

379348

CASO I



6 MAY. 1917

379348

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B 27</u>
SUBCLASE <u>L</u>

PATENTE DE INVENCION
 POR VEINTE AÑOS
 EN ESPAÑA

Solicitada a favor de D. JULIO, D. ENRIQUE, D. ALFREDO, -
 D. LUIS MOMPO ORTI, todos de nacionalidad española, domi-
 ciliados en ALDAYA (Valencia), Dos de Mayo, 56 y 58

p o r

~~== " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CHAPAS DE MADERA " ==~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención a que se refiere la presente memo-
 ria descriptiva y los dibujos complementarios adjuntos, --
 trata de un procedimiento de fabricación de chapas de ma-
 dera, de gran originalidad, mediante el cual, se obtienen
 chapas de gran belleza y calidad, imitando las formas, co-
 lores y mallado de las maderas de elevado costo, sin que -
 comparativamente su calidad sea menor que estas, teniendo
 además, la ventaja de que, por su especial tratamiento, re



sultan inalterables a los cambios de temperatura, adquiriendo mayor dureza y estabilidad.

5 Para la fabricacion de estas chapas, se parte de chapas a las que previamente se les ha dado un tinte en caliente, de mayor o menor duracion, segun el tipo de madera, profundidad del tinte en su estructura y color del propio tinte, pasando seguidamente a su secado; a continuacion, se dispone en una prensa apropiada, de un molde mas o menos concavo, sobre el cual, se van situando chapas apiladas, ya tintadas y secas convenientemente encoladas, formando un bloque, llevando superiormente la prensa un controlmolde de superficies internas ligeramente convexas, al objeto de que la seccion transversal del propio bloque muestre el borde curvo de todas las chapas superpuestas.

15 Una vez formado el bloque de chapas de madera superpuestas y encoladas, se procede a realizar los oportunos cortes para obtener chapas o laminas, realizandose el corte de tal modo que el plano de este corte secciona un secante las chapas curvadas, resultando superficies que tienen en el centro, piezas de chapa de mayor anchura, mientras que a los lados forman un veteado cada vez mas estrecho segun se aproxima a los extremos del bloque, siendo el corte, visto en sentido longitudinal de las chapas apiladas, ligeramente oblicuo, de manera que secciona las diversas chapas en sentido oblicuo con relacion a su eje longitudinal, dando lugar a que, en el centro de la superficie de la chapa lograda con el corte del bloque, aparezcan anchas vetas en disminucion, imitando el corte del corazon del tronco.

30 Al realizar los cortes del bloque de chapas de madera superpuestas, aparece un sombreado que contornea cada malla, habiendose obtenido este, previo teñido de las chapas antes de formar el bloque, graduandose su tonalidad, segun la mayor o menor penetracion del tinte en



las chapas, así como la intensidad del mismo.

Las chapas obtenidas con este procedimiento, tienen mayor dureza y resistencia que las actualmente conocidas, ya que la forma especial de su corte, hace que las porciones de planchas superpuestas se encuentren pegadas por la oblicuidad resultante, estando la malla de unas, pegada a las otras, fortaleciendo su resistencia mecánica, obteniéndose de otra parte, una gran belleza por las distintas mallas o agua sombreadas por el tinte inalterable.

Por todo lo anteriormente expuesto y dadas las excelentes cualidades que concurren en el procedimiento de fabricación de chapas de madera motivo de la invención se estima con fundamento suficiente, para obtener el privilegio de exclusividad que se solicita, referente a su fabricación y venta por los titulares en España.

Al objeto de facilitar la comprensión de las características generales de este procedimiento de fabricación, se acompaña una lámina de dibujos que muestra un caso de realización práctica del mismo, haciendo constar, que las figuras representadas en dicha lámina de dibujos, deberá ser observadas en sentido amplio y general y sin carácter restrictivo alguno, dada su condición eminentemente informativa.

