

gulos, cuando se trata de marcos cuadrangulares, pero tambien es aplicable en la unión de las porciones de molduras curvas para constituir marcos circulares u ovalados, e incluso en la industria del mueble y ebanisteria en general, para la unión a testa de dos trozos de moldura sean rectos ó curvos, que hayan de aplicarse en un mueble u otro lugar.

Las características del presente dispositivo de unión consisten en practicar en la cara posterior de la moldura una ó varias ranuras de relativa profundidad y anchura, situadas preferentemente en el centro de ser una sola, ó equidistantes si son varias y encajar en tal ranura ó ranuras un filete que ocupe las zonas de ranura inmediatas a la junta de dos porciones de moldura enfrentadas a testa, sea formando ángulo, en cuyo caso el filete adoptará tambien forma angular, ó de las formas curvada ó recta, según la forma de las molduras a unir. Estos filetes seran piezas prefabricadas de plástico, madera de clase distinta a la de la moldura y preferentemente más dura que ésta, metal u otra materia cualquiera. Esta unión de las dos partes de la moldura se completará mediante una cola ó pegamento que una al filete en la ranura en que se encaje.

Para la más fácil comprensión de las características generales anteriormente expuestas se acompaña una lámina de dibujos que representa varios ejemplos de unión de molduras utilizando el dispositivo de la invención, pero conviene no olvidar el carácter de ejemplo de dichos dibujos, para darles un amplio sentido, de ningún modo restrictivo

Los referidos dibujos representan en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Planta de la unión en inglete de dos molduras, vistas por su parte trasera ó base.

Fig. 2.- Sección transversal por A-B, de la figura 1

Fig. 3.- Perspectiva del filete ó pieza de unión angular

5 Fig. 4.- Planta de la unión a testa de dos molduras formando un tramo recto.

Fig. 5.- Perspectiva del filete ó pieza de unión para tramos rectos.

10 Fig. 6.- Planta de la unión a testa de dos molduras formando un tramo curvo.

Fig. 7.- Perspectiva del filete ó pieza de unión para el tramo curvado de la figura 6.

15 Como se aprecia en dichos dibujos, el dispositivo de unión consiste en un filete angular -1- preferentemente de plástico duro y de gran rigidez y consistencia, que se aloja y encaja en las dos ranuras -2- de dos molduras -3- -4- que se han de unir en inglete, completandose dicha unión con una potente cola ó pegamento que fije solidariamente al filete -1- en su alojamiento en las ranuras.

20 Como puede comprenderse, si se tiene un abundante surtido de piezas angulares -1-, de diversas medidas, la unión en inglete de molduras, por ejemplo para formar marcos, resultará una operación rapidísima, fácil y segura, pues bastará encolar previamente las testas (si se desea) y las zonas de las ranuras -2- inmediatas al extremo, encajando luego en las ranuras -2- inmediatas al extremo, encajando luego en las ranuras el filete -1- con unos sencillos golpes, pues conviene que encaje a presión.

25
30 Del mismo modo puede procederse en el caso de tener que formar el tramo recto de la figura 5, en la cual el filete -5- (figura 5) será recto, para encajarlo con cola ó

pegamento en las ranuras -2- de las molduras -6- -7-, colocadas a testa.

5 Para el ejemplo de la figura 6, en que se han de unir dos molduras curvas -8- -9- el filete -10- (figura 7) que se utilice, será también curvo, encajando con cola u otro pegamento en las ranuras curvas -11- de ambas molduras a unir.

Según puede deducirse de lo expuesto y representado, el dispositivo objeto de la invención supone frente a los sistemas de unión conocidos, las siguientes ventajas

10 a) Ausencia total de maquinaria para realizar la unión de dos molduras.

b) Una unión sólida, fija y persistente.

c) Gran rapidez en la realización de la unión.

15 d) Posibilidad de disponer de piezas prefabricadas de diversas medidas, para los variados casos de aplicación.

e) Gran economía de medios.

