



347946

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a.favor de Don JAI~~ME~~ CONANGLA ORO~~NI~~, residente en Barcelona, calle Manresa, 4, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PANELES EMBUTIDOS PARA LA CONSTRUCCION Y DECORACION".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La fabricacion de paneles destinados a ser usados tanto en la construccion, como en la realizacion de propósitos meramente decorativos u ornamentales, ha recurrido a la utilizacion de técnicas diversas; los materiales que admiten conformacion ante esfuerzos mecánicos, se someten a procesos de embuticion; aquellos otros susceptibles de aglomerarse en estructuras compactas, se tratan con los adecuados dispositivos de presion, otras veces el procedimiento usado es el moldeo de laminas. Indispensable en muchas ocasiones, es el tratamiento térmico previo

5.

10.

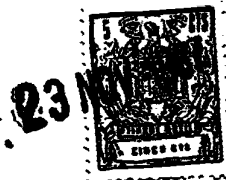


a que suelen someterse las materias primas, con objeto de llevarlas a aquellas temperaturas donde las propiedades mecánicas sean las más idóneas para soportar el posterior tratamiento.

5. Uno de los procesos más usados es el que ya se ha citado, de embutición, pero adolece en la mayoría de las ocasiones de requerir piezas matrices de coste muy elevado a causa de la complicación de formas con la que deben construirse y las características físicas que deben poseer. Todo ello ocasiona un sensible encarecimiento de los paneles fabricados con este procedimiento.

10. El método al que hace referencia la presente memoria, requiere unas piezas matrices de contextura relativamente sencilla dado que el material a conformar, no ha de adaptarse en toda su superficie a las piezas de embutición, o dicho de otro modo, la forma final de los paneles no reproducen fielmente el trazado de las piezas matrices. La acción de esta últimas sobre la lámina inicial es por ambos lados de la misma, y en regiones localizadas y uniformemente espaciadas, siendo factible de este modo, que las zonas no sometidas a empuje directo, adopten curvaturas continuas que favorecen la armoniosidad y aspecto del producto final.

15. La materia prima para la fabricación de estos paneles es preferentemente de naturaleza termoplástica; y previamente a la acción específica de la embutición, debe ser sometida a un calentamiento hasta un nivel térmico en el que el material adquiera la plasticidad neces-

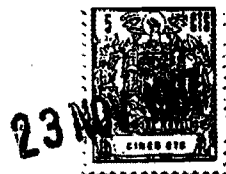


ria para que pueda adoptar la forma final sin defectos de fisuración, agrietamiento o roturas.

En conjunto, los aspectos positivos del presente método de fabricación abarcan desde el uso de materiales de coste relativamente poco graboso como son los termoplásticos, hasta el aspecto agradable de la forma final, incluyéndose en aquélla, unas características de tipo mecánico suficientes para soportar los esfuerzos usuales a que se ven sometidos los paneles. Un importante aspecto es el referente a las piezas matrices, configuradas por un diseño sencillo, hecho que disminuye sensiblemente el coste de las mismas, y por consiguiente el coste de fabricación de los paneles.

Los dibujos adjuntos muestra, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la invención, unas formas preferidas de llevarla a la práctica, en representaciones esquemáticas.

En dichos dibujos: La figura 1 muestra una sección en alzado lateral, del panel ya confeccionado; la figura 2 es una sección en alzado de las piezas matrices dispuestas para efectuar su función; en ella se aprecia asimismo la pieza termoplástica antes de experimentar la pertinente conformación; la figura 3 representa una sección asimismo en alzado, de todo el conjunto idealizado en la figura 2, una vez que se hallan aplicado los esfuerzos necesarios para lograr las oportunas deformaciones; la figura 4 se corresponde, por último, con una vista en planta del citado dispositivo.



Según tales figuras, el procedimiento de fabricación de paneles al que se hace referencia, logra una forma final, que según la figura 1, consta de sendas configuraciones troncocónicas de generatriz curva -1- emergentes por ambas caras del panel, tales que sus remates superiores -2- son planos y asimismo coplanarios, verificándose la confluencia de las citadas figuras emergentes, mediante superficies curvas alabeadas y continuas, cuya sección incluye arcos curvilíneos -3- puestos asimismo de manifiesto en la precitada figura 1.

