

983799



3

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS  
"EN LA FABRICACION DE PUERTAS".

=====

A nombre de : DON FERNANDO OLIVA ESPINOSA, y  
DON JOSE MANUEL MARTIN BRU.

Residente en : MURCIA, Prolongación c/ Gloria, 4, y  
San Lorenzo, 1.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.



263799

Tiene por objeto la presente solicitud, la protección en territorio español de unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de puertas, cuyas características les hacen merecedores del privilegio de Patente de Invención, conforme y

5.- al amparo del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial.

Dichos perfeccionamientos están esencialmente caracterizados por el hecho de haberse dispuesto un entramado de cartón entre dos tableros de madera contrachapada, con objeto de dar consistencia a éstos. A tal objeto el cartón aludido ha sido

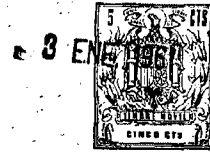
10.- sometido a un tratamiento especial por productos químicos que le dan una dureza suficiente, como más adelante se detallará.

Las ventajas que con ello se obtiene son innumerables y pasamos a enumerar.

Se consigue dar a las puertas así conseguidas una ligereza  
15.- mínima, ya que se reduce considerablemente el peso de este modo al de estar formadas por cualquier otro entramado de madera, táblex, contrachapado o similar, con las consiguientes mejoras auxiliares de facilidad de colocación y transporte.

Debido al trillaje aludido a base de cartón, se consigue  
20.- una estabilidad y alineación permanente de los bordes de las puertas y tableros así contruidos, ya que por estar contruidos por materiales estáticos se evitan las deformaciones isométricas, que en caso de celdillas de otro material dan frecuentemente objeto a alabecos y deformaciones, debidas principalmente a colocarse dichas maderas en un estado que no es el

25.-



de sequedad perfecto.

El entramado es continuo, lo que da origen a una gran solidez. Poseen una perfecta comunicación de aire con el exterior lo que evita que se deformen.

30.- Por el solo hecho de ahorrar madera se comprenderá la economía conseguida, tanto en la mano de obra como en el precio de venta. Puede argumentarse como ventaja futura pero previsible el hecho de que evitará en ciertos casos la importación de maderas, lo que favorecerá la industria nacional.

35.- Por todas estas ventajas están suficientemente justificada la protección de los presentes perfeccionamientos.

Con objeto de ilustrar esta memoria, se han representado en la adjunta hoja de dibujo unas formas preferentes de fabricación, susceptibles de todas aquellas variantes que la práctica puede aconsejar, con la introducción de detalles constructivos que no alteren la esencia del invento.

Dichos dibujos representan;

La figura 1 una vista en perspectiva de una puerta fabricada de acuerdo con los perfeccionamientos que se quiere proteger.

45.- Las figuras 2 y 3, son dos formas de realización del triplaje interior de cartón.

A continuación se hará una detallada descripción de los citados perfeccionamientos, con referencia a los dibujos indicados.

50.- Según los mismos, sobre un marco 1 compuesto por maderas de diversas clases o metálico en ciertos casos, se ha colocado un enrejado interior compuesto por tiras de cartón colocadas en diversas posiciones.

El frente y cara posterior de la puerta están formados por los tableros 3 de madera contrachapada, metal o cualquier otra

55.-

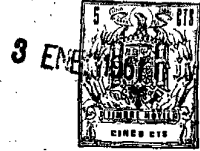


lámina apropiada, recubriendo el enrejado anterior.

263799

60.- Según el ejemplo de ejecución de la figura 2, el trillaje de cartón está formado por láminas rectangulares de este producto, unidas normalmente entre sí, para lo cual se han practicado las ranuras en los lugares pertinentes.

Según la forma de realización de la figura 3, el trillaje de cartón está formado por pequeños cilindros huecos de este material, del grosor del mismo, los cuales quedan tangentes entre sí cuando están colocados en la puerta.

65.- Tanto en uno como en otro caso, se comprenderá fácilmente la rapidez de colocación y de fabricación del citado trillaje.

70.- Este tiene por objeto mantener separados los dos tableros exteriores que forman las caras de la puerta, y con objeto de conseguir la rigidez y dureza necesaria se le ha sometido, al cartón, a un tratamiento consistente en impregnar las tiras de un producto químico consistente en un compuesto de colofonia, parafina y trementina, lo que le hace inalterable a la humedad, formando una fibra totalmente rígida.

75.- En este enrejado así formado, se colocarán en lugar adecuado los oportunos listones que facilitarán la sujeción de los herrajes metálicos de las puertas.

Se hace constar que las celdillas pueden ser de cualquier forma, como alabeadas, poligonales, etc. así como en cualquier medida apropiada.

80.- Asimismo, pueden aplicarse a la construcción de tableros de diversas clases.



