



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 FEB. 1980

NÚMERO	246399
FECHA DE PRESENTACION	24-10-79

30 PRIORIDADES:	31 NÚMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 27 G 11/00

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA CONFORMADO DE PIEZAS PARA BASTIDORES"

71 SOLICITANTE (S)

D. JOSE MARIA AZKUE MENDIZABAL

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Edificio BEIZAMA; Zona Industrial; ZARAUZ (Guipuzcoa)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. JOSE RAMON TRIGO PEREZ

1

La presente Memoria descriptiva tiene como finalidad la declaración del objeto sobre el cual se solicita el Privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional, de un Modelo de Utilidad, de --
 5 acuerdo con las normas que sobre el particular contiene el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial. Este Modelo de Utilidad bajo título "DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA --
 CONFORMADO DE PIEZAS PARA BASTIDORES" viene a mejorar las técnicas conocidas, plasmándolo en soluciones que aventaja--
 10 jan las convencionales, tal y como enumeraremos a lo largo de esta Memoria.

10

15

La invención tiene una aplicación concreta en la fabricación de bastidores para mesas con cantos redondeados, a base de una curvatura variable en las zonas de esquina de las mismas. Normalmente estos bastidores están --
 realizados a base de una serie de láminas unitarias superpuestas y encoladas unas a otras de forma que constituyen dicho bastidor, presentándose el problema de realizar un
 20 bastidor que comporte una porción recta central, dos laterales curvas y otras dos rectas de menor dimensión, cual es el caso de los bastidores a los que nos estamos refiriendo.

20

25

Además, se da la circunstancia de que la zona de curvatura de dichos bastidores suele ser variable según el modelo de mesa a realizar, lo que indudablemente complica notablemente la fabricación.

30

Es por tanto un objeto de la invención, la consecución de un dispositivo que permite la fabricación y conformación de unidades para bastidores de cantos redondeados, en forma automática y rápida.

24 10 10 70

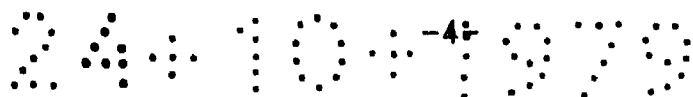
1 Es otro objeto de la invención, la posibilidad de adaptación del dispositivo a cualquier grado de curvatura del bastidor, sin variaciones notables en su disposición general.

5 Fundamentalmente, la invención presenta su idea - general inscrita en una máquina de presión y calor propia de fabricaciones de este tipo, en la que se destaca una - mesa horizontal de apoyo de una lámina de unidades previa-
10 mente encoladas entre sí. Esta lámina inicial, sustan- cialmente recta, sobresale lateralmente de la citada mesa, por cuanto precisamente por dichas zonas se realizará pos-
teriormente la curvatura deseada de la misma.

15 Sobre la mesa de apoyo citada, discurre un elemen- to metálico a modo de fleje que se dispone sobre la lám-
ina a conformar, con la particularidad de que su anchura - es sensiblemente idéntica a la de dicha lámina, y su lon-
gitud mayor. Precisamente los extremos de este elemento metálico están dotados de una forma particular, a base de
20 una zona redondeada de curvatura concreta, culminada en - dos remates rectos, sensiblemente paralelos al tramo cen-
tral de dicho fleje.

25 El fleje descansa por su zona redondeada en dos - cuerpos verticales rectangulares, cuya cara superior coin-
cide con la curvatura del mismo, que se sitúan a ambos la-
dos de la mesa central, de modo que el inicio de la curva-
tura de dichos cuerpos arranca como continuación de la su-
perficie de la mesa.

30 Sobre el fleje metálico, se sitúa un bloque de -- presión, deslizable verticalmente sobre el conjunto cons-
tituido por la zona recta central del fleje, zona central

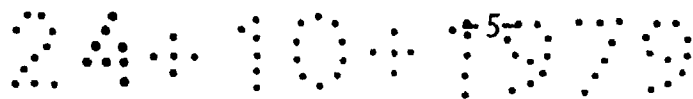


1 de la lámina y mesa de apoyo. Al propio tiempo, y lateralmente, se disponen bloques, desplazables horizontal y verticalmente, que se acomodan a las zonas en ángulo recto de los extremos inferiores del fleje, y en cuyas bases se aco
5 modan los mismos de forma que estos bloques laterales confieren la necesaria tensión a los flejes.

El bloque de presión superior, los laterales, la mesa de apoyo y los bloques adyacentes a la misma están do
tados de capacidad de irradiar calor, por medios convencionales, con el fin de coadyuvar tanto para el doblado y --
10 prensado de la lámina de madera, como para efectuar la polimerización de la cola dispuesta entre las diferentes láminas unitarias, a fin de realizar el pegado oportuno de las mismas.

