



ESPAÑA

238594

(19) ES	(1) NÚMERO	(10) Y
(21)		
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	- 9 OCT. 1978	

Concedida en el Registro de Patentes con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

MODELO DE UTILIDAD

20 FEB 1979

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NÚMERO	CADUCADO	CADUCADO

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(31) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B27C

(24) TITULO DE LA INVENCIÓN
"UNIDAD PERFECCIONADA, PARA LA REALIZACION DE AGUJEROS EN LOS TABLEROS DE MUEBLES DE COCINA O SIMILAR".

(71) SOLICITANTE (S)
MANUFACTURAS VEGA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Idiazabal, s/n. -URNIETA- (Guipúzcoa).

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.

MV/am. - 3071-A.-

1 La presente memoria descriptiva tiene como -
fín la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privi-
legio de explotación industrial y comercial exclusivo en el terri-
torio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigen-
5 te Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de "UNI-
DAD PERFECCIONADA, PARA LA REALIZACION DE AGUJEROS EN LOS TABLEROS
DE MUEBLES DE COCINA O SIMILAR".

 Siguiendo la pauta de otras ramas de la indus-
tria, la fabricación de los denominados muebles de cocina ha expe-
10 rimentado en los últimos tiempos una considerable evolución, ten-
diendo a ofrecer al público consumidor unas cada vez mayores con-
diciones, tanto en el orden estético, como en el funcional. Esta
tendencia se ha visto acompañada además con la búsqueda de nuevas
soluciones que le permitan al fabricante del mueble, simplificar
15 sus procesos constructivos, logrando así una mayor productividad,
en orden a que sus fabricados puedan competir en el mercado.

 Dentro de esta tendencia simplificadora, exis-
tia hasta la fecha un grave e insalvable inconveniente, que ra-
dicaba en el hecho de que los distintos paneles o tableros que
20 componen cada mueble, han de presentar una pluralidad de agujeros,
para alojar en ellos a los elementos de anclaje, abisagrado, so-
porte, etc., y si ya la realización de esta serie de agujeros pre-
suponia un grave problema, éste se complicaba acusadamente por el
hecho de que, dependiendo de la línea del mueble, su dimensiona-
25 do, etc., variaba la localización y el número de estos agujeros.

1 La solución a la que se viene recurriendo con-
vencionalmente, para obtener estos agujeros, consiste en utilizar
unas máquinas taladradoras que suelen ser de cabezales múltiples,
para poder taladrar sobre cada panel y en una sola operación, la
5 totalidad de taladros inherentes a él.

Pero dado que cada panel, en función de la -
parte del mueble que corresponda, así como de la conformación y
dimensionado del mismo, presentará un diferente número de agujeros
así como una distinta localización de los mismos, era necesario -
10 que cada fabricante contase con diversos cabezales, para las dis-
tintas soluciones, o bien con un número de máquinas taladradoras
que le permitieran cubrir esas distintas versiones.

La solución de contar con diversos cabezales -
implica unos considerables problemas de almacenaje, agravados por
15 el elevado costo de los mismos, a la vez que el proceso de desmon-
taje de un cabezal y de su sustitución por otro, es sumamente len-
to y complejo.

En cuanto a la solución de contar con el ade-
cuado número de máquinas taladradoras, además de presuponer ello
20 la ocupación de unas muy extensas superficies, agrava enormemen-
te el problema de costos, mantenimiento y número de operarios des-
tinados a la atención de estas máquinas.

A fin de solucionar estos problemas se ha es-
tudiado la creación de una nueva unidad o máquina, que cumpla una
25 serie de principios o premisas básicas, resumibles en los siguien

1 tes puntos:

1^a) Que una misma y única máquina pueda adaptarse a las distintas versiones de los paneles.

5 2^a) Que la precitada adaptación, pueda llevarse a cabo en un mínimo tiempo y con una gran sencillez.

3^a) Que aún logrando las condiciones señaladas en los puntos anteriores, se simplifique la estructuración general de la máquina.

10 De acuerdo con todo ello y según lo preconizado por la presente invención la unidad objeto de la misma consta de un armazón general provisto de unas soluciones convencionales, tales como pueden ser: una cinta de transporte, finales de carreta, elementos de fijación, etc., para conseguir con todo ello el correcto transporte, ubicación y apresado del correspondiente panel a trabajar.