Las figuras representadas en la hoja de dibujos que se acompaña, exponen como sigue:

Fig. 1.- Proyección transversal en alzado de un bloque formado de chapas pegadas superpuestas, montadas en el molde y el contramolde curvos, habiéndose representado la línea de corte a trazos intermitentes, que corta las chapas en secante.

Fig. 2.- Proyección longitudinal, en alzado, del bloque con la línea de corte oblicua con relación a su eje longitudinal, a fin de obtener chapas con anchas ve-



6 MAY 1979

tas en disminución, imitando al corte del corazón del tronco.

5 Fig. 3.- Vista frontal de una de las chapas cortadas con el procedimiento objeto de la invención, observándose las distintas aguas formadas por el corte en secante y oblicuo, cuyas aguas corresponden a chapas superpuestas y pegadas.

10 En lo que sigue, nos referiremos a las figuras de la hoja de dibujos que se acompañan en las que se han situado acotaciones numericas, relacionadas con las descripciones que se realizan a continuación, facilitando de este modo su inmediata localización, siendo -1- las chapas tejidas y secas, las cuales se apilan sobre el molde curvo -2- interponiendo capas de pegamento para su adhesión, --

15 siendo dicho molde curvo, concavo y quedando aplicado a la bancada de una prensa de la forma y características apropiadas para tal fin, disponiendose, una vez formado el bloque de chapas pegadas, superpuestas, un contramolde superior -3- con el plano inferior curvo convexo, al objeto de

20 obtener un bloque compacto de chapas superpuestas.

UNA vez extraído de la prensa el bloque formado por chapas de madera -1-, se procede a efectuar cortes del espesor deseado, por la línea -4- y sucesivas paralelas -cuya línea, forma un plano de corte seccionando en secante

25 te las chapas de madera curvadas, resultando una superficie que, en el centro, tiene piezas de chapa -1-, de mayor anchura, que se va estrechando hacia los lados, siendo la línea de corte -4- horizontal, vista por la fig. 1, correspondiente a la vista transversal del bloque de chapas de

30 madera superpuestas, mientras que la propia línea de corte -4- en la fig. 2, adopta una inclinación oblicua, correspondiente a la proyección longitudinal del bloque, dando lugar a que, en el centro de la superficie obtenida, apa-

379348



- 5 -

rezcan anchas vetas -5-, en disminución, formando aguas, imitando el corte de un tronco.

5 Estimando ampliamente descrito el procedimiento de fabricación de chapas de madera motivo de la invención solamente resta consignar la posibilidad de obtenerse en variedad de materiales, tamaños y formas, refernetes a ^{en} cualquier detalle secundario, siempre que ello no suponga alteración de los puntos esenciales, puestos de manifiesto en la siguiente

10 NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos nuevos y de propia invencion que se presentan para su reivindicacion en la presente Patente de Invencion, son:

15 1.- Procedimiento de fabricacion de chapas de madera caracterizado porque la colocación superpuesta de chapas de madera para formar un bloque, se efectua en un molde y contramolde de superficies de presion curvadas, de manera que las chapas forman laminas curvas superpuestas, de un mismo radio.

20 2.- Procedimiento de fabricacion de chapas de madera, caracterizado porque los cortes del bloque formado con las chapas de madera curvadas y superpuestas según la precedente reivindicación, se realiza de forma que el plano de corte, secciona en secante las chapas curvadas apiladas, resultando superficies que, en el centro, tienen piezas de chapa de mayor anchura, formando a los lados, un veteado cada vez mas estrecho según se aproxima a los extremos.

25 30 3.- Procedimiento de fabricacion de chapas de madera, caracterizado porque los cortes de la reivindicacion anterior se efectuan longitudinalmente, de manera que seccionan las diversas chapas en sentido oblicuo con relacion a su eje longitudinal, dando lugar a que, en la su-

1/2/0



perficie de las nuevas chapas logradas con los cortes aparecen en un mismo plano los extremos de las chapas cortadas, formando anchas vetas en disminución, imitando el corte -- del corazón del tronco de un árbol.

5

4.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CHAPAS MADE RA " 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 SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 6 MAY. 1970

Por autorizacion de Los interesados.

