



ESPAÑA

16 ENE. 1983

19 ES 21 22	NUMERO 266148	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 30 JUN. 1982	

MODELO DE UTILIDAD

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

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL E06B 3/70
------------------------	--

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

"NUEVA PUESTA PARA USOS DOMESTICOS E INDUSTRIALES".

71 SOLICITANTE (S)

DE Josefa Barberá Albiach y D. Vicente Andreu Bort.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

C/. Los Molinos, nº 15 PATENIA (Valencia).-

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

DON JOSE LOPEZ CORTES.-

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

En la presente memoria descriptiva y en los dibujos complementarios que se acompañan, vamos a tratar de definir una nueva puerta de múltiples aplicaciones tanto en usos domésticos como industriales, presentando unas indudables ventajas de orden práctico y técnico, puesto que junto a una evidente economía en costo, fácil manejo y poco peso, se une el hecho de ofrecer un perfecto aislamiento térmico y acústico con una excelente resistencia mecánica, comprendiendo unas características estructurales y constitutivas, que difieren notablemente de las puertas de éste tipo actualmente conocidas, razones todas éstas que unidas a sus cualidades de novedad y utilidad práctica, son las que le prestan fundamento suficiente para obtener el privilegio de exclusividad que se solicita, en lo referente a su fabricación y venta por los titulares en España, como consecuencia del presente registro de Modelo de Utilidad, al que se acogen.

Esta nueva puerta para usos domésticos e industriales, se fabricará con plancha preferentemente metálica, pudiendo o no llevar exteriormente un recubrimien-

5

10

15

20

5 to plástico o cualquier forma de acabado. Su fabricación se obtiene por estampación y plegado posterior para formar el galce o solapa de los laterales y parte superior de la puerta que se aplicará al montante de la puerta, construyéndose de dos piezas fabricadas independientes que posteriormente se encajarán entre sí en forma ajustada y sin necesidad de soldadura, presentando la particularidad de que el espesor en el galce o solapa de los lados y de la parte superior de la puerta, es similar a las puertas de madera, de modo que el producto interior se alojara incluso dentro del galce o solapa de la puerta en los laterales y parte superior, introduciéndose el mismo por inyección.

10
15
20
25 Una vez fabricadas y montadas las partes metálicas de la puerta correspondientes a su parte exterior, en la parte inferior ó en cualquier otro punto que se estime conveniente, se practicará un orificio de características apropiadas, a través del cual se incorporará por inyección el relleno de la puerta consistente en espuma rígida de poliuretano o de material similar, formando un bloque rígido de poco peso y de gran resistencia mecánica, tendiendo a presionar unas sobre otras, las solapas o dobleces de montaje de las dos partes metálicas de la puerta, evitando que puedan desmontarse, ya que se forma una pieza monobloque.

En lo que sigue, nos referiremos a las dos láminas de dibujos que se acompañan, en los cuales se ha representado gráficamente expuesto, un caso de realización práctica de la nueva puerta para usos domésticos e industriales objeto del presente registro, haciendo constar, que dada la condición eminentemente informativa de los dibujos en cuestión, las figuras diseñadas en las mismas, deberán ser examinadas con el más amplio criterio y sin carácter limitativo de parte alguna.

Las figuras representadas en las dos hojas de dibujos adjuntas, exponen como a continuación se especifica:

Figura 1.- Vista frontal en alzado de una de éstas nuevas puertas, viéndose el galce o solapa de los laterales y del lado superior, obtenidos por plegado del material.

Figura 2.- Vista de perfil en alzado, desde uno de los laterales longitudinales de la puerta.

Figura 3.- Vista de perfil en planta de la puerta por el lado superior provisto de galce o solapa.

Figura 4.- Vista de perfil desde la planta inferior de la puerta, viéndose practicada una orificación para la inyección de espuma rígida de poliuretano, como relleno de la puerta.

Figura 5.- Detalle en sección A-B de la figura

1 a mayor escala, viéndose la forma de obtención del galce o solapa lateral de la puerta con superposición de las últimas dobleces sobre las que presiona la masa de espuma rígida de poliuretano inyectado.

5

Figura 6.- Sección vertical C-D en alzado de la figura 1 a mayor escala, con el galce o solapa superior de la puerta, y la forma de plegado del material de la parte inferior para que finalice en forma plana, relleniéndose con espuma rígida de poliuretano.

10

Figura 7.- Detalle en sección E-F de la figura 4, viéndose el orificio para la inyección de poliuretano.