15 Una vez obtenida la lámina inicial y realizado el depósito de la cola entre sus capas constitutivas, se dis
pone la misma sobre la mesa, y sobre la lámina se apoya el fleje metálico. Los bloques laterales, son desplazados ho
20 rizontalmente para un acercamiento previo al fleje, a la vez que el bloque central vertical y los adyacentes a la mesa son acercados convenientemente. Los extremos inferio
res del fleje, se conectan a los bloques laterales, que al ser bajados, presionan sobre dicha zona de fleje, manteniendo la tensión conveniente del mismo a los efectos de mantener a la pieza de madera entre él mismo y los bloques
25 adyacentes a la mesa de apoyo, cuya zona de curvatura se corresponde con la del fleje y con la curvatura final a realizar en la pieza.

30 Una vez recogida convenientemente la pieza o lámina de madera, se confiere calor a los bloques con lo que se



1 consigue el pegado estable de las diferentes láminas de la pieza de madera, y su consiguiente forma geométrica, también estable, una vez finalizado el período de calen-
tamiento y posterior enfriamiento.

5 Para obtener piezas de curvatura distinta, es necesario únicamente sustituir por otra, el fleje y los bloques adyacentes a la mesa de apoyo, que obviamente - han de ser correspondientes.

10 Un ejemplo, no limitativo de la invención, se refleja en la hoja simple de dibujos que se acompaña, y en la que se refleja lo siguiente, a saber:

La Figura 1ª es una perspectiva de un bastidor de cantos redondeados, cuyas piezas constitutivas son - realizadas por el objeto de la invención.

15 La Figura 2ª es una vista en planta de cada una de las unidades parciales a realizar, conectadas posteriormente por medios convencionales.

La Figura 3ª es un alzado, medio, de la máquina en la que se dispone el objeto de la invención.

20 La Figura 4ª es una vista explicativa del fleje metálico, por uno de sus extremos.

La Figura 5ª es una vista orientativa del cuerpo de madera antes de iniciar el tratamiento.

25 La Figura 6ª nos muestra finalmente, la pieza ya terminada, lista para su montaje posterior.

30 De acuerdo con estas figuras, comenzaremos señalando que un bastidor (1) de una mesa con cantos redondeados (3), constituida a base de unidades conformadas, según lo dispuesto en las figuras 1ª y 2ª. Cada unidad presenta un tramo central recto (1), sendas porciones -

1 redondeadas (2) con curvatura cualquiera, y otros dos tra
 mos rectos (4) de menor entidad que el central. Para la
 5 realización de este medio bastidor, se prepara previamen-
 te una pieza alargada (fig. 5ª), constituida por láminas
 unitarias entre las que se han dispuesto capas sucesivas
 de una cola conveniente. Esta pieza (1), se dispone so--
 bre la mesa de apoyo (8) de la máquina, de modo que sus -
 extremos sobresalen de dicha mesa. Sobre dicha pieza, se
 10 apoya el fleje metálico (15) que desborda los costados de
 la mesa, y que presenta una curvatura (B) determinada.

 A su vez, y adyacentemente a la mesa (8), se --
 aproximan los bloques (9), cuya zona curvada superior, se
 corresponde exactamente con la del fleje. Estos bloques
 se disponen de modo que el inicio de su curvatura (B) se
 15 establezca como continuación de la superficie de la mesa
 (8).

 La pieza de madera (1) queda abrazada por el fle-
 je (15) y acomodada sobre la mesa (8) y los bloques adya-
 centes (9), coadyuvando al mantenimiento de este contacto,
 20 el bloque superior (6) y los laterales (7). El bloque su-
 perior, se aproxima por (10) hasta que contacta con el --
 fleje (15), entretanto que los bloques laterales, lo ha--
 cen horizontalmente, hasta contactar con la porción (C) -
 constituida por el propio fleje en su zona (14). Una vez
 25 estos bloques (7) se han aproximado al fleje (15), a tra-
 vés de su accionamiento (12), se actúa sobre el otro accio-
 namiento o transmisión vertical (11), antes de lo cual la
 porción (14) se ha asegurado a la porción inferior del --
 bloque (7). Al iniciar este bloqe (7) el movimiento ha--
 30 cia abajo, confiere una tensión al fleje (15) que hace --

24.10.77

1 que se realice un contacto perfecto en la zona (B), entre
fleje (15) , pieza de madera (1) y bloque adyacente (9),
quedando el conjunto dispuesto para la actuación de la --
fuente de calor de que están provistos la mesa y los dife
5 rentes bloques, calor que a su vez es transmitido al fle-
je, para el perfecto calentamiento de la pieza de madera.