La figura 2 incluye la lámina de materia prima -4- y las piezas matriz constituídas por unas piezas base -5-, fabricadas con acero especial o cualquier otra materia apropiada, y en las que se insertan otras piezas prismáticas -6- de planta cuadrangular regular, y uniformemente espaciadas, las cuales constituyen los elementos activos para la embutición.

En la figura 3 se observa la configuración (en sección) que adopta la lámina -4- en el instante de máxima embutición, permitiendo notar la acción de las piezas prismáticas -6- cuya disposición es en líneas alternas según se observa en la figura 4. En ésta, se ponen de manifiesto las plantas -7- y -8- de las piezas prismáticas -6- según pertenezcan respectivamente a una u otra parte de las dos que constituyen los elementos de embutición. Queda por reseñar que las líneas de piezas prismáticas -6- son análogas en los citados elementos, sin embargo están desplazadas entre sí una magnitud tal que determina alineaciones



perfectas en sentido horizontal, vertical y en ambas diagonales.

Según todo lo precedentemente expuesto, la fabricación de paneles requiere disponer de láminas -4- de materia prima, las cuales se han llevado previamente a temperatura apta para embutición. Seguidamente, y con la adecuada disposición relativa de las dos piezas de acción, se procede a la embutición, hasta la situación indicada en la figura 3, siendo las piezas prismáticas -6- las de acción directa sobre la lámina termoplástica separando los dos elementos determinativos de la embutición, queda el panel configurado según la figura 1, apto para el uso, una vez que se halla enfriado hasta temperatura normal.

Serán independientes de la presente patente de introducción, los detalles constructivos y demás características que no alteren su esencialidad, utilizados en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

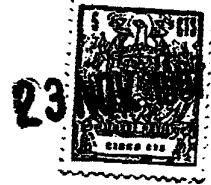
N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de paneles embutidos para la construcción y decoración, caracterizado por aplicarse a láminas de materiales, preferentemente



- termoplásticos, susceptibles, directamente o por calentamiento, de adoptar por deformación, la configuración deseada para el panel, la cual se consigue por acción sobre las dos caras de la lámina, de dos elementos de embutición
5. constituídos idénticamente por sendas piezas estructurales de las que emergen tetones o elementos activos, dispuestos alternados los de un elemento entre los del otro y que actúan en sentidos opuestos contra las dos caras de la lámina.
10. 2. Procedimiento para la fabricación de paneles embutidos para la construcción y decoración, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque las dos piezas que constituyen los elementos de embutición, se disponen para efectuarla eficientemente, de forma que los brazos activos emergentes de una y otra quedan en disposición
15. alternada tanto longitudinal como transversalmente, con distancias análogas en cada alineación, tanto horizontal como vertical y diagonalmente.
3. Procedimiento para la fabricación de paneles embutidos para la construcción y decoración, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la disposición y espaciamiento relativo de los tetones activos, origina un contacto discontinuo entre las láminas y las correspondientes superficies de los mencionados brazos, lo cual determina la forma final del panel, que no adopta la que
20. corresponde finalmente a las superficies de las piezas matrices, más que en las zonas de acción directa, configurándose en el resto de su superficie, según la forma que
- 25.



se establezca a causa de la deformación plástica.

