



426743

Clas. G19	B44B
-----------	------

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

### PATENTE DE INVENCION

**SOLICITANTE:** VICENTE PUIG OLIVER , de nacionalidad española

**RESIDENCIA:** Gral. Millán Astray, 14- CREVILLENTE  
(Alicante)

**ENUNCIADO:** "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARQUETERIA EN SERIE"

**INVENTOR:** EL SOLICITANTE.

**Prioridad:** Patente..... n.º ..... del.....



1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial, exclusivo en el territorio nacional, de una Patente de Invención, de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARQUETERIA EN SERIE".

Nuestra invención hace referencia a un tema en sí mismo conocido, como es la marquetería. Pero la marquetería tradicional es obra de hábiles artesanos y nuestro procedimiento preconizado es para realizar labores de marquetería en serie industrial que consigue un abaratamiento considerable en el producto final.

En el proceso de la marquetería convencional, el artesano arranca una ligera capa del soporte donde encajará posteriormente una lámina de espesor similar y colocación adecuada, sean ambos cuerpos del mismo o de diferente material, normalmente madera.

En el proceso industrial que se preconiza, se dispone de un troquel conformado por cuchillas, que configuran el dibujo deseado, y una placa soporte del conjunto. Bajo presión, en prensas u otros medios adecuados, producen los cortes prefijados en paneles, preferentemente de madera contrachapeada, vaciando los dibujos preparados y perforando al panel soporte o base, En operación posterior, se vuelven a troquelar, en recortes o bien en tiras preparadas al efecto, las piezas que habrán de incrustarse en la base para la constitución del objeto de marquetería.

Como los cortes son producidos por las mismas cuchillas, las incrustaciones coinciden exactamente en los



1 vaciados respectivos de los soportes Fijándose conveniente-  
mente por la cara no vista -con medios adecuados - para evi-  
tar el desprendimiento o bien el hundimiento de las piezas  
incrustadas.

5 Con este procedimiento, la marquetería puede elab-  
orarse en serie y su aplicación a puertas, tableros de me-  
sa, etc. no podrá competir con la artesanía manual, pero si  
podrá ponerse al alcance económico de la mayoría sin desmere-  
cer los objetos terminados.

10 Para comprender mejor la naturaleza del invento,  
en el plano adjunto hacemos una representación esquemática  
de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y suscep-  
tible por ello de las modificaciones accesorias que no alte-  
ren las características esenciales.

15 La figura 1 representa esquemáticamente el pro-  
ceso de troquelado.

La figura 2 muestra la disposición de las cuchil-  
llas, cuya acción cortante viene indicada en la fig. 3.

20 La figura 4 representa una pieza de marquetería  
realizada según el procedimiento preconizado.

Las figs. 5,6 y 7 muestran, en sección transver-  
sal diversas formas, aunque no exclusivas, de realizar la fi-  
jación de las incrustaciones.

25 Detalles referenciados:

- 1.- plato móvil de la prensa
- 2.- Soporte de cuchillas (5)
- 3.- Plato fijo de la prensa
- 4.- Panel a troquelar
- 30 5.- Cuchillas
- 6.- Material elásticamente deformable



- 1
- 7.- Troquelados
- 8.- Fondo
- 9.- Lámina de fijación
- 10.- piezas incrustadas
- 5
- 11.- Contraportada
- 12.- Núcleo sintético rígido

10

Para poder elaborar en serie elementos o placas de marquetería, nuestro porcedimiento industrial requiere la preparación de un utillaje constituido por una placa (2) soporte de cuchillas perpendiculares (5) al plano de la placa y que configuran los dibujos deseados.

15

Normalmente la presión necesaria para troquelar el panel (4) base del marqueteado, preferentemente de madera contrachapeada, se realizará con una prensa hidráulica -ver fig. 1- por ser el medio más eficaz de repartir uniformemente el esfuerzo cortante de las cuchillas (5). La placa (2) de cuchillas se sobrepone al plato móvil (1) y contra el plato fijo (3) se dispondrá una placa de material adecuado.

20

Bordeando a las cuchillas (5) -ver fig. 2- y entre ambas, en el tramo que definirá las ranuras o huecos resultantes (7), se vinculan tiras de material elásticamente deformable (6) de las cuales la intermedia -ver fig. 3- facilitará la expulsión posterior de los trozos o piezas troqueladas (10) tanto para dejar el hueco como para formar las incrustaciones, típicas de la marquetería.

25

En ambos casos -formar huecos (7) o bien piezas (10) para incrustación posterior en dichos huecos- los cortes son totales, es decir, se perfora totalmente el panel contrachapeado, empleando como base un panel de las medi-

30



1        das exigidas por el objeto a fabricar o bien retazos para ob-  
tener las incrustaciones y que normalmente serán de color  
distinto a la base o bien con la veta en sentido cruzado.

5        De esta forma, el encaje de las piezas sueltas (10)  
en los huecos (7) del panel base (4) no requiere mano de obra  
especializada ni retoques posteriores y la vinculación entre  
ambos elementos componentes se realiza por diversos medios,  
como los representados en las figs. 6 y 7: Una lámina delga-  
da (9) encolada al conjunto por su cara no vista, o bien un  
10       núcleo sintético rígido (12) interpuesto entre la pieza de  
marquetería y un contrafondo (11) para conseguir el espesor  
determinado mantenido por un armazón adecuado.

15       Incluso puede disponerse de otro panel (8) -ver fig.  
5- como fondo sobre el que se fija el panel troquelado (4)  
cuyos huecos (7) quedan libres sin incrustaciones.