La cantidad de calor aplicada, así como el tiempo
o duración del mismo, son variables, por cuanto serán --
función del espesor de la pieza (1) y en su caso de la --
10 curvatura a adoptar. Precisamente dicha curvatura puede
ser modificada para adaptarse a otras formas diferentes,
o a otras curvaturas, sin mas que modificar la forma del
fleje y de los bloques adyacentes (9), correspondientes -
con aquellos.

15 Conviene resaltar, una vez descritas la naturale-
za y ventajas de este invento, el caracter no limitativo
del mismo, por cuanto los cambios en la forma, materia o
dimensiones de sus partes constitutivas, no alterarán en
modo alguno su esencialidad, en tanto no supongan una sus
20 tancial variación en el conjunto.

Asimismo, el solicitante adhiriéndose a los Conve
nios Internacionales sobre Propiedad Industrial, hace
constar su derecho a la extensión de esta solicitud a los
países extranjeros, reivindicando la prioridad de la mis-
25 ma.

N O T A

Los puntos de invención, nuevos en España, que se
presentan para que sean objeto de Modelo de Utilidad, de-
berán recaer sobre "DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA CONFOR
30 MADÓ DE PIEZAS PARA BASTIDORES", de acuerdo con las si-
guientes:

24.10.70

REIVINDICACIONES

1
5
10
15
20

1ª.- "DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA CONFORMADO DE PIEZAS PARA BASTIDORES", sustancialmente para bastidores longitudinales con cantos redondeados, esencialmente caracterizado por constar de una mesa de apoyo, sustancialmente horizontal, para la pieza de madera previamente conformada por unidades paralelas encoladas, cuya longitud es mayor que la de la mesa antedicha, disponiéndose a ambos lados de la mesa y por encima de la pieza de madera una lámina metálica a modo de fleje con una porción central recta e inferiores en ángulo recto y dos intermedios con forma redondeada, cuya forma general se adapta a la de la pieza a realizar, lámina que contacta con la pieza de madera y con otras dos piezas laterales dispuestas a ambos lados de la mesa de apoyo, cuya superficie superior presentan una curvatura correspondiente con la del fleje y se establece como continuidad del nivel de la mesa.

20
25

2ª.- "DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA CONFORMADO DE PIEZAS PARA BASTIDORES", según la anterior reivindicación, caracterizado porque las porciones inferiores de la pieza metálica en forma de ángulo recto, se fijan a un elemento desplazable vertical y horizontalmente que confiere la necesaria tracción a la misma, al propio tiempo que sobre la mesa de apoyo se dispone otro elemento que presiona sobre la zona recta del fleje metálico.

30

3ª.- "DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA CONFORMADO DE PIEZAS PARA BASTIDORES", según la 1ª reivindicación, caracterizado porque la pieza metálica a modo de fleje y las laterales de la mesa de apoyo, son intercambiables por otras según sea la curvatura de la pieza a realizar.