Finalmente conviene hacer constar la posibilidad de que los filetes, que son las piezas básicas del dispositivo, se fabricarán de cualquier material, en variedad de longitud, anchura y grueso y en diferentes colores, pudiendo aplicarse a cualquier clase de molduras, sean ó no de madera y tengan el perfil que tengan del mismo modo que en cada moldura podrán practicarse una ó varias ranuras, efectuando la unión con uno ó varios filetes en caja junta.

20

25

NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se reivindican como objeto del presente Modelo de Utilidad, son:

30 1.- Dispositivo de unión de molduras, esencialmente caracterizado por estar constituido por un filete, sea de

13 AGO. 1974

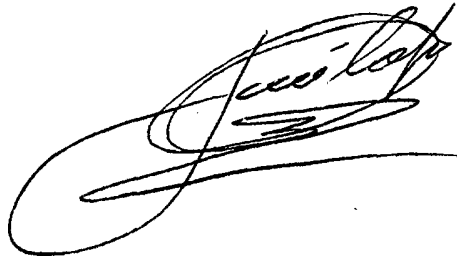
plástico moldeado, de madera u otro material, de forma angular, curvada ó recta, que en combinación con una ó varias profundas ranuras practicadas en la cara posterior de las molduras, permitiran efectuar la unión a testa de las mismas, encajando y encolando ó pegando dichos filetes dentro de las zonas de las ranuras inmediatas a la junta de unión y cruzando a esta.

2.- "DISPOSITIVO DE UNION DE MOLDURAS", 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.

