

342870

28 JUN



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de EMBALLAGES DOC, entidad francesa, domiciliada en Thouars (Deux-Sèvres, Francia), por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE EMBUTIDOS PROFUNDOS DE MADERA CONTRACHAPADA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para obtener embutidos profundos en contrachapado, y se extiende igualmente a los productos industriales, por ejemplo los fondos y tapas de barriles u otros objetos que requieran un abombamiento importante, obtenidos según el procedimiento de la presente invención.

5.

Hasta el presente no era posible utilizar los procedimientos habituales de embutición de los metales en su aplicación a los contrachapados, para realizar embuticiones profundas y obtener de esta manera objetos fuertemente bombados. A causa de ello se estaba obligado a emplear el encolado en caliente, operando a partir de encha-

10.

342870

28 JUN



5. pados en lugar de contrachapados. El empleo de este procedimiento está limitado por el hecho de que, si se quiere obtener abombamientos cuya curvatura perpendicular a la fibra de la madera, pueden aparecer hendiduras y resquebrajaduras durante la embutición.

10. Uno de los objetos de la presente invención es un procedimiento para la formación de tales embutidos profundos, el cual obvia los inconvenientes mencionados anteriormente, estando caracterizado por el hecho de que se dispone, antes del encolado y de la embutición, en los lugares de la hoja o de las hojas de enchapado, que forman la base del objeto a moldear y que serían susceptibles de hendirse durante la embutición, al menos otra hoja en la que la dirección general de las fibras es ortogonal a la dirección correspondiente de las fibras sobre la cual se
15. la coloca, y cuyas dimensiones son tales que su superficie subre y protege la parte susceptible de hendirse, indicada anteriormente.

20. Todas las hojas de enchapado pueden ser idénticas, pero a fibra cruzada, o bien, de preferencia, se prevén hojas de enchapado de dimensiones inferiores a las otras que tienen la misma forma o formas complementarias.

25. Como que el encolado y el montaje pueden ser efectuados de la manera clásica utilizada en la industria del contrachapado, se puede colocar el montaje o conjunto encolado en una prensa calentada y se realiza el precalentamiento del panel de plano, realizándose la embutición lenta y progresiva antes del endurecimiento de la cola, prosiguiendo el calentamiento hasta que se produzca este
30. endurecimiento, para obtener el objeto abombado deseado.

342870

28 JUN.



- Se obtiene de esta manera una forma de contrachapado, constituida por hojas de dimensiones desiguales y que comprende sobreespesores que pueden ser reabsorbidos, eventualmente, por una sobrepresión apropiada de las zonas donde los mismos pueden existir durante la embutición. Se obtiene así un objeto cuya densidad es desigual según los lugares, como consecuencia de la reabsorción, la cual es efectuada sin las deformaciones habituales de los contrachapados.
- 5.
10. Es evidente que el número de las hojas de enchapado empleadas en el presente procedimiento, es función del espesor del objeto que se trata de formar.
- Además es preferible utilizar para las operaciones de embutición y de calentamiento la misma prensa y el mismo utillaje.
15. La invención abarca igualmente los productos obtenidos por el procedimiento descrito anteriormente y, más en particular, las tapas y fondos de barriles, toneles y cubas, los paneles, placas y objetos análogos, provistos de zonas emburidas profundamente.
20. Otras particularidades y características de la invención aparecerán de la siguiente descripción de ejemplos de puesta en práctica del procedimiento, facilitados a título en modo alguno limitativos y representados esquemáticamente en los dibujos adjuntos, en los cuales:
25. La figura 1 es una vista en perspectiva desarrollada de un conjunto de elementos de enchapado dispuestos según la invención; las direcciones de los rayados indican las direcciones de la veta de la madera; la figura 2 es una variante en perspectiva del conjunto de enchapado re-
- 30.

342870

28 JUN 1968



presentado en la figura 1 y de los elementos componentes; la figura 3 es una vista en sección transversal parcial de los elementos prensores para la puesta en práctica del procedimiento, antes de la embutición, y la figura 4 es una vista en sección transversal parcial de los elementos de la figura 3, después de la embutición.

5.

En la figura 1 se ha representado los elementos de enchapado de un montaje o conjunto 1 destinado a la obtención de un disco embutido, de madera contrachapada.

10.

Este montaje comprende un elemento 2 de forma circular truncada, dos elementos 3 y 4 de forma circular entera, y un elemento doble 5, 5', constituido por dos segmentos de aproximadamente 90° de ángulo central. El montaje 1 está formado por el apilamiento, por traslación a lo largo del eje X-Y, de los elementos 2, 3, 4, 5-5', y de manera que la veta de madera de un elemento está cruzada en ángulo recto con respecto a la fibra de los elementos adyacentes.

15.

En la figura 2 los elementos 2, 3 y 4 son idénticos a los elementos correspondientes de la figura 1, pero el elemento doble 5-5' está substituido por un elemento 6, de la misma forma que el 2 pero decalado, alrededor del eje X'-Y', de 90° con respecto al elemento 2. El montaje 7 es realizado por traslación de los elementos 2, 3, 4 y 6 a lo largo del eje X'-Y'.

20.

25.

La figura 3 representa los elementos prensores, antes de la embutición, los cuales comprenden un punzón 8, una matriz 9, un prensaflancos 10 y un extractor 11. Entre los elementos prensores se coloca de plano un panel de contrachapado, constituido por el montaje 1 o 7, después del

30.

342870



encolado de sus elementos constitutivos.

El montaje 1 (o 7) es calentado previamente en estado plano dentro de la prensa (fig. 3) y luego se efectúa la embutición lenta y progresiva (fig. 4), antes de que se endurezca la cola.

5.

El elemento embutido es sometido luego a una cocción bajo prensa durante el tiempo necesario para el endurecimiento de la cola.

10.

Se sobreentiende que la invención no está limitada en modo alguno a los detalles de realización representados y descritos, los cuales no han sido dados sino a título de ejemplos. Es así, principalmente, que los elementos del montaje podrían ser, todos ellos, de la misma forma, quedando siempre con las vetas cruzadas.

- . -

N O T A

15.

Se reivindica como objeto de esta patente de invención :

20.

1. Procedimiento para la obtención de embutidos profundos de madera contrachapada, caracterizado por el hecho de disponer, antes del encolado y de la embutición, en los lugares donde la hoja o las hojas de enchapado, que forman la base del objeto a moldear, serían susceptibles de hendirse durante la embutición, al menos otra hoja de menores dimensiones, en la que la dirección general de las fibras es ortogonal a la dirección correspondiente de las fibras de la hoja sobre la cual se la coloca.

25.

342870

28 JUN



2. Procedimiento para la obtención de embutidos profundos de madera contrachapada, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de prever hojas de enchapado de dimensiones inferiores a las otras, que tienen la misma forma o formas complementarias.

3. Procedimiento para la obtención de embutidos profundos de madera contrachapada, según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por el hecho de colocar el montaje encolado bajo una prensa calentada y realizar el calentamiento previo del panel en estado plano, realizándose la embutición lenta y progresiva antes del endurecimiento de la cola y siendo proseguido el calentamiento hasta dicho endurecimiento, para obtener el objeto abombado deseado.

4. Procedimiento para la obtención de embutidos profundos de madera contrachapada, según las reivindicaciones 1, 2 o 3, caracterizado por el hecho de que se hace desaparecer los sobreespesores del objeto obtenido, por una sobrepresión apropiada de las zonas correspondientes.