15

Siempre refiriéndonos a los dibujos que se acompañan, hay que hacer constar que en las figuras expuestas en los mismos, se han incorporado acotaciones numéricas, relacionadas con las descripciones que de sus características y funcionamiento se realizan a continuación, siendo -1-, la plancha que forma el plano interno de la puerta, comprendiendo en los dos laterales verticales y en la parte superior, la doblez -2- a escuadra, finalizada con otra pequeña doblez -3- asimismo a escuadra, orientada hacia afuera, presentando el plano interno -1- en la parte inferior de la puerta, la doblez a escuadra -4- rematada en otra doblez a escuadra -5- orientada hacia adentro para evitar que la puerta en dicha parte inferior

20

ofrezca galce o solapa.

5 Para el plano externo de la puerta, se dispone de la plancha -6-, de mayores dimensiones que la plancha -1-, comprendiendo en su periferia, las dobleces laterales y superior -7-, cuya anchura determinará el galce o solapa -8- de la puerta, finalizando en la doblez descendente -9-, que monta sobre la doblez -3- de la plancha -1-, llevando en el lado inferior la plancha -6-, la doblez inicial a escuadra -10-, alineada horizontalmente con la doblez inferior a escuadra -4- de la plancha -1-, finalizando con la doblez ascendente -11-, contiguamente a la doblez -5-, quedando de este modo conformada exteriormente la puerta.

10 Una vez montadas las dos partes de la puerta -1- y -6-, a través de sus plegados o dobleces, se procederá a inyectar en su interior, espuma rígida de poliuretano -12- a presión, a través del orificio -13- practicado en la doblez inferior -4- de la puerta, ó a través de otro punto en que se requiera, formando un bloque homogéneo de poco peso, gran resistencia mecánica y aislante térmico y acústico.

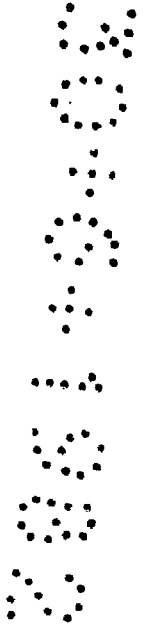
15 Estimando ampliamente descritas todas y cada una de las partes que constituyen ésta nueva puerta para usos domésticos e industriales, solamente nos resta consignar la posibilidad de que sus diferentes partes puedan

20

25

fabricarse en variedad de materiales, tamaños y formas, pudiendo igualmente introducirse en su constitución, aquellas variaciones de tipo constructivo que la práctica aconseje, siempre y cuando las mismas, no sean capaces de alterar los puntos esenciales, de que es objeto el presente registro de Modelo de Utilidad.

5



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

= = = = =

5 12.- Nueva puerta para usos domésticos e industriales, esencialmente caracterizada por estar constituida por dos piezas laminares, siendo la posterior de mayor superficie que la anterior para formar un galce o solapa en los laterales verticales y en la parte superior de la puerta, comprendiendo la pieza laminar anterior, una doblez a escuadra en todos sus laterales con lo que se conforma el espesor de la puerta, finalizando ésta doblez a escuadra en los laterales verticales y superior, con otra doblez menor hacia afuera, mientras que en el inferior, la doblez menor como remate, estará orientada hacia adentro, disponiendo la pieza laminar posterior de mayor superficie de una doblez a escuadra con otra doblez descente que determinan el espesor del galce o solapa, montando la última doblez descendente de la plancha posterior, sobre la última doblez hacia afuera de la plancha anterior en sus laterales verticales y superior, mientras que en la parte inferior ~~exenta~~ de galce o solapa, las dobleces extremas de ambas planchas anterior y posterior, quedan situadas contiguamente, llevando la doblez inferior o cualquier otro punto adecuado de la puerta, un orificio practicado, a través del cual se inyecta a presión, espuma rígida de poliuretano e de cualquier otro material que reuna condi-

5 ciones similares, llenando interiormente la puerta entre sus planchas anterior y posterior incluso el hueco de los galces ó solapas circundantes, formando un bloque homogéneo, cuya presión interna mantiene formada la puerta sin necesidad de soldaduras ó cualquier otro medio de fijación.

2ª.-"NUEVA PUERTA PARA USOS DOMESTICOS E INDUSTRIALES".

