

412289
OG. 24.485/mc.



PATENTE DE INVENCION

ANILADO
LA CONCEJALIA
DE ECONOMIA Y
INDUSTRIAS Y
COMERCIO.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AROS PARA MUEBLES"

Solicitantes: D. Estanislao CRIBALLES FAJA de nacionalidad española, deomiciliado en: San Esteban, s/nº VIÑOLAS - MASIAS DE VOLTREGA (Barcelona) y D. Pedro CRIBALLES FAJA de nacionalidad española, deomiciliado en: C. Marqués de Palmerola, 86 - SAN HIPOLITO DE VOLTREGA (Barcelona)

Inventores: Los solicitantes.

*-----



La Patente de invención a que se refiere la presente Memoria, se destina a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de un procedimiento de fabricación de aros para muebles cuya

5. novedad representa una evidente y sustancial mejora a todo lo conocido por el estado actual de la técnica.

En las fábricas de muebles y, especialmente, en la construcción de mesas, se utilizan unas piezas de madera de forma anular que, por su elevado precio, van siendo

10. tituidas por aros metálicos que, si bien son más económicos, también reducen la prestancia del mueble ya que el acero - que se utiliza no es considerado como material "noble".

La razón de la carestía de las dichas piezas anulares en madera, estriba en que cada una de ellas está

15. integrada por una pluralidad de piezas complementarias que necesitan de un laborioso proceso de ajuste y encolado --- para constituir el conjunto anular que, después, debe ser cuidadosamente repasado.

Con el fin de evitar el inconveniente apuntado y

20. solucionar su problema, el procedimiento de fabricación según la invención permite la obtención de piezas anulares - enterizas moldeadas directamente al tamaño preciso con casi nulo desperdicio de material y construídas a base de madera que, bajo la forma de virutas o partículas de madera

25. desfibrada, se aglomeran con ayuda de resinas de urea-formol -- transparentes, coloreadas o no.

Los resultados de este procedimiento son unos

30. aros que tienen la apariencia de estar construídos con madera, de la manera clásica, y sustituyen con toda garantía -- tanto a las piezas anulares de madera como de hierro que se



vienen empleando, siendo además bastante más económicas.

Para mejor comprensión del objeto y solamente a título de ejemplo, se adjunta una hoja de planos en la -- que, esquemáticamente:

5. La figura 1, representa la sección diametral de un útil que permite la puesta en práctica del procedimiento de la invención.

La figura 2, representa la vista en planta de la pieza anular que se obtiene con el útil de la figura 1.

10. En dichas ilustraciones y en la subsiguiente descripción han sido utilizadas referencias numéricas de acuerdo con la siguiente nomenclatura:

- 1.- Caja-molde de forma anular:
- 2.- Aro expulsor:
15. 3.- Mecanismo elevador.
- 4.- Punzon anular:
- 5.- Cabezal de la prensa.
- 6.- Resistencias eléctricas:
- 7.- Pieza moldeada.

20. Refiriéndonos a las antes citadas ilustraciones se puede seguir fácilmente el procedimiento, según la invención, para la fabricación de aros aplicables a muebles, cuya descomposición ordenada en fases es como sigue:

25. Fase 1ª.- Se obtiene una masa de alta densidad -- formada por la mezcla en las debidas proporciones de virutas y/o partículas de madera desfibrada con resina de urea-formol de preferencia transparente.

30. Fase 2ª.- Esta masa se introduce en la caja-molde de forma anular -1- de un útil de moldear, que va montada - sobre la bancada de una prensa de alta presión, en el fondo



de la cual caja-molde va dispuesto un aro expulsor -2- -- que es accionado por un mecanismo elevador -3- de cualquier tipo apropiado.

5. Fase 3ª.- La masa alojada en la caja-molde -1- -- se comprime por medio de un punzón anular -4- que copia -- las formas interiores de aquella y que va solidario del ca bezal de la prensa o recibe directamente la acción del mis mo.

