



ESPAÑA

# MICROFILMADO

MICROFICHAS

## MODELO DE UTILIDAD

245864

10 Y

11 NUMERO

19 ES

21

22

FECHA DE PRESENTACION

- 1 OCT. 1979

# A EME. 1980

30 PRIORIDADES:

31 NUMERO

32 FECHA

33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD

51 CLASIFICACION INTERNACIONAL

E 06 B 3/10

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

" Dispositivo para la transformación de puertas lisas en entrepañadas o de estilo. "

71 SOLICITANTE (S)

D. Juan RÜVER (nac. española)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

MURIEDAS (Santander) Av. de Bilbao, 39

72 INVENTOR (ES)

-----

73 TITULAR (ES)

-----

74 REPRESENTANTE

D. Carlos Roeb Ungeheuer.

pr.

1

El presente modelo de utilidad se refiere a un dispositivo para la transformación de puertas lisas en entrepañadas o de estilo, mediante el cual dichas puertas lisas, que están compuestas por bastidor y caras e interior de nido de papel, se convierten en puertas de estilo, aprovechando el mismo material de que están confeccionadas. La utilización de estos elementos se hace después de cortar en una puerta lisa con una máquina especialmente diseñada, los huecos destinados a llevar entrepaños.

5

10

Los paneles que resultan al cortar este entrepaño, se rebajan mediante dos cortes paralelos a las caras, de tal forma que dejen una parte de nido de papel, quitando del nido de papel el espesor necesario para conseguir el espesor final deseado para este entrepaño, en cada una de las caras por su parte interior. Seguidamente estos medios paneles se encuentran conservando así su estructura primitiva, pero siendo el nuevo entrepaño del espesor deseado que evidentemente es menor, que el de la puerta de origen.

15

20

25

Los paneles así conseguidos se colocan nuevamente en los huecos de donde proceden, fijándolos mediante listones moldurados. Este nuevo sistema de puertas entrepañadas, presenta la ventaja considerable de que permite aprovechar todo el material de la puerta lisa conservando el mismo, lo cual es muy importante cuando se trata de superficies veteadas, puesto que de este modo se mantienen las características originales. Ello además ofrece la ventaja adicional de que de modo muy fácil se puede variar el espesor del entrepaño, colocando después el mismo a la puerta de origen, pese a que se parta de puertas de distintos groesos, mediante molduras unificadas.

30

1

Las operaciones a realizar para conseguirlo son elementales, en primer lugar se recortan con medios automáticos los entrepaños, seguidamente se reduce el grueso de los mismos mediante dos pasadas por la sierra, a continuación se encolan y prensan cada uno de los dos medios paneles conseguidos. Seguidamente, este panel mas estrecho se coloca en el hueco que ha dejado y se encola sujetándole con las molduras correspondientes. Y, por último, se prensa todo el conjunto consiguiéndose una puerta de estilo, en la cual se ha introducido un entrepaño cuyo dibujo es el mismo que el de la puerta de origen.

5

10

15

20

25

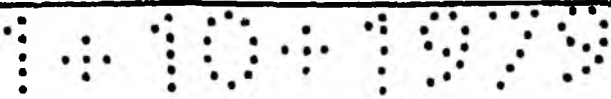
30

Para mayor claridad explicaremos las características de los elementos que se reivindican, con ayuda de las adjuntas figuras, las cuales corresponden a una de las innumerables formas en que puede realizarse la ejecución, que por consiguiente no tienen caracter alguno limitativo, puesto que se presentan a título de ejemplo de ejecución, ya que la forma de las molduras, dimensiones y materiales con que estén constituidos tanto estas como los entrepaños, serán en cada caso los que estén más en consonancia con el objetivo de la modificación, sin que tales variaciones afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las puertas, que se fabriquen dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas modificaciones no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

La fig. 1 muestra una puerta plana.

En la fig. 2 se presenta una sección transversal de esta puerta y en la fig. 3 a la puerta de la fig. 1 se le han practicado sendos cortes para retirar de ella un paño o panel cen-

tral.



La fig. 4 presenta este panel retirado antes de haber sido estrechado, eliminándole una determinada cantidad del nido de papel que constituye su interior.

La fig. 5 corresponde a los dos paneles a los que ya se ha retirado una parte del nido de papel, antes de su unión.

La fig. 6 presenta estos dos semipaneles pegados entre sí, consiguiéndose de esta forma un panel de menor espesor.

La fig. 7 muestra un detalle del ensamblado de la puerta original, con el paño central rebajado de espesor y los perfiles alistonados que sujetan ambos elementos.