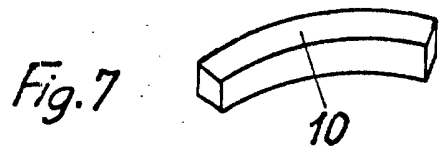
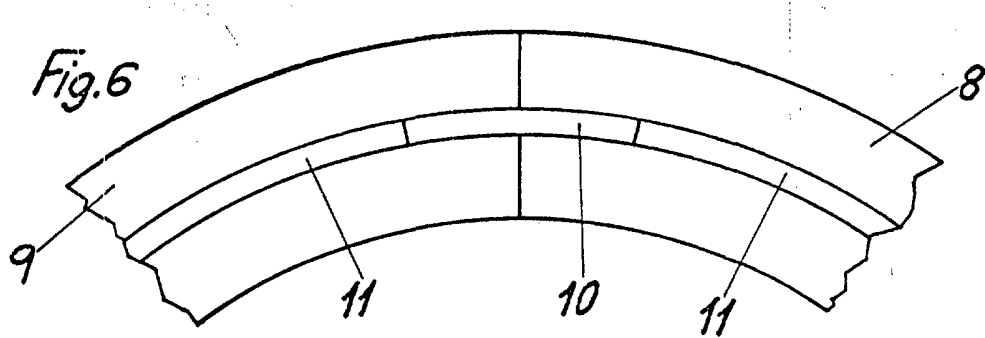
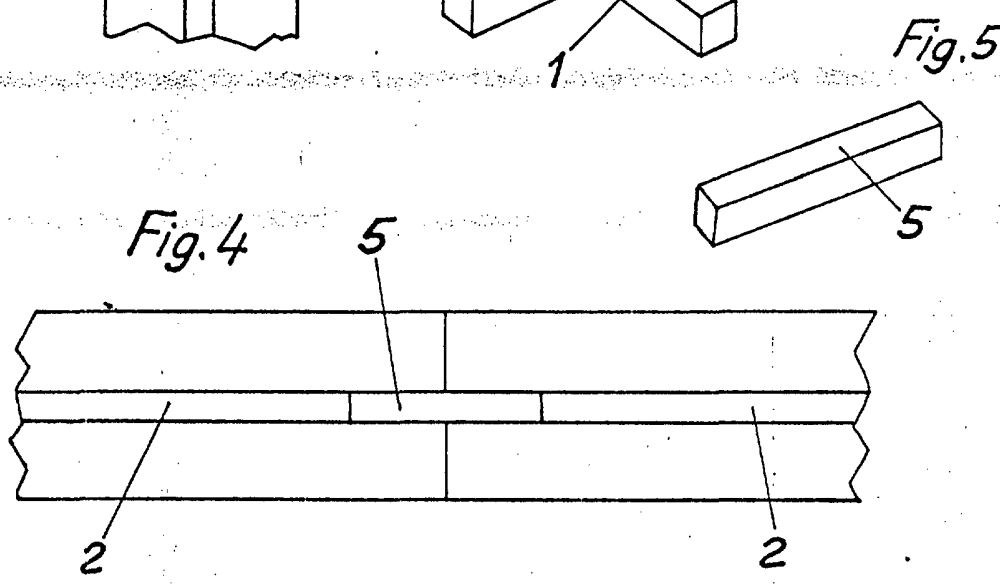
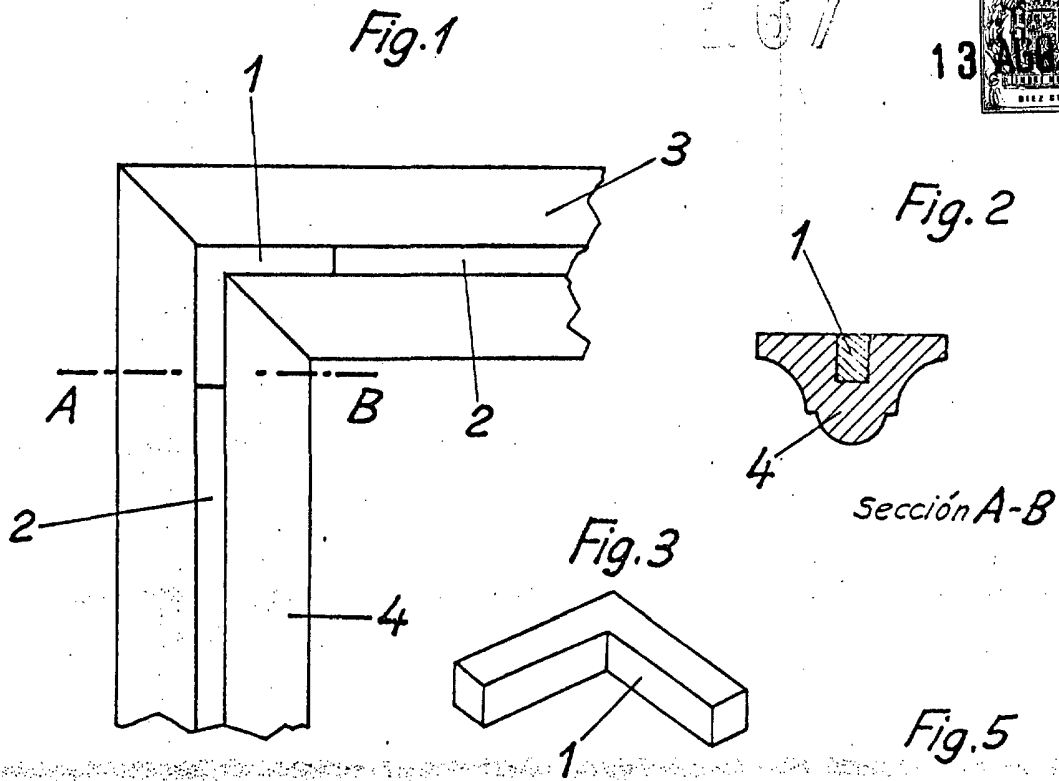
Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio.

Madrid, 13 AGO. 1974

Por autorización del interesado.



267



Escala variable
MADRID 13 AGO 1974