15 En esta disposición del panel, queda éste en recíproca correspondencia posicional con al menos un mecanismo que, incorporado por la propia unidad, cumple unas funciones a modo de prensa, susceptible de desplazar a una plataforma hacia el panel, para que unos elementos comportados por la propia plataforma incidan y presionen en contra del panel.

20 Los mencionados elementos se constituyen a modo de vástagos salientes, definiendo así por sus extremos libres unas superficies de compresión, que al incidir en contra del panel, dan lugar a una progresiva compactación del material que lo

25

1 constituye en unos concretos puntos, originando así en estos puntos las correspondientes cavidades o agujeros, según un proceso conformador sin arranque de viruta, totalmente distinto a los convencionales procesos de taladrado.

5 De esta forma, es suficiente con que la precitada plataforma, incorpore el número de vástagos necesario, de acuerdo con las exigencias de cada panel, y que así mismo, la localización de aquellos se corresponda con la de los agujeros, para que en una única operación queden ya conformados todos los agujeros de cada panel y con la distribución precisa en cada caso.

10 Así mismo, es de señalar que aunque el contar con una concreta plataforma, para cada tipo de panel, reduciría ya enormemente el problema de espacio, costos, y procesos de montaje y de desmontaje, respecto de las soluciones convencionales, se ha avanzado más aún, dotando a la unidad preconizada de una solución que permite el mejorar incluso estas condiciones.

15 Para ello, la mencionada plataforma presenta una pluralidad de alojamientos uniformemente repartidos, en los que puede procederse al selectivo montaje de los elementos que conforman las superficies compresoras, de modo que en cada caso y en función del tipo de panel a trabajar, será suficiente con incorporar el número de elementos necesario, así como el disponerlos según la precisa distribución, para que pueda iniciarse ya el ciclo de trabajo.

25 De esta forma, con una única plataforma puede

1 operarse sobre las distintas gamas de paneles, habiéndose previsto
además que los alojamientos de la plataforma estén distribuidos,
con posibilidad de referenciarlos según una concreta clave, median
te la cual, se referenciarán igualmente las distintas distribucio-
5 nes de los agujeros de cada panel, de modo que a cada uno de es-
tos le corresponderá una concreta clave identificadora, a la vez
que será suficiente con conocerla, para poder ya de inmediato dis-
poner a los elementos de la plataforma de acuerdo con la ubicación
precisa en cada caso.

10 Para comprender mejor la naturaleza del inven-
to en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible -
por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las ca-
racterísticas esenciales.

15 La figura 1 es una vista en alzado de la uni-
dad objeto de la presente invención, que ha sido representada muy
esquemáticamente y según un ejemplo no limitativo de realización,
práctica.

20 La figura 2 muestra la vista en perfil corres-
pondiente a la figura 1.

La figura 3 es una vista en perspectiva y par-
cialmente seccionada de la plataforma (6).

La figura 4 muestra en sección a uno de los
elementos (9).

25 La presente invención tiene por objeto una -

1 unidad destinada al trabajo sobre paneles, de los que conforman
un mueble de cocina o similar, consistiendo concretamente dicho
trabajo en la determinación en dichos paneles (4), de las corres-
pondientes cavidades o agujeros, donde se alojan los elementos de
5 anclaje, soporte, etc..

La mencionada unidad presenta un armazón gene-
ral (2), en cuya zona media incorpora una solución de transporte
(1), tal como pueda ser una cinta sinfín o similar, para que los
paneles (4), una vez provistos ya de sus correspondientes revesti-
10 mientos de acabado, lleguen a la unidad mediante unas soluciones
de transporte análogas y, a través de la incorporada por la propia
unidad, ubicarse en su correcto posicionado de trabajo, de forma
que una vez finalizado éste, abandone de igual modo a la unidad.

En correspondencia posicional con la solución
15 de transporte (1), van dispuestos unos finales de carrera (5) o
elementos análogos, cuya misión radica en lograr la correcta de-
tención de cada panel (4) en su posicionamiento de trabajo, exis-
tiendo así mismo y para fijarlo o retenerlo en esta posición unos
elementos de apresado (3). ver figuras 1 y 2.