4. Procedimiento para la fabricación de paneles embutidos para la construcción y decoración.

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

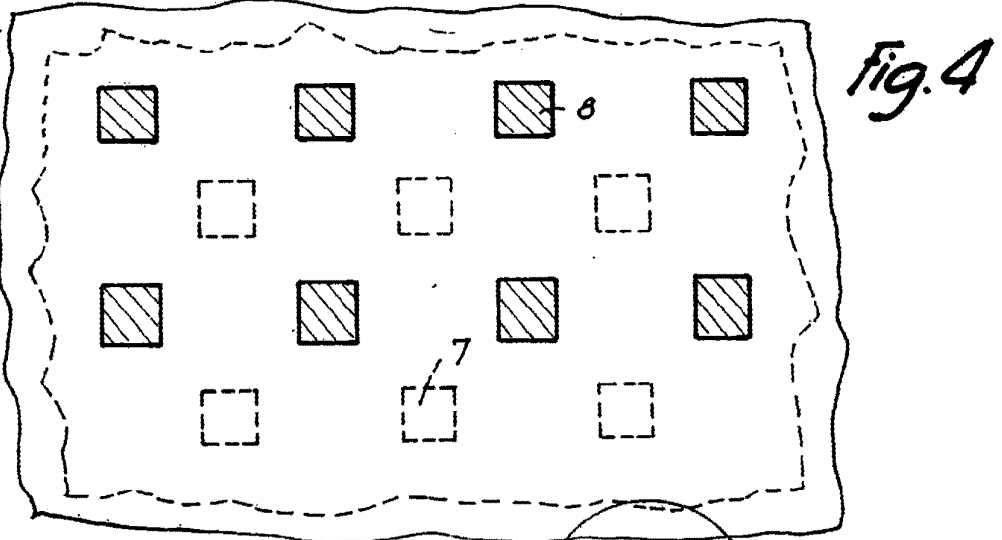
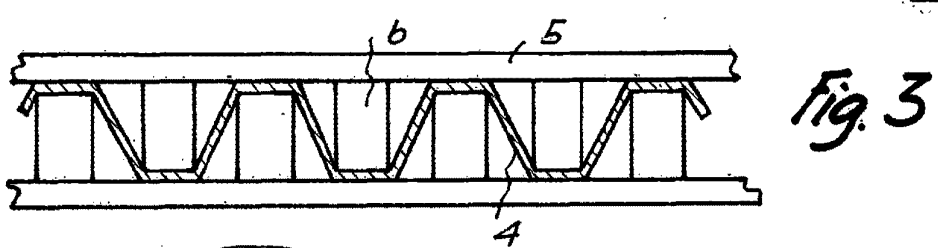
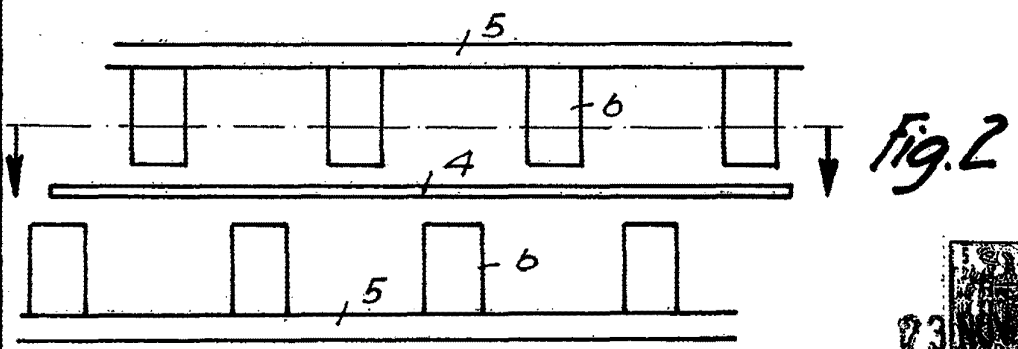
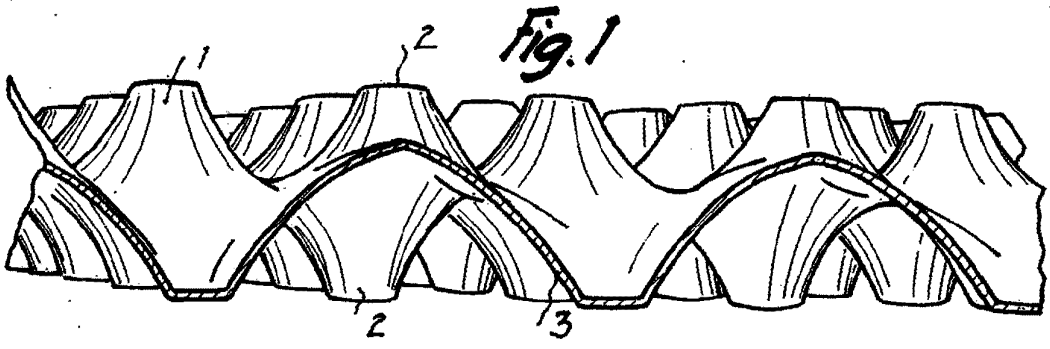
5.

Barcelona, 23 de noviembre de 1967

JAI ME CONANGLA OROZ

p.a.

347906



Barcelona, 23 noviembre 1967