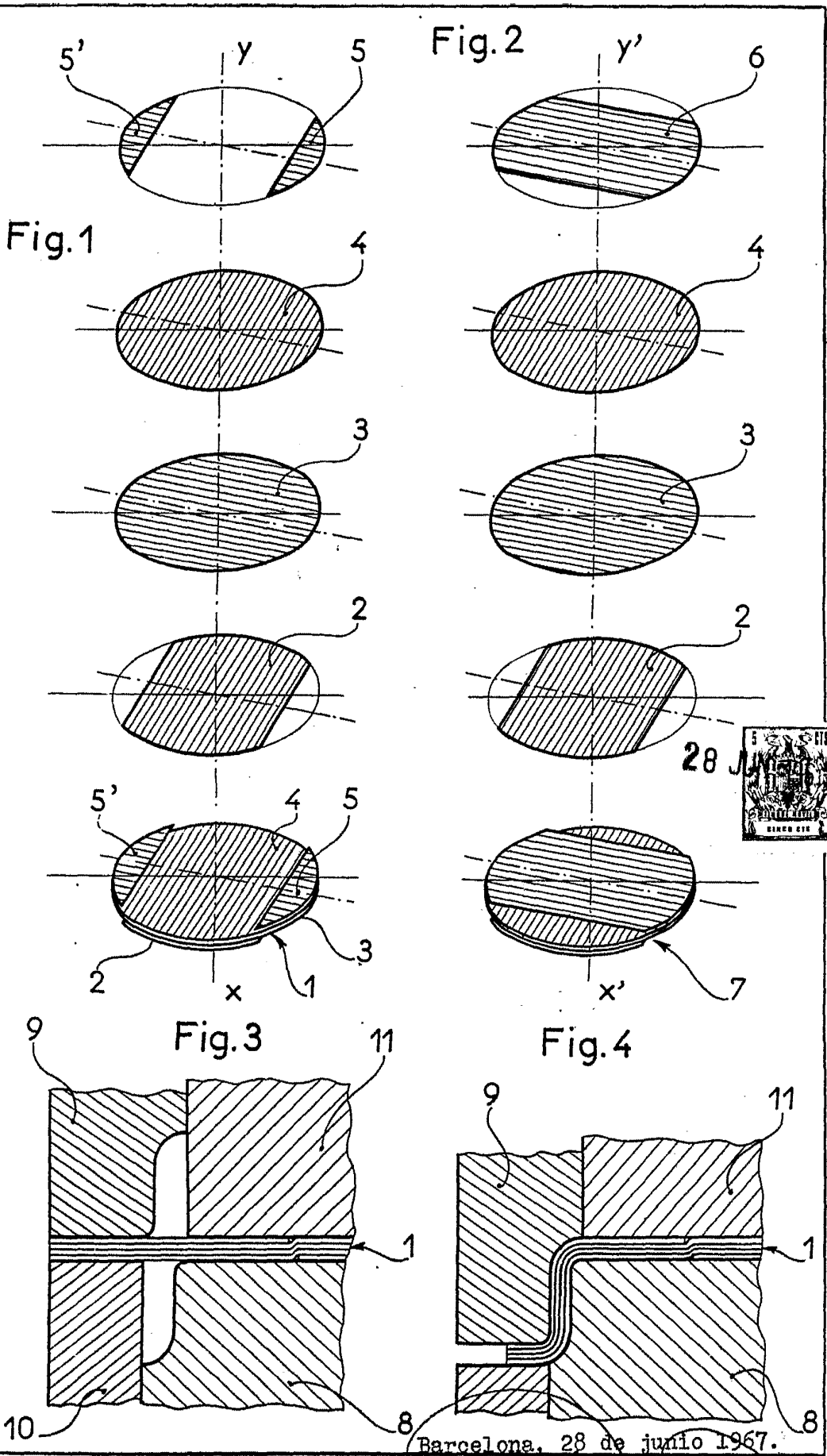
5. Elementos de forma fuertemente abombada, obtenidos por el procedimiento de una de las reivindicaciones 1 a 4.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 28 de junio de 1967.

EMBALLAGES DOC
p.a.

15033/1



Barcelona, 28 de junio 1967.
p.a.