



ESPAÑA

ES

11  
21  
22

NUMERO

266363

FECHA DE PRESENTACION

13 JUL. 1982

MODELO DE UTILIDAD

1 FEB. 1983

<p>30 PRIORIDADES:</p> <p>31 NUMERO</p>	<p>32 FECHA</p>	<p>33 PAIS</p>
---	-----------------	----------------

<p>47 FECHA DE PUBLICIDAD</p>	<p>61 CLASIFICACION INTERNACIONAL</p> <p>A47B 96/20</p>
-------------------------------	---

<p>54 TITULO DE LA INVENCIÓN</p> <p>"TABLERO PARA FABRICACION DE MUEBLES".</p>
--

<p>71 SOLICITANTE (S)</p> <p>D. MIGUEL SAPENA MORET</p>
---

<p>DOMICILIO DEL SOLICITANTE</p> <p>C/. Marqués de Zenete, nº 8-3ª. VALENCIA -7</p>
---

<p>72 INVENTOR (ES)</p>
-------------------------

<p>73 TITULAR (ES)</p>
------------------------

<p>74 REPRESENTANTE</p> <p>D. JOSE LOPEZ CORTES</p>
---



MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

La presente memoria descriptiva y los dibujos complementarios anexos tienen la finalidad de describir las características de un original tablero especialmente ideado para la fabricación de muebles de madera.

5 Aunque el tablero objeto de la invención tiene múltiples aplicaciones para la fabricación de gran diversidad de muebles, tiene su particular empleo en la constitución de estanterías, librerías y muebles combinados con la estructura de esta clase de muebles, especialmente de los fabricados según el sistema basado en un dispositivo creado por el propio inventor, debidamente protegido mediante la correspondiente Patente de Modelo de Utilidad. Este dispositivo se basa esencialmente en el empleo de unas varillas metálicas con las que se mantienen armados y tensados los marcos de la estructura y el conjunto, de piezas ensambladas, sin el uso de encolados, clavazón, ni tornillería. Sin embargo, el sistema requiere el uso de molduras y de ranuras que implican bastante mano de obra y maquinado de las piezas.

10

15

La finalidad de estos nuevos tableros es la de simplificar y abaratar el coste, a base de sustituir las ranuras

20



de los cantos de los tableros por unos orificios que atraviesan el tablero de canto a canto, al objeto de que las varillas que arman y tensan el conjunto de tableros pasen por el interior de dichos orificios, con lo cual se eliminan las molduras o listones que cubren dichas varillas y ranuras. Pero la realización de tales orificios, que tienen una gran profundidad, presenta ciertamente sus dificultades, siendo precisamente esta la finalidad de la invención, o sea la de hacer posible la fabricación de un tipo de tablero de madera dotado de dichos profundos orificios que lo atraviesan y ello de manera fácil, y práctica.

El nuevo tablero para fabricación de muebles que nos venimos refiriendo se caracteriza esencialmente por el hecho de estar constituido por dos tablas de madera, de aglomerado de madera o de fibras, en cada uno de los cuales se practican mecánicamente en una de sus caras varias ranuras paralelas de una profundidad y sección correspondiente a la mitad del diámetro y forma que se quiera dar a los orificios del tablero a fabricar, tras lo cual se enfrentan estas caras de las tablas y se encolan, haciendo que las ranuras coincidan, de manera que con cada dos ranuras queda formado un orificio entre las dos tablas que, al hallarse encoladas, constituyen un tablero atravesado por



varios profundos orificios de canto a canto. El tablero así constituido se recubre por ambas caras con una lámina de chapa de madera o laminado plástico.

Si en el tablero se forman dos orificios, cercanos a los lados longitudinales, servirá para la fabricación de estanterías, uniendo estos tableros mediante dos varillas introducidas a través de los orificios, intercalando entre tablero y tablero un tablero perpendicular que es el que actuará de estante y situando en el canto superior e inferior del conjunto de tableros un listón o moldura atravesado por los extremos de las varillas, en los que se roscan las correspondientes tuercas.

Pero también cabe el que, en lugar de sólo dos ranuras en una cara de cada tabla, se le practiquen muchas y más o menos espaciadas, de manera que alojