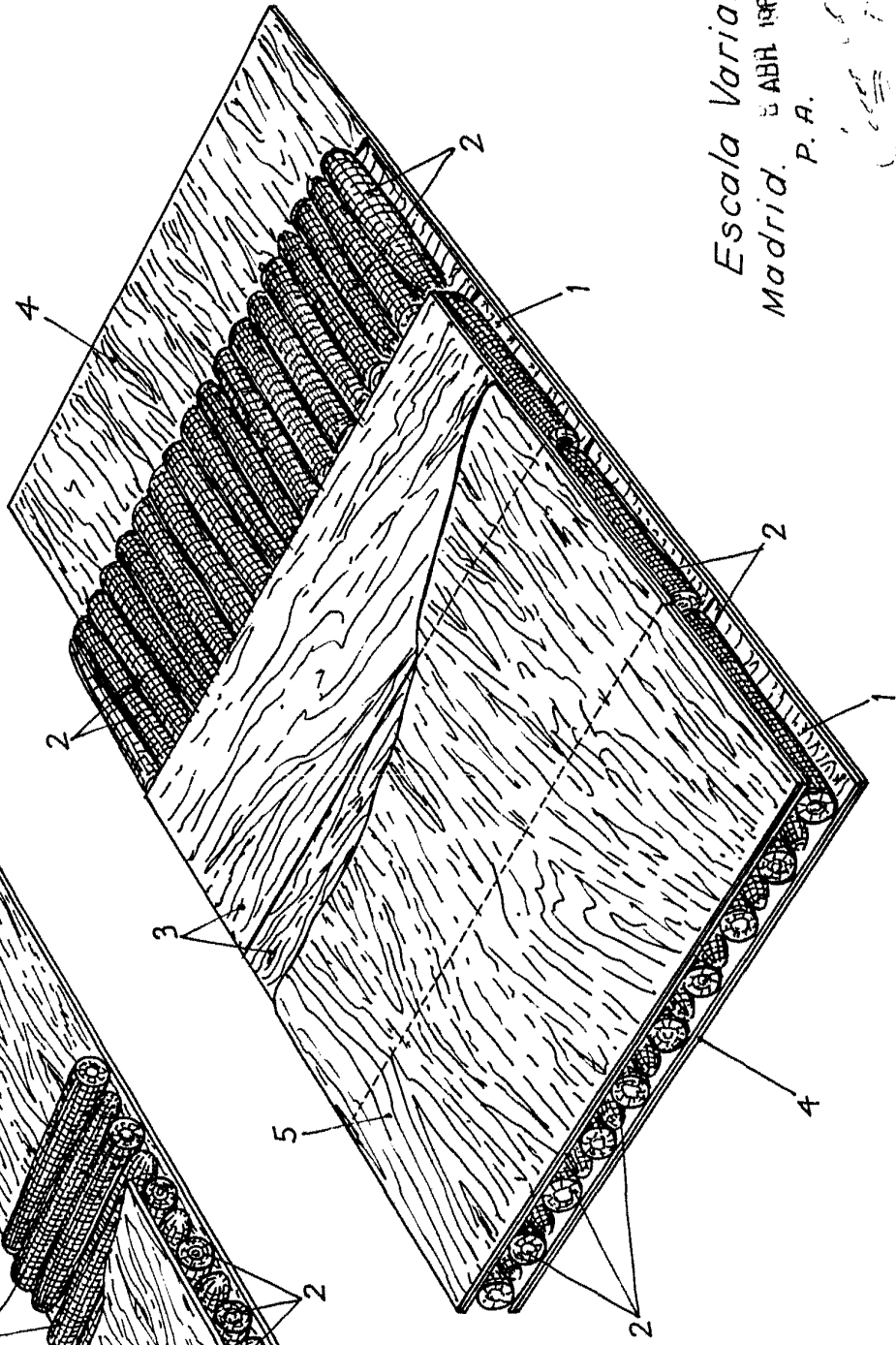
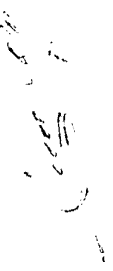


Fig. 2



Escala Variable  
Madrid. 15 ABR 1967  
P. A.



D. Luis Ibor Paredes

338987

Fig. 1

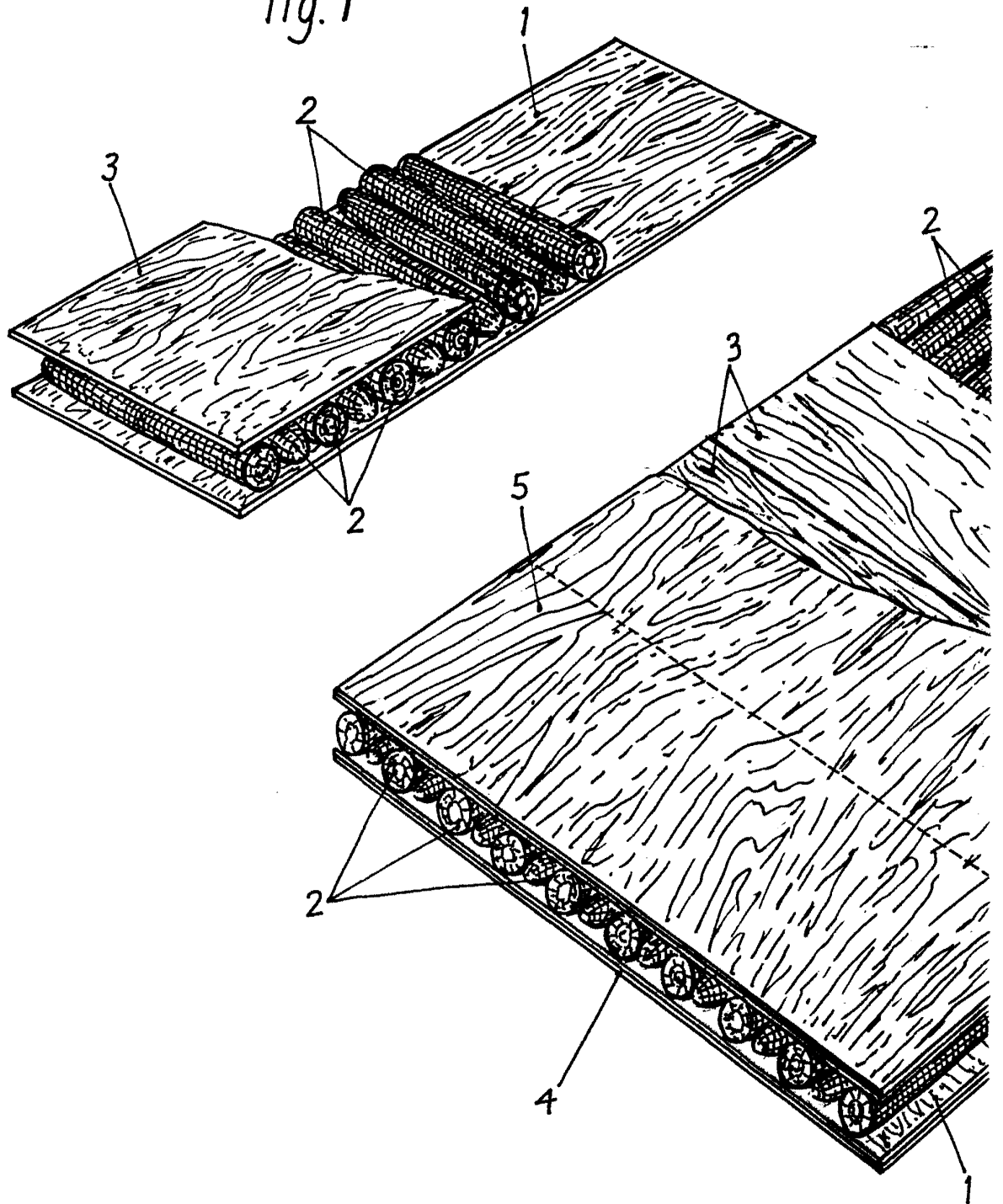
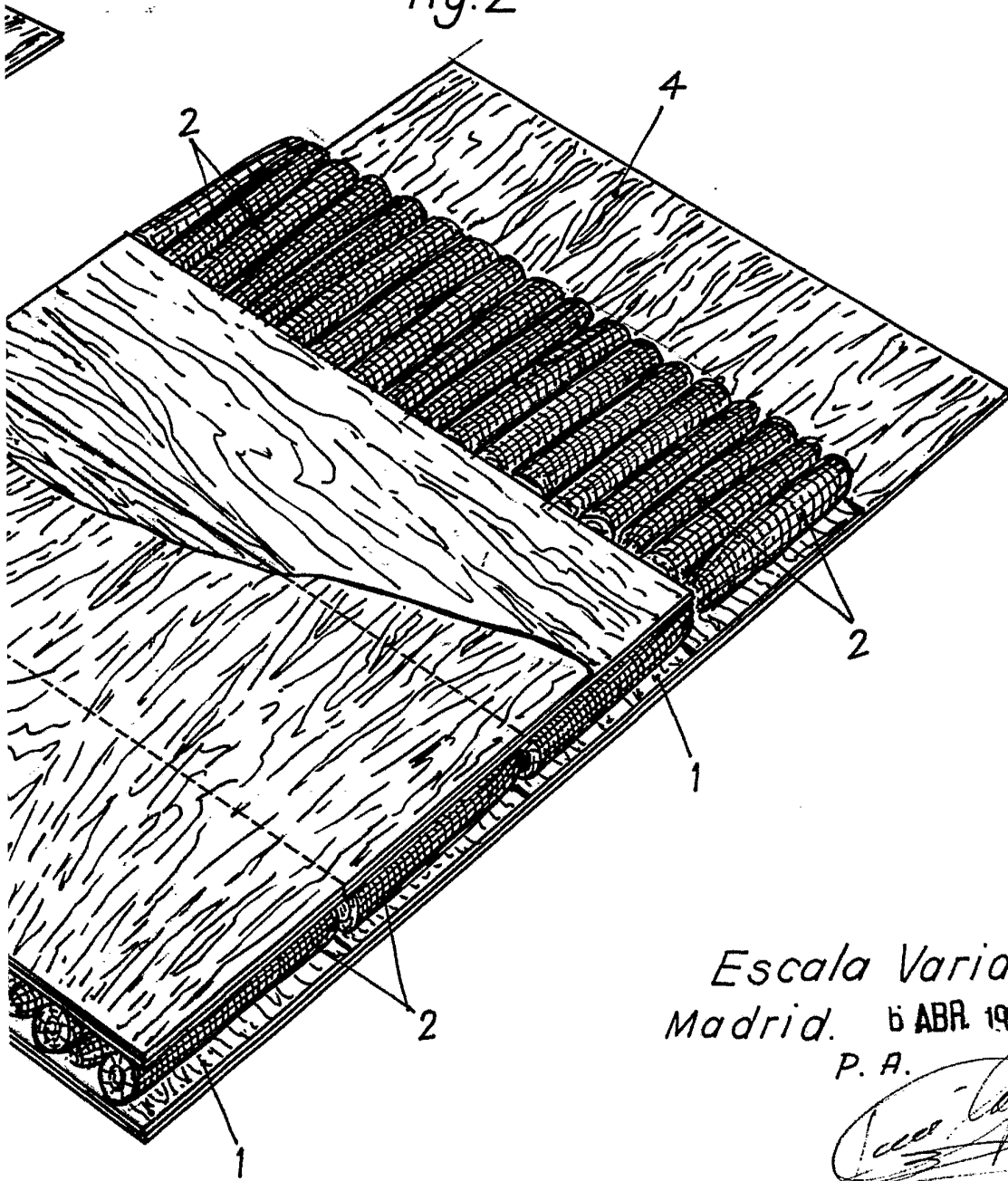




Fig. 2



Escala Variable  
Madrid. 6 ABR. 1967

P. A.

A handwritten signature in black ink, located below the text 'P. A.'. The signature is stylized and appears to be 'Escala Variable' or a similar name, written in a cursive script.