



343904

343904

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

Solicitante: AARONSON BROS. LIMITED.

Residencia: Town Wharf, RICKMANSWORTH,
Hertfordshire, INGLATERRA.

Enunciado: "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR
HOJAS DE CHAPA DE MADERA".

ES.

**POOR
QUALITY**



343904

5 Este invento se refiere a chapas de madera y más particularmente, pero no en forma exclusiva, a un procedimiento perfeccionado para fabricar chapas de madera que presentan un aspecto de veteado continuo obtenido como resultado del corte de la chapa a partir de un bloque de láminas de madera.

10 En la patente española de importación No. 290.447 a nombre de John Wright & Sons (Veneers) Ltd. se describe un método para fabricar chapas de madera que ofrecen tal aspecto de veteado continuo. Es sin embargo una característica esencial del procedimiento de dicha patente española que, al formar el bloque a partir de la pila de láminas de madera, se utiliza vapor para fijar el adhesivo y acondicionar el bloque compacto de láminas de madera para la posterior operación de corte de la plancha.

15 Un objeto del presente invento es proporcionar un método de fabricación de chapas de madera de un funcionamiento más simple y en el cual se evita el uso de vapor en la formación del bloque.

20 De acuerdo con el presente invento se facilita un procedimiento para fabricar hojas de chapa de madera que comprende las fases de cortar una pluralidad de láminas de madera a partir de un tronco de árbol, formando una pila de tales láminas en la cual se halla presente el adhesivo entre cada una de las láminas sucesivas que forman la pila, comprimir a presión la pila de láminas de madera mientras se fija el adhesivo para formar el bloque correspondiente, el cual se corta después para obtener hojas de chapa de madera que poseen superficies suaves aptas para pulimento y que presentan un adorno u ornamentación artificial que depende de la forma del bloque y de la manera en que éste se corta, caracterizado por el hecho de que la

25

30

**POOR
QUALITY**



343904

5 pila de láminas de madera se comprime bajo presión y sin aplicación de calor o humedad hasta que el adhesivo se haya fijado suficientemente para mantener unidas las láminas y constituir el bloque, y que el bloque de láminas de madera se corta para obtener las hojas de chapa de madera antes de haberse fijado por completo el adhesivo.

Con el fin de que el invento pueda comprenderse mejor, se hace a continuación una descripción detallada del método empleado para la puesta en práctica del invento.

10 En primer lugar se fabrican las láminas de madera utilizando cualquier método común, por ejemplo mediante el uso de una máquina cortadora plana o giratoria que forma las láminas de un tronco que ha sido previamente cuadrado o cuarteado. El tronco puede haber sido sometido a una operación de baño de vapor o cocido con el fin de ablandar la madera para el corte.

15 A continuación se adaptan las láminas de madera al tamaño requerido y se hacen pasar a través de una máquina corriente de esparcir cola en la cual se aplica ésta a uno de los lados de cada lámina de madera. Con preferencia la cola o adhesivo con el cual se revisten las láminas de madera por un lado en la máquina esparcidora correspondiente es una mezcla de resinas de melamina y urea a la cual se ha añadido un agente endurecedor para activar la fijación de la cola.

25 Las láminas de madera revestidas con la mezcla de resinas de melamina y urea se apilan juntas una sobre otra. El número de láminas apiladas preparatorias para la formación de un bloque dependerá del tamaño de la hoja final de chapa de madera que desea obtenerse mediante el corte del bloque.

30 Cuando se ha obtenido una pila de láminas de madera revestidas de un tamaño suficiente, se coloca en una prensa hi-

**POOR
QUALITY**

343904



5 dráulica que no posee elemento alguno de caldeo y se somete a una presión generalmente comprendida en los límites de 80 a 140 lbs por pulg² (36,32 a 63,56 kgs. por 2,5 cm²) durante suficiente tiempo para permitir que la cola se fije lo bastante para mantener las láminas en un bloque. El tiempo durante el cual permanece el bloque en la prensa varía según la especie de madera y el grueso de las láminas respectivas.

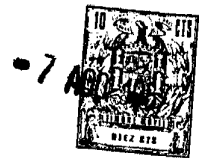
10 El bloque de láminas de madera se extrae inmediatamente de la prensa, y los bordes ásperos correspondientes son conformados utilizando una sierra de cinta en preparación para proceder al corte de las chapas del bloque.

15 El bloque conformado de láminas de madera, con lados y extremos encuadrados, se coloca a continuación en una máquina cortadora de chapas de tipo convencional cuya cuchilla se halla dispuesta para actuar en una dirección a través de las láminas de madera sucesivas que componen el bloque. Cuando se emplea una máquina cortadora plana, uno de los lados del bloque que muestra los bordes de las láminas de chapa proporciona a la superficie respectiva un movimiento horizontal de la cuchilla en la máquina cortadora de chapas.