10. Fase 4ª.- Se simultanea con la fase 3ª y consiste en la aplicación de calor, por medio de unas resistencias - eléctricas -6- o sustitutivo de las mismas, sobre las pare des laterales interiores y exteriores de la caja-molde -1-. Este calor acelera la evaporación de los disolventes y la - polimerización de la resina comprendida en la masa que se - está prensando.

15. Fase 5ª.- Se procede al desmoldeo por medio del - aro expulsor -2- y luego de haber desplazado al punzón anu lar -4-.

20. Fase 6ª.- La pieza moldeada -7- es de forma anu-- lar y se deposita cuidadosamente sobre una base plana hori zontal durante el tiempo necesario para que se cumpla su -- proceso de endurecimiento.

25. El aro así obtenido es de alta resistencia y per fectamente idóneo para ser utilizado en la confección de - un mueble ya que, sin inconveniente puede ser mecanizado, labrado, perforado y, en fin, someterle a todas las opera-- ciones necesarias para su ensamblado en el conjunto del mue ble.

30. Otra de las ventajas del procedimiento de la in vención es que, con la utilización de un molde partido algo



más complicado, se pueden obtener piezas anulares en cuyas paredes visibles figuren molduras en bajo o alto relieve que constituyan un elemento decorativo que, hasta el presente sólo puede obtenerse mediante talla.

5. Son variables las circunstancias de tamaños, formas y materiales y, en general, todas aquellas que no supongan una alteración de la esencialidad del objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser considerada en su más amplio sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.
- 10.

Los solicitantes se reservan el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

15.

- Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma pueden derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.
- 20.

N O T A

- La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AROS PARA MUEBLES", según las características esenciales de las siguientes:
- 25.

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª.- Procedimiento de fabricación de aros para muebles, caracterizado porque, en una 1ª fase, se obtiene una masa de alta densidad formada por la mezcla en las de-
- 30.



-bidas proporciones de virutas y/o partículas de madera --
desfibrada con resina de urea-formol de preferencia trans-
parente.

5. 2ª.- Procedimiento de fabricación de aros para -
muebles, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque,
en una 2ª fase, la masa se introduce en una caja-molde de
forma anular perteneciente a un útil de moldear, que va --
montada sobre la bancada de una prensa de alta presión, en
el fondo de la cual caja-molde va dispuesto un aro expul--
10. sor que es accionado por un mecanismo elevador de cualquier
tipo apropiado.

15. 3ª.- Procedimiento de fabricación de aros para -
muebles, según las anteriores reivindicaciones, caracteri-
zado porque, en una 3ª fase, la masa alojada en la caja-mol
de se comprime por medio de un punzón anular que copia las
formas interiores de aquella y que va solidario del cabezal
de la prensa o recibe directamente la acción del mismo.

20. 4ª.- Procedimiento de fabricación de aros para -
muebles, según las reivindicaciones anteriores, caracteri-
zado porque, en una 4ª fase simultánea con la 3ª, por medio
de resistencias eléctricas o sustituto de las mismas, se --
aplica calor sobre las paredes laterales interiores y exte-
riores de la caja-molde.

25. 5ª.- Procedimiento de fabricación de aros para -
muebles, según las reivindicaciones anteriores, caracteriza
do porque, en una 5ª fase, se procede al desmoldeo de la -
pieza por medio del aro expulsor y después de haber desplaza
do al punzón anular, luego de lo cual y en una 6ª fase, la
pieza moldeada con forma anular, provista o no de relieves
30. en sus paredes, se deposita sobre una base plana horizontal



durante el tiempo necesario para que se cumpla su proceso de endurecimiento.

6ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AROS PARA MUEBLES".

5. Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, 3 MAR. 1973

D. ESTANISLAO CRIBALLES FAJA

10.