20       Descrita suficientemente la naturaleza del presente  
invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir  
que en su conjunto y partes constitutivas es posible introdu-  
cir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales  
alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

25       El solicitante, al amparo de los Convenios Inter-  
nacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho  
de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera  
posible, reivindicando la misma prioridad de la presente so-  
licitud.

30       Igualmente el solicitante se reserva el derecho de  
introducir en la presente invención cuantos perfeccionamien-  
tos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de  
los correspondientes Certificados de Adición, en la forma señ-  
lada por la Ley.



1

N O T A

5

La Patente de Invención que se solicita como nueva en España, por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARQUETERIA EN SERIE"

10

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

15

1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARQUETERIA EN SERIE caracterizado porque se emplea un utillaje constituido por una placa soporte de cuchillas perpendiculares al plano de la placa y que configuran los dibujos deseados de modo que, actuando bajo presión, es susceptible de cortar simultáneamente en una sola operación los orificios y/o ranuras pasantes del panel base, preferentemente de madera contrachapeada, y, en otra operación posterior y de retazos de material similar, las piezas que habrán de encajarse en los antedichos orificios y/o ranuras para la conformación de las incrustaciones de la pieza de marquetería predeterminada, las cuales incrustaciones se fijan por medios adecuados.

20

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARQUETERIA EN SERIE".

25

30



1

Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañada de los correspondientes planos,

Madrid, **29 MAYO 1974**

5

El Agente Oficial,  
**MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON**  
P. P.

10

15

20

25

30

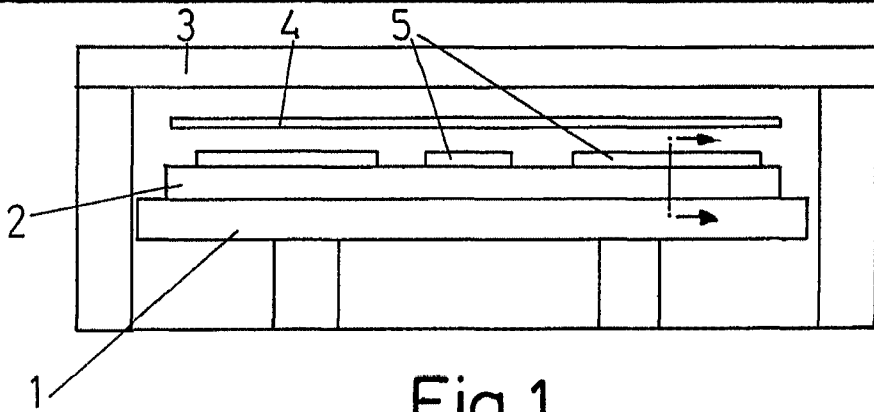


Fig. 1

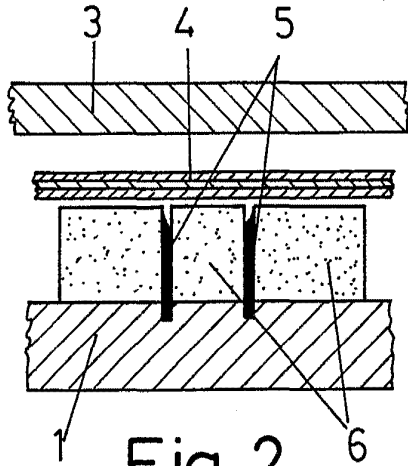


Fig. 2

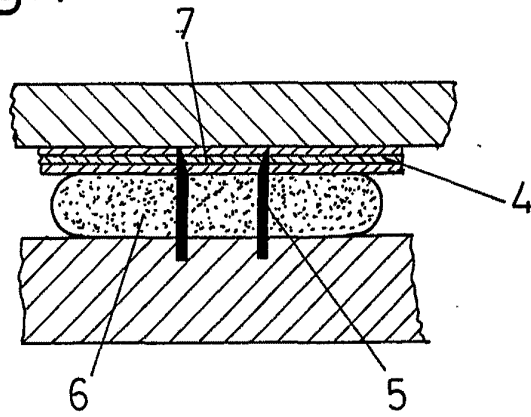


Fig. 3

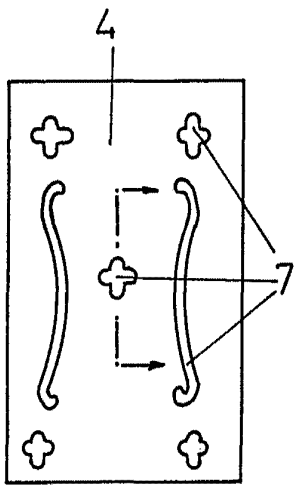


Fig. 4

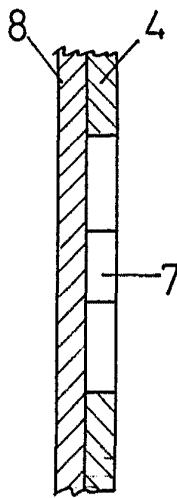


Fig. 5

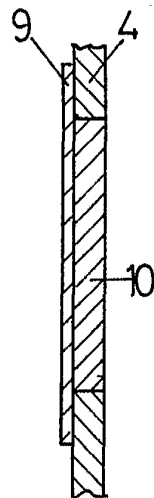


Fig. 6

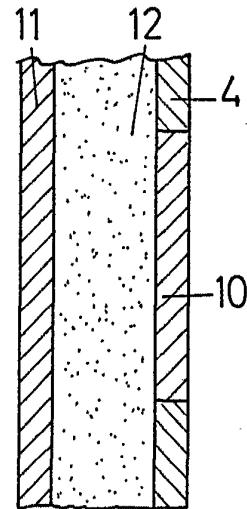


Fig. 7

Escala Variable  
Madrid. 29 MAYO 1974

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON  
P. P.