20 Tanto el armazón general (2), como los pre-
citados elementos de transporte (1), delimitación (5) y fijación
(3), así como otros complementarios, no constituyen la esencial-
dad de la invención, si no que por el contrario corresponden a una
concepción común, pudiendo verse sustituidos por otros elementos
25 convencionales que cumplan análogas funciones.

1 Con el panel (4) así dispuesto queda en recí-
proca correspondencia posicional de enfrentamiento respecto de -
una plataforma (6) que, a su vez, guarda relación con un mecanis-
mo (7), susceptible de desplazar a la plataforma (6), en el sen-
5 tido de su acercamiento respecto del panel (4); para que unos vástagos (9), incorporados por aquella, incidan y presionen en contra del panel (4), dando lugar a una progresiva compactación del material constitutivo de este último y con ello, originando ya sin más en él, los agujeros que le son propios.

10 De esta forma, es suficiente con que la plataforma (6) incorpore el número adecuado de vástagos (9), según la ubicación precisa en cada caso, para que en una sola operación se conformen en el panel (4) todos los agujeros por él necesarios y con una total precisión en la localización de los mismos.

15 Por otra parte, en la figura 3 se aprecia como para el montaje de los vástagos (9), se ha previsto que la plataforma (6) presente una pluralidad de agujeros (8), como alojamientos receptores de aquellos, pudiendo procederse al selectivo montaje, en cualquiera de estos alojamientos (8), del correspondiente vástago (9).

20 Los alojamientos (8) ofrecen una uniforme distribución según un sistema de coordenadas, de modo que cualquiera de ellos puede localizarse según una clave referida a los ejes de abscisas y ordenadas.

25 Así mismo, se ha previsto que los agujeros -

1 que deba presentar cada panel (4), se referencian igualmente mediante dicha clave.

De esta forma, al inicio de cada ciclo de trabajo, será suficiente con conocer la clave de la gama de paneles a manipular, para poder disponer, ya sin más, en la plataforma (6) 5 el número necesario de vástagos (9) y según la ubicación precisa; a la vez que, una vez finalizado el ciclo de trabajo, con una concreta gama, será suficiente con retirar los vástagos (9) y disponerlos de nuevo, en número y distribución precisa de acuerdo con 10 la clave de la nueva gama de paneles (4), para poder iniciar ya sin más, el ciclo de trabajo sobre estos últimos.

Como puede apreciarse, la unidad preconizada, además de conseguir los agujeros inherentes a cada panel (4), con una gran precisión y sencillez, permite que con una sola plataforma (6) se pueda actuar sobre las distintas gamas de paneles (4), 15 a la vez que la adaptación de dicha plataforma (6), se desarrolla de un modo inmediato y con una gran sencillez.

En la figura 4 puede apreciarse, como se ha previsto que cada vástago (9) posea una envolvente (10) de goma similar, que se deforma elásticamente en la actuación de dicho vástago (9) y cuya posterior recuperación establece la salida de este último respecto del agujero por él determinado, no siendo 20 básica esta solución de extracción, ya que puede recurrirse a otras más o menos convencionales, sin que con ello se altere para nada la esencialidad de la invención. 25

1 Por otra parte y preveyendo la posibilidad de
que alguno de los agujeros que deban presentar los paneles (4), -
no coincidan con ninguno de los alojamientos (8) existentes en el
panel (6), se ha previsto la creación de unas piezas supletorias -
5 (11), cada una de las cuales, tal y como se aprecia en la figu-
ra 3 según un ejemplo no limitativo de realización práctica pre-
senta una placa como cuerpo base, de la que nacen unos vástagos
(10 y 12), análogos a los señalados con la referencia (9).

10 Los vástagos (10) se ubican por la zona infe-
rior de la placa base y estan dispuestos de modo que pueden incor-
porarse en los respectivos alojamientos (8) de la plataforma (6)
en tanto que el vástago o vástagos (12), ocupan el posicionamien-
to preciso en cada caso para conseguir el agujero o agujeros del
panel (4) que no coincidan con ninguno de los alojamientos (8)
15 de la plataforma (6).

Es de señalar que se ha previsto igualmente -
el poder distinguir a las distintas piezas supletorias (11) me-
diante una clave o denominación diferenciadora análoga, a la vez
que para especificar el concreto montaje de las mismas, a través
20 de sus vástagos (10), se seguirá utilizando la clave referida al
sistema de coordenadas.