JOSE LOPEZ CORTES
P.P.

h.

379348

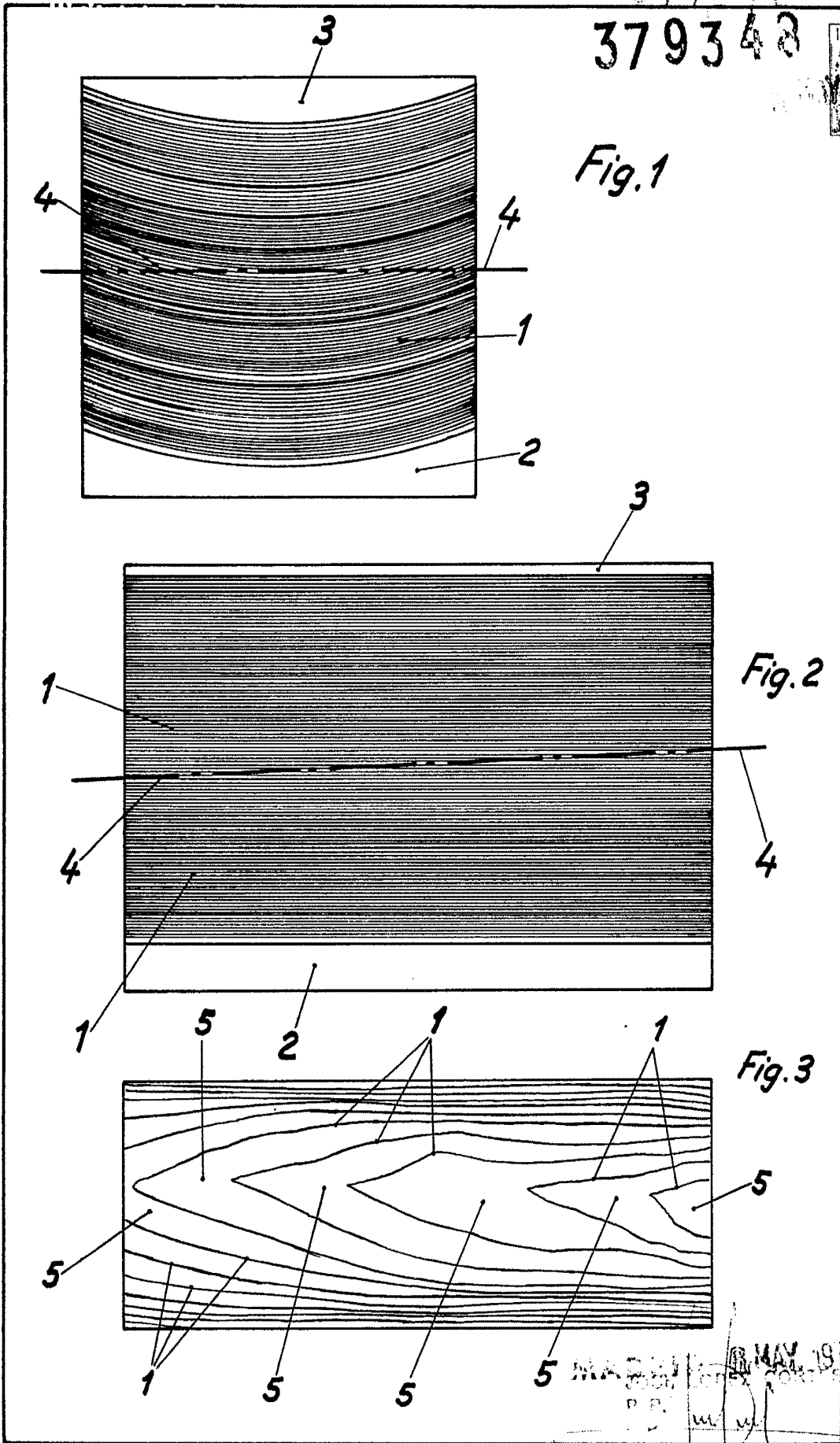


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

MAY 19 1930
P. R.