La fig. 8 presenta la puerta de la fig. 1 despues de haber realizado en ella un entrepañado.

Y por último, las figs. 9 y 10 muestran dos puertas en las que se señalan diferentes formas de entrepañados.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas designan las partes y detalles de los elementos representados, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los mismos es como sigue:

En la puerta plana 1 (fig. 1) se practica un corte 2 (fig. 3) en toda la periferia del panel a sustituir, consiguiéndose el paño 3 de esta fig. 3.

La puerta 1 (fig. 1) está constituida por dos tableros exteriores 5 (fig. 2) con unos peinazos 4, entre los cuales está comprendida el alma de papel 6.

En la fig. 4 y 5 se muestra como este alma de papel 6 existente inicialmente en el paño 3 (fig. 3) recortado, se le da unos cortes para disminuir su espesor, eliminando la porción

7.



REIVINDICACIONES

=====

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

1.- Dispositivo para la transformación de puertas lisas en entrepañadas o de estilo, caracterizado porque está constituido por un entrepañado obtenido al cortar en la misma puerta precisamente el hueco en que luego se va a colocar dicho entrepañado una vez haya sido rebajado de espesor, lo cual se realiza mediante dos cortes paralelos a las caras hasta dejar el espesor del nido de papel a la dimensión deseada, pegando posteriormente los dos semipaneles entre sí para formar un panel del espesor deseado, menor que el inicial, el cual se fija al hueco practicado mediante unas molduras, que presentan un entrante rectangular cuya altura es precisamente la mitad de la diferencia de espesores de la puerta original al panel, presentando el resto de dicha moldura un perfil de dibujo indefinido, y cuyas molduras se prensan con todo el conjunto.

2.- Dispositivo para la transformación de puertas lisas en entrepañadas o de estilo.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva. Consta de 5 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y de los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, a

- 1 OCT. 1979

CARLOS ROEB  
P. R.

Fdo.: Pedro Matamoros

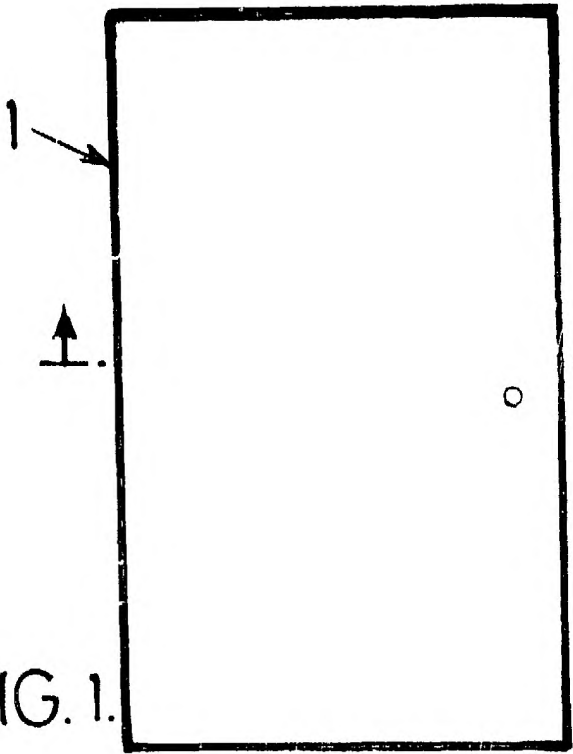
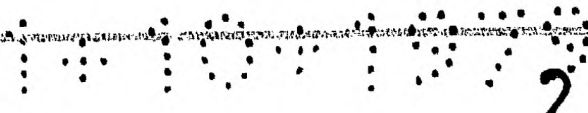


FIG. 1.

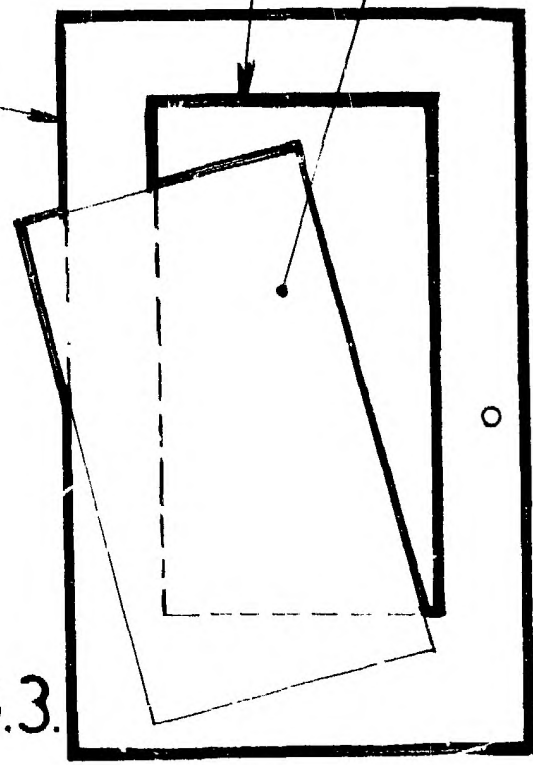


FIG. 3.