Descrita suficientemente la naturaleza del -
presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe
añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible in-
25 troducir cambios de forma, materia y disposición, en cuanto tales

alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales 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 solicitud.

N O T A

El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial deberá recaer sobre "UNIDAD PERFECIONADA, PARA LA REALIZACION DE AGUJEROS EN LOS TABLEROS DE MUEBLES DE COCINA O SIMILAR", en todo de acuerdo con las siguientes:

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

1.- Unidad perfeccionada, para la realización de agujeros en los tableros de muebles de cocina o similar, caracterizada porque presenta una zona de posicionado y de retención del correspondiente panel y en enfrentamiento respecto de este último, una plataforma que, mediante la actuación de un mecanismo empujador es susceptible de acercarse hacia dicho panel; esta plataforma presenta una serie de alojamientos, para el selectivo montaje en ellos de unos vástagos que, en el citado acercamiento, presionan directamente en contra del panel, dando lugar así, en unos concretos puntos, a un progresivo aplastamiento o compactación del material que lo constituye, en la determinación con ello y sin arranque de material, de los agujeros correspondientes a cada panel, en número y localización precisada en cada caso.

2.- Unidad perfeccionada, para la realización de agujeros en los tableros de muebles de cocina o similar, en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizada porque los alojamientos de la precitada plataforma van uniformemente distribuidos según unas filas y columnas, siendo susceptible así de referenciarse a cada uno de ellos con respecto a unos hipotéticos ejes de abscisas y ordenadas, en la creación de unas claves que permiten el preciso e inmediato montaje de los citados vástagos - al inicio de cada ciclo de trabajo, así como su sustitución al variar las características del panel a trabajar.

3.- Unidad perfeccionada, para la realización de agujeros en los tableros de muebles de cocina o similar, en todo de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizada porque se ha previsto la existencia de unas piezas supletorias que, según una realización preferente, presentan un cuerpo base, del que por una de sus caras nacen unos vástagos que permiten el montaje de cada una de estas piezas, en los correspondientes alojamientos de la mencionada plataforma; mientras que por su otra cara poseen otro vástago o vástagos, destinados a la conformación de los correspondientes agujeros en el panel a trabajar, cuando la localización de estos agujeros no coincida con la de ninguno de los alojamientos existentes en dicha plataforma.

4.- "UNIDAD PERFECCIONADA, PARA LA REALIZACION DE AGUJEROS EN LOS TABLEROS DE MUEBLES DE COCINA O SIMILAR".

Según queda sustancialmente descrito en la -

1 presente memoria descriptiva, que consta de trece hojas mecanogra-
fiadas por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibu-
jos.

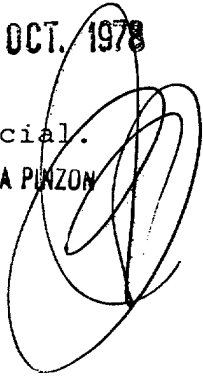
- 9 OCT. 1978

Madrid,

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ-LOAISA PINZON

P.P.



5

10

15

20

25

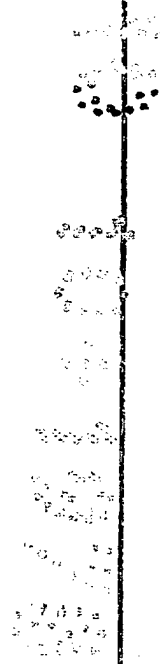


Fig. 1

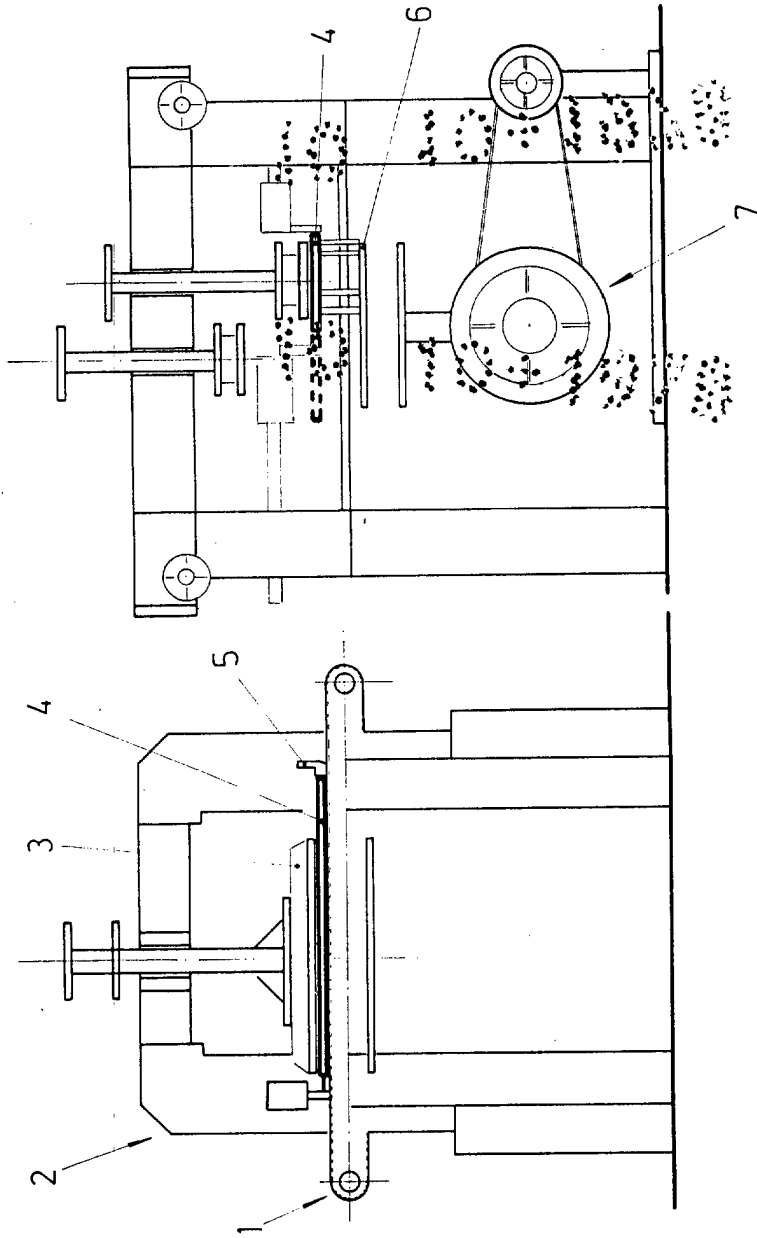


Fig. 2

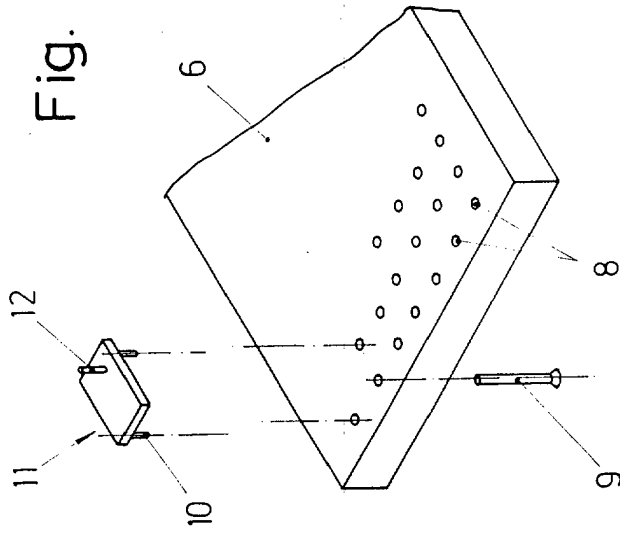


Fig. 3

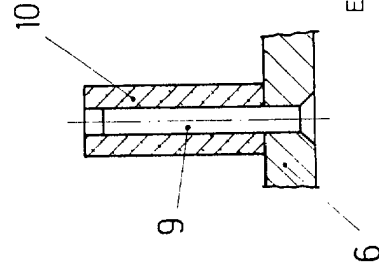


Fig. 4

Escala variable
Madrid - 9 OCT. 1978
El Agente : Ofraya
MIGUEL FERNANDEZ-LOAISAN
P. P.