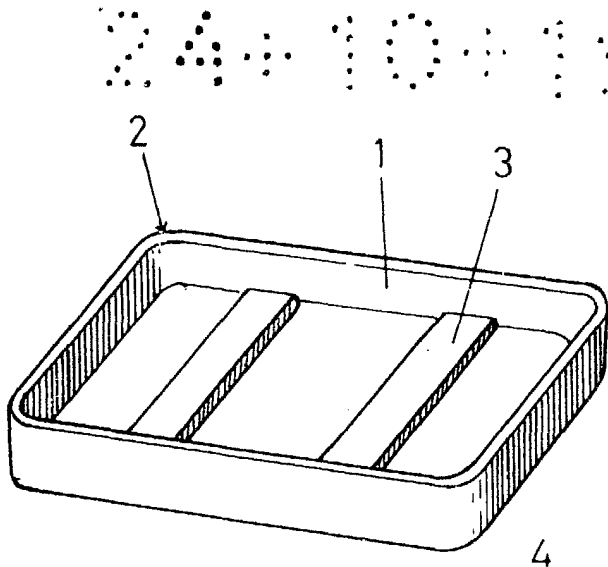


FIG: 1

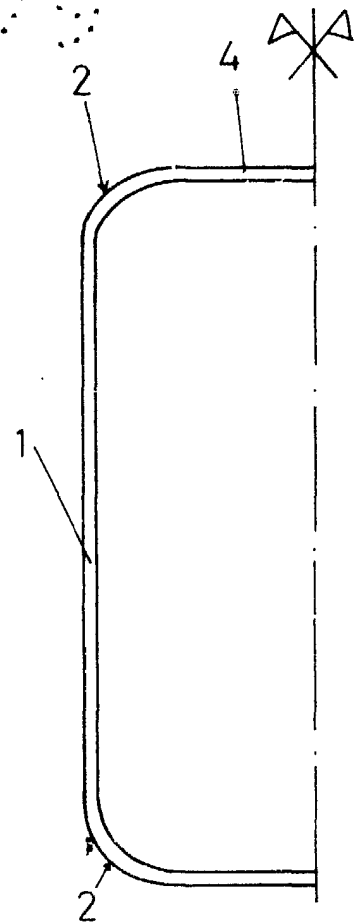


FIG: 2

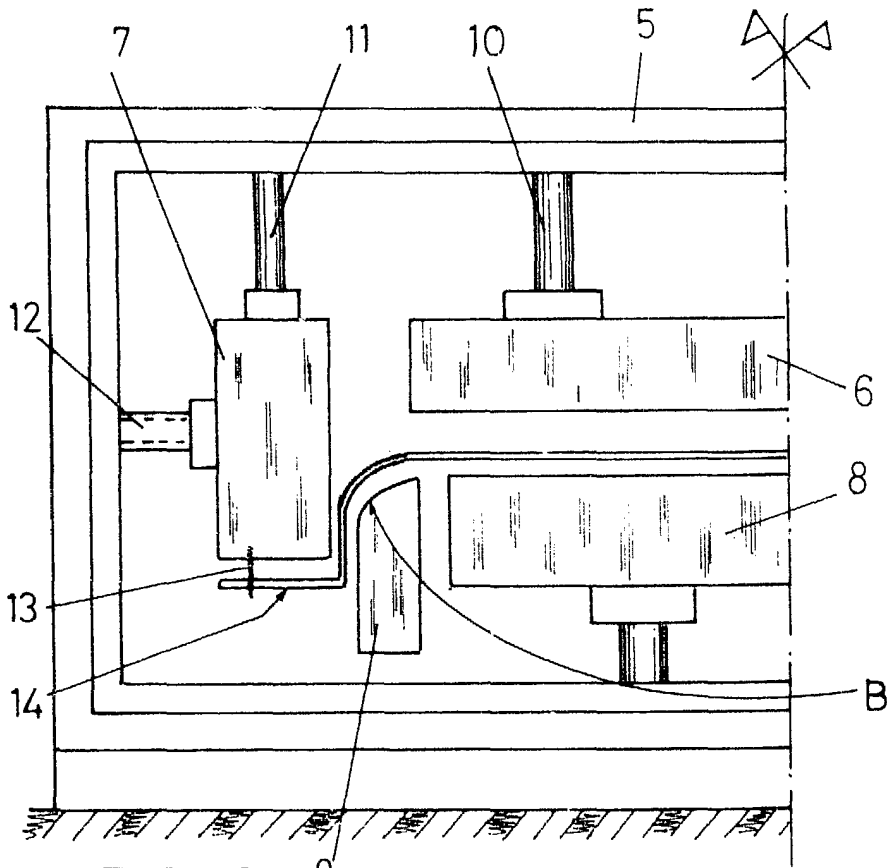


FIG: 3

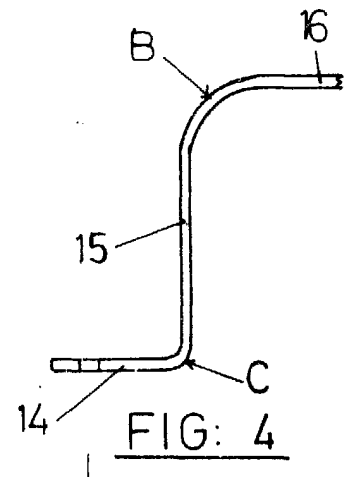


FIG: 4

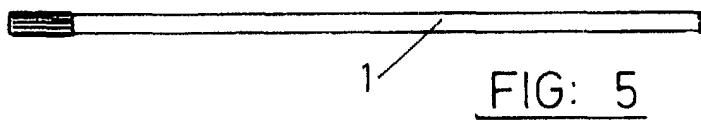


FIG: 5

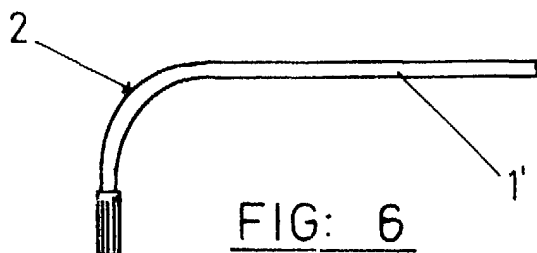


FIG: 6

24-10-79

