

1. *Dispositivo de moldeo para compactar madera aglomerada*, que comprende un punzón (1); una matriz de compactación (2) en la cual encaja y se desliza el punzón (1) de manera exacta, donde la matriz (2) está compuesta por un cuerpo hueco (2A) y una base (2B) separable; y un conjunto de tornillos (6) con tuercas (8A), (8B) y (8C) que se acoplan lateralmente y permiten fijar, unir y separar el cuerpo (2A) y la base (2B) de la matriz (2).
2. El dispositivo de la reivindicación 1, caracterizado porque el punzón (1) comprende un vástago cilíndrico (1A) que le permite acoplarse a una prensa para su operación, y una base (1B) que contiene un sistema de calentamiento (3) por resistencias eléctricas.
3. El dispositivo de la reivindicación 1, caracterizado porque la matriz (2) está conformada por dos partes separables, donde dichas partes comprenden un cuerpo hueco (2A) con la geometría del producto a obtener y una base (2B) separable.
4. El dispositivo de la reivindicación 1, caracterizado porque la matriz (2) tiene un cuerpo hueco (2A) cuya geometría es complementaria y coincidente con la geometría de la base del punzón (1B).
5. El dispositivo de la reivindicación 1, caracterizado porque el cuerpo de la matriz (2A) comprende un refuerzo metálico angular (4) que lo rodea y puede ajustarse a las distintas formas del cuerpo hueco (2A).
6. El dispositivo de la reivindicación 1, caracterizado porque comprende al menos dos filas de muescas (5A) y (5B) dispuestas una sobre otra y alineadas verticalmente, donde las muescas (5A) están ubicadas en el refuerzo metálico angular (4) del cuerpo de la matriz (2A), y las muescas (5B) están ubicadas en la base separable de la matriz (2B); y porque las tuercas (8A), (8B) y (8C) están dispuestas de manera que las primeras tuercas (8A) se ubican sobre las muescas (5B) de la base (2B), las segundas tuercas (8B) sobre las muescas (5A) del refuerzo metálico (4), y las terceras tuercas (8C) por debajo de las

5 muescas (5A), integradas en el cuerpo hueco de la matriz (2A), permitiendo el paso y fijación de los tornillos (6) a través de las muescas alineadas.

7. El dispositivo de cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque debajo de la base separable (2B) de la matriz (2) se encuentra un sistema de resistencias
10 (7) con control de temperatura configurado para calentar la mezcla a moldear desde abajo y permitir una compactación más eficiente mediante calentamiento bidireccional.