20 Las chapas cortadas obtenidas se secan en una máquina secadora corriente hasta lograr el contenido de humedad deseado para el fin particular en el cual hayan de ser empleadas las chapas. Las chapas desecadas se amontonan después en forma ordinaria para venta.

25 Según este procedimiento, se evita la aplicación de vapor durante la formación del bloque de láminas de chapa, y ésta se lleva a cabo a una temperatura de fábrica normal. Al evitar el uso del vapor en la formación del bloque, las chapas cortadas del mismo poseen un color general claro y un

30



343904

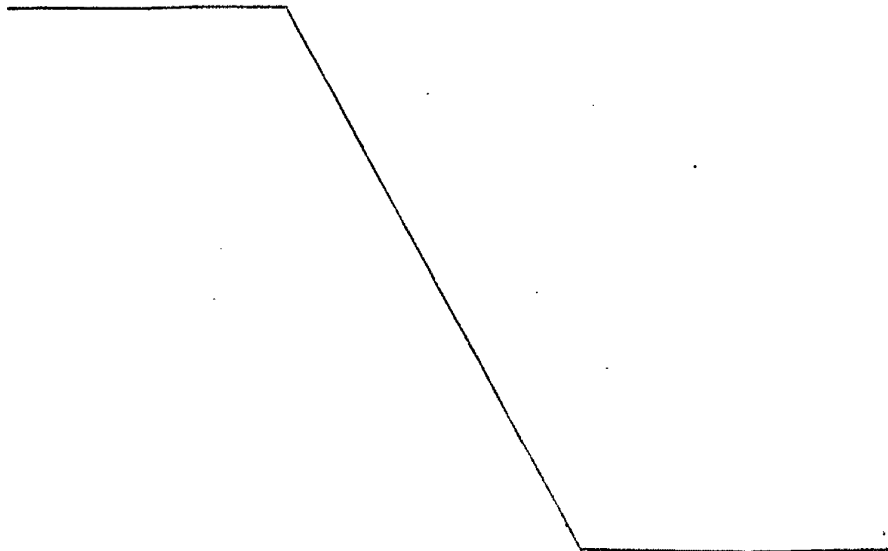
aspecto natural.

5 No obstante el bloque puede ser cortado fácilmente por la cuchilla de la máquina cortadora de chapas, ya que dicho bloque se corta finalmente antes de que la cola o adhesivo se haya fijado por completo, aunque se haya asentado lo suficiente para mantener juntas en el bloque las láminas de madera.

10 En el procedimiento descrito se ha previsto que las láminas de madera que se apilan juntas sean sensiblemente planas y carentes de defectos, y que la prensa en la cual se comprimen para formar el bloque sea una prensa con plantillas de lados sensiblemente paralelos. Por consiguiente el bloque que se obtiene es un bloque de lados paralelos formado de láminas de madera que son esencialmente planas y la chapa de madera final muestra un aspecto de veteado continuo que resulta agradable a la vista.

15

En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:



**POOR
QUALITY**



343904

REIVINDICACIONES

1. Un procedimiento para fabricar hojas de chapa de
madera que comprende las fases de cortar una pluralidad de lámi-
nas de madera a partir de un tronco de árbol, formar una pila
5 con las laminas de madera en la cual se halla presente un adhe-
sivo entre cada una de las láminas de madera sucesivas que com-
ponen la pila, comprimir la pila de láminas de madera bajo pre-
sión mientras se fija el adhesivo para formar un bloque de lámi-
nas de madera, y cortar posteriormente el bloque de láminas de
10 madera para obtener hojas de chapa de madera que poseen superfi-
cies suaves aptas para pulimento y que presentan un adorno u or-
namentación artificial que depende de la forma del bloque y la
manera en la cual éste se corta, caracterizado por el hecho de
que la pila de láminas de madera se comprime a presión y sin la
15 aplicación de calor o humedad hasta que el adhesivo se ha fijado
lo suficiente como para mantener juntas las láminas de madera y
constituir el bloque, y que el bloque de láminas de madera es
cortado para obtener las chapas correspondientes antes de que el
adhesivo se haya fijado por completo.

20 2. Un procedimiento según la reivindicación 1, carac-
terizado por el hecho de que la pila de láminas de madera se com-
prime en una prensa que posee plantillas de lados sensiblemente
paralelos de tal forma que el bloque de láminas de madera obteni-
do es un bloque de lados paralelos a partir del cual se cortan
25 chapas de madera que muestran un aspecto de vetado continuo.

3. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 o 2,
caracterizado por el hecho de que el adhesivo empleado es una
mezcla de resinas de melamina y urea a la cual se ha añadido un
agente endurecedor.

-7-
343904



4. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR HOJAS DE CHAPA DE MADERA".

5 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de siete páginas mecanografiadas.

Madrid, 7 de agosto de 1967.

BERNARDO UNGRIA.

p.p.

10

15

20

25

30