10 De conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

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

Madrid, 30 JUN. 1982

Por autorización de los interesados.-



Fig.1

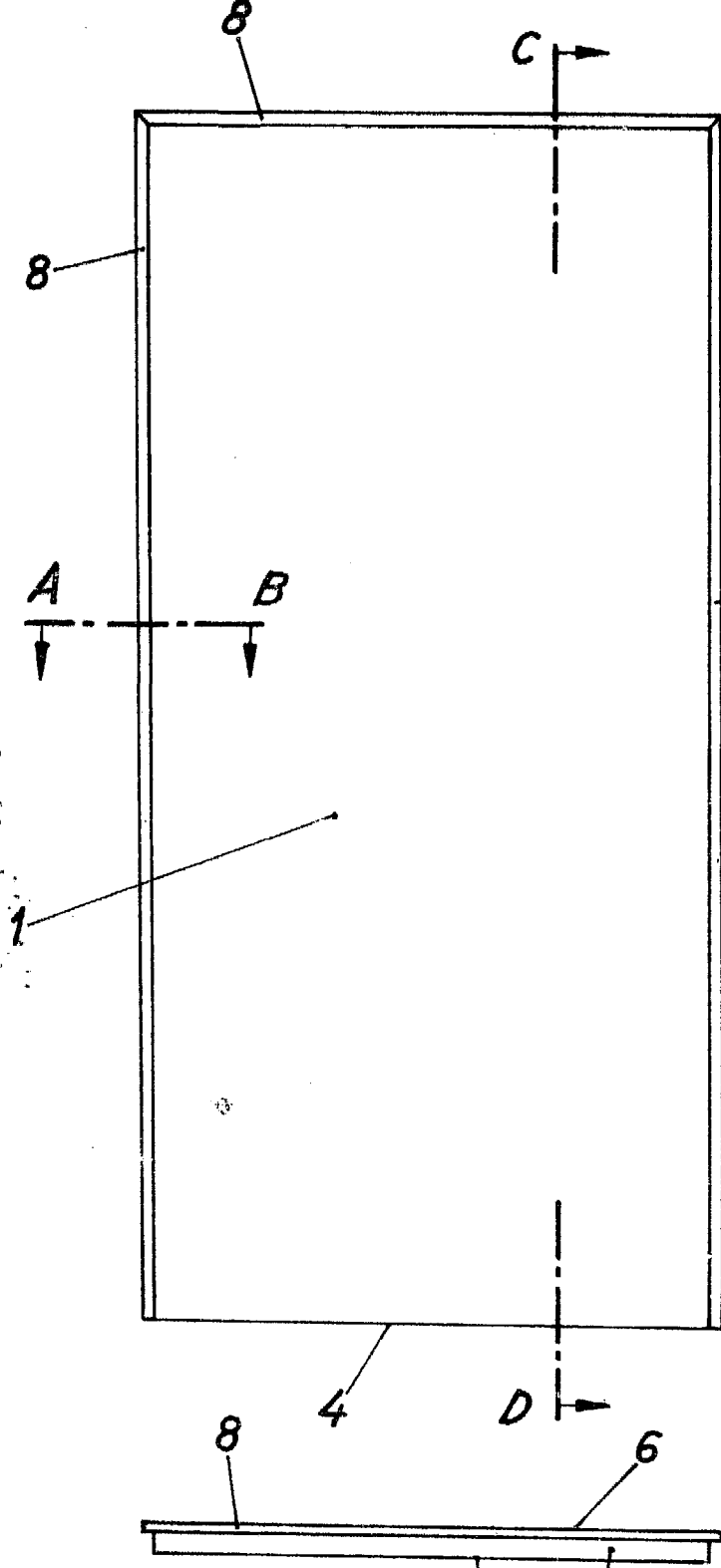


Fig.2

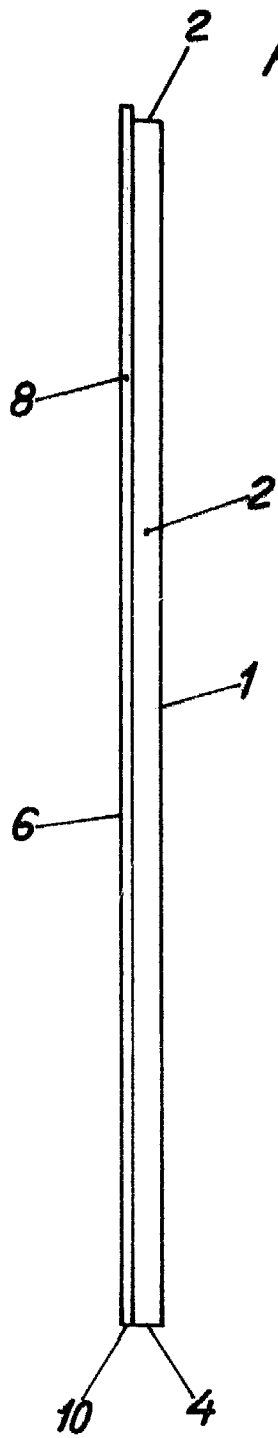
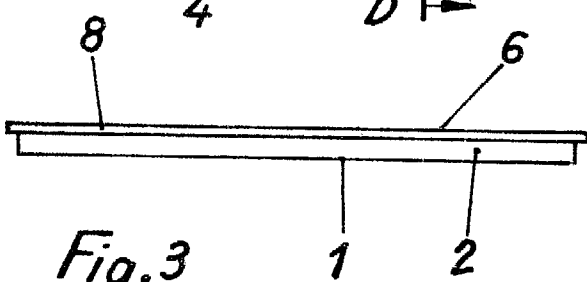


Fig.3



Escala variable
MADRID 30 JUN 1982