N O T A.-

23799

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España

85.- y Colonias, por veinte años, son los siguientes:

1º.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de puertas, caracterizados por haberse dispuesto un trillaje de cartón, constituido por un sistema de celosía de cualquier forma apropiada, que queda entre dos tableros de forma y disposición apropiadas que forman los frentes de la puerta, estando rematado el conjunto por el listón de madera que forma el cerco propio de la puerta.

95.- 2º.- Perfeccionamientos según el punto 1º, caracterizados porque el cartón que forma el trillaje interior de la puerta está impregnado de un producto químico a base de colofonia, parafina y trementina, lo cual le hace inalterable a la humedad, a la vez que le da la rigidez suficiente para conseguir la solidez apropiada de la puerta, a fin de evitar deformaciones en ésta.

100.- 3º.- Perfeccionamientos según puntos anteriores, caracterizados por haberse dispuesto en el interior de la puerta los refuerzos necesarios, para conseguir la fijación de los elementos metálicos propios de la puerta para su accionamiento y sección.

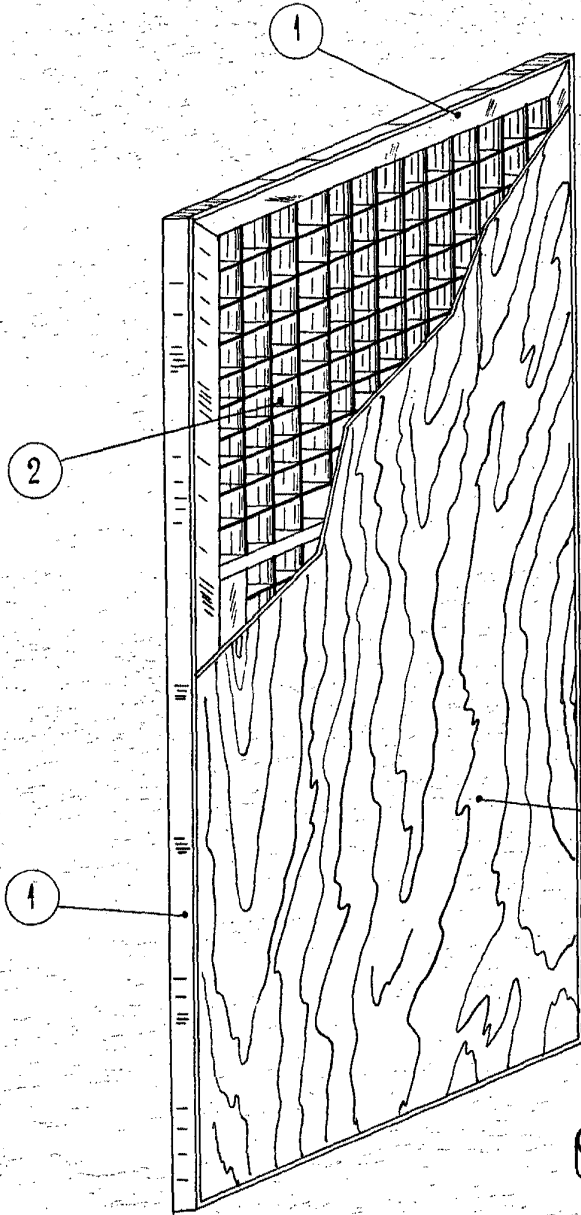
105.- 4º.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE PUERTAS", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 108 líneas y a título de ejemplo se representa en los adjuntos dibujos.

Madrid, 3 ENE. 1961

BERNARDO OLIVA ESPINOSA, y  
JOSE MANUEL MARTIN BRU.

P. M.

ESCALA VARIABLE



263799

Fig. 1

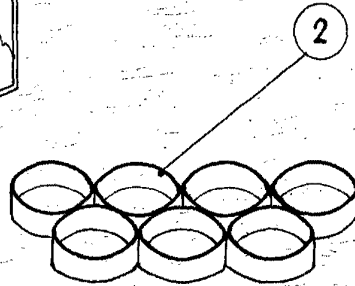


Fig. 3

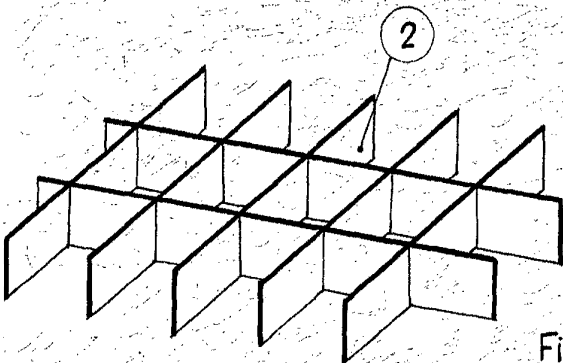


Fig. 2

Madrid, 3 ENE. 1961

P.A.