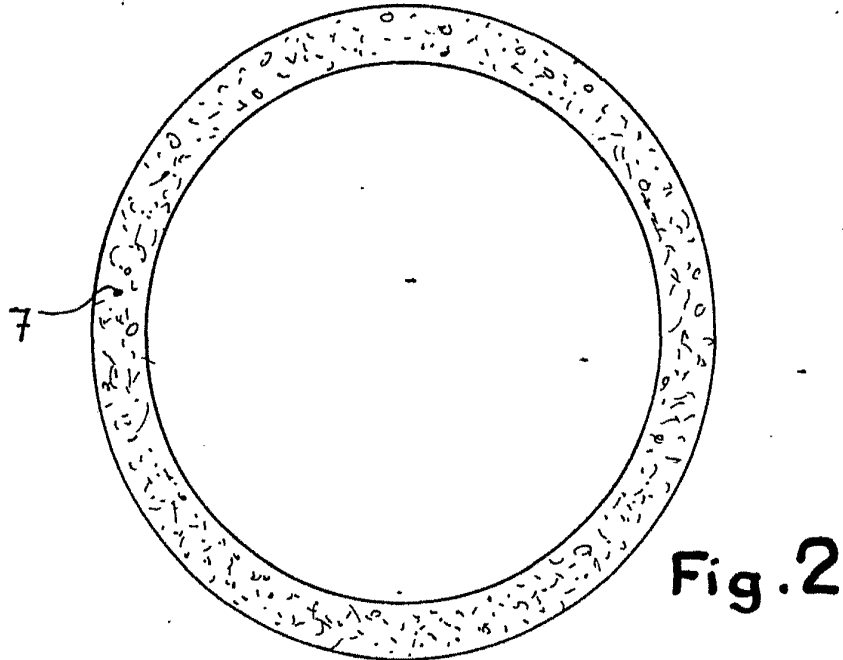
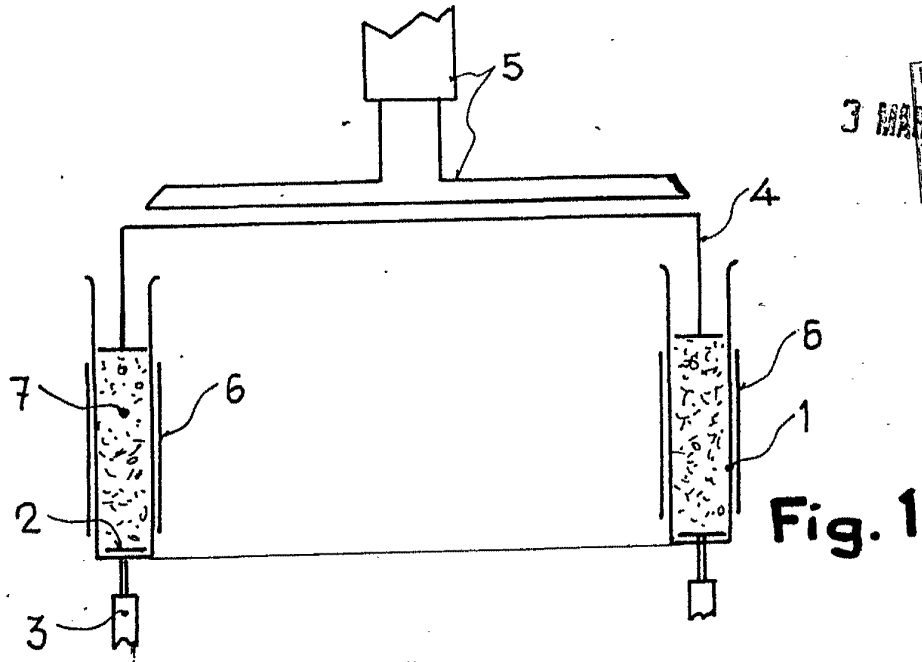
D. PEDRO CRIBALLES FAJA

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera

15.



Madrid 3 MAR. 1973
ESTANISLAO CRIBALLES FAJA
PEDRO CRIBALLES FAJA.
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABREIZO
P. P.

Escala variable

Firmado: M.^a Dolores Jorquera