FR

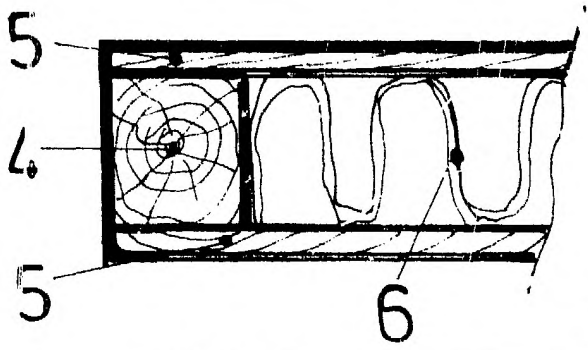


FIG. 4.

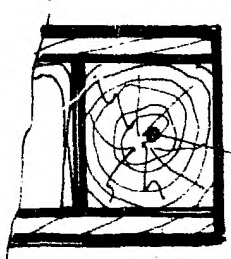


FIG. 2.

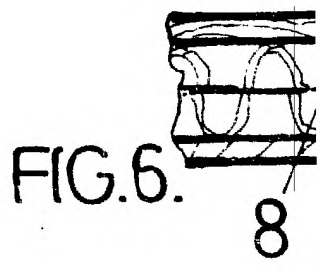


FIG. 6.

FR

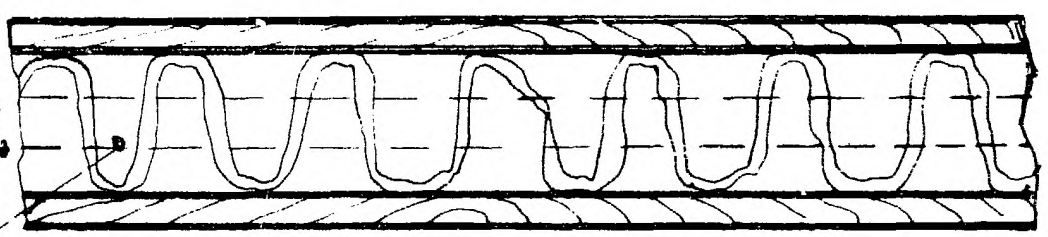


FIG. 7.

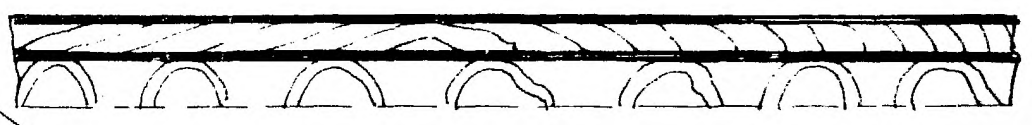
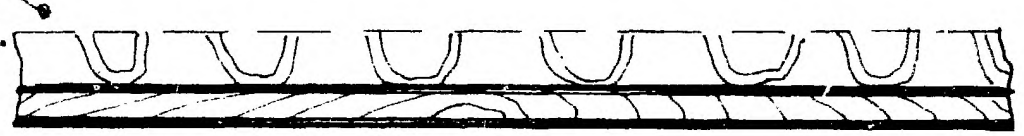


FIG. 5.



FR

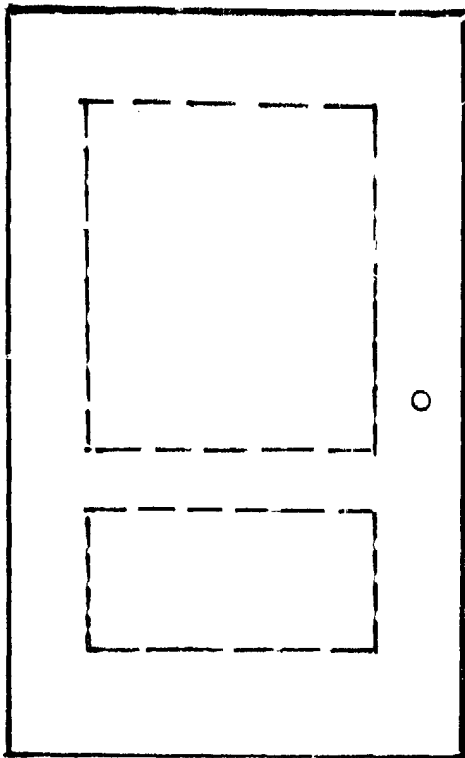


FIG. 9.

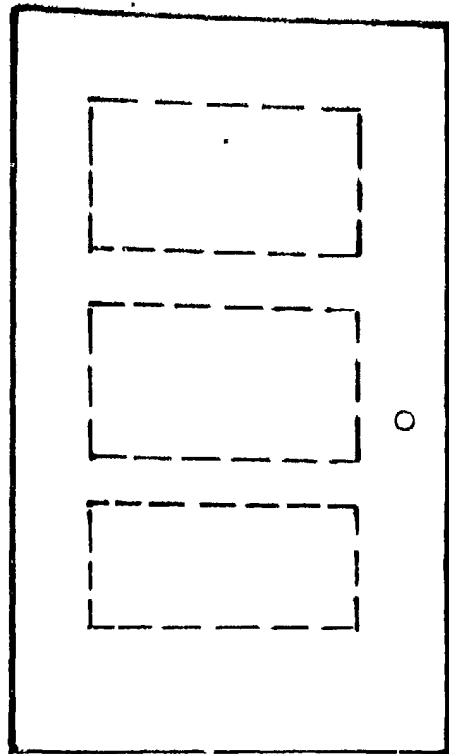
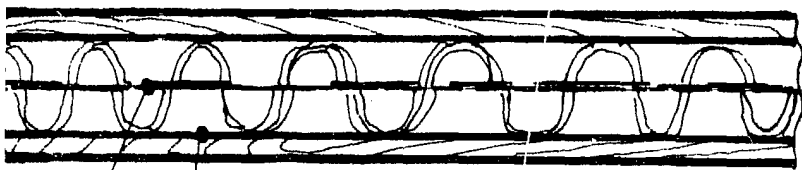


FIG. 10.



8 3

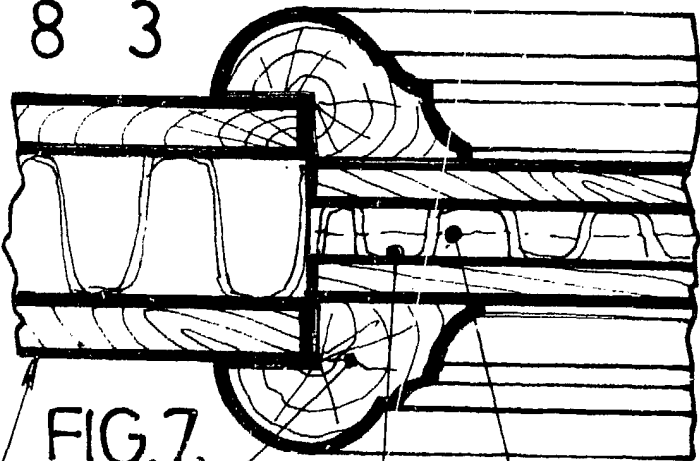
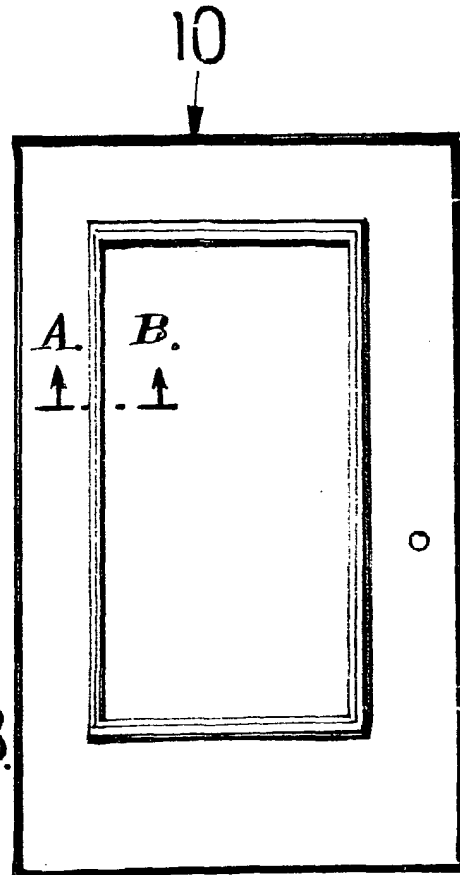


FIG. 7.

1 9 3 8

FIG. 8.



ESCALA VARIABLE

CARLOS ROEB  
P. P.

Fdo: Pedro Matamorón