

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012152808/05, 19.09.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
22.10.2010 ES P201001377

(43) Дата публикации заявки: 20.06.2014 Бюл. № 17

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 07.12.2012(86) Заявка РСТ:
ES 2011/000285 (19.09.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2012/052576 (26.04.2012)

Адрес для переписки:

123100, Москва, Шмитовский пр., д. 2, стр. 2,
Патентное агентство "Ермакова, Столярова и
партнеры"

(71) Заявитель(и):

АЛМАС ДЭ ПУЕРТА, С.Л. (ES)

(72) Автор(ы):

ЛОПЕЗ САНЧЕС Мануэль (ES)

(54) **ПОЛАЯ ПАНЕЛЬ И ФОРМА ДЛЯ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

(57) Формула изобретения

1. Форма для изготовления полых панелей, представляющих собой вид панелей, сформированных из полой центральной панели и двух наружных листов обшивки, соединенных с центральной панелью клеящим веществом, размещаемая в рамном прессе, верхняя нагревательная пластина которого поднимается, обеспечивая доступ для дозирующего устройства, подающего в форму материал из древесного волокна и клея, а затем опускается на этапе прессования, смыкаясь с верхней частью формы, а нижняя нагревательная плита пресса определяет передвижную нижнюю часть формы, характеризуется тем, что включает:

- неподвижный периферийный каркас (19) с размерами, соответствующими панели,
- нагревательную плиту (20), которая может вертикально перемещаться гидравлическими цилиндрами (11), на свободной поверхности указанной нагревательной плиты (20) установлена сменная плита с зубчатым профилем, которая образует форму (6) с параллельными выступами под определенным углом и с необходимой высотой,
- опорная платформа (30) и нагревательная плита (20), которую приводят в движение нижние гидравлические цилиндры (11) на прессе,
- вторая зубчатая плита (7), которая, как и зубчатая плита (6), составляет часть формы, жестко закреплена на верхней нагревательной плите (12) пресса и обладает расположением зубцов, аналогичным нижней зубчатой плите (6), но выполненным в шахматном порядке по отношению к ней для формирования наклонных стенок (4)

полой центральной части (2) полой панели (1).

2. Форма для изготовления полых панелей по п.1, отличающаяся тем, что дозирующий транспортер (16) может перемещаться от одной стороны формы к другой для подачи материала (14), содержащегося в большом бункере-дозаторе (15), оборудованном вращающимися роликами (39) в поперечной расстановке, оснащенными вращающимися лопастями для подачи материала (14), который поступает на две совмещенных конвейерных ленты (40) и смешивается в центральной зоне двумя лопастными распределителями (41), установленными поперечно и направляющими материал (14) таким образом, чтобы обеспечить равномерное распределение по всей ширине формы.

3. Форма для изготовления полых панелей по п.2, отличающаяся тем, что дозирующий транспортер (16) включает в передней и задней частях в направлении его возвратно-качательного движения нижние очистительные ролики (43), которые выполняют очистку поверхности формы и выравнивают слой поданного материала (14).

4. Форма для изготовления полых панелей по п.3, отличающаяся тем, что избыточный материал (14), удаляемый роликами (43), собирается в одном из двух каналов (48), выполненных на концах формы, и перенаправляется на рекуперацию под воздействием вращения отдельных червячных передач (49), расположенных в нижней части соответствующего канала (48).

5. Полая панель трехслойной конструкции, составленная из центральной полой панели или ее части и сотового заполнителя, закрытого с обеих сторон листами обшивки или оболочками, посаженными на клей, отличающаяся тем, что полая центральная часть (2) формуется из прессованного слоя древесного волокна и мочевиноформальдегидного клея, образующего неровную поверхность из поперечно наклоненных зигзагообразных стенок (4) с усеченными зубцами V-образного профиля и параллельных полос (8), соответствующих усечениям, предназначенных для нанесения клеящего вещества для посадки наружных листов обшивки или оболочек в одной плоскости (3).

6. Полая панель по п.5, отличающаяся тем, что внешние листы обшивки или оболочки также выполнены из древесного волокна или МДФ и мочевиноформальдегидного клея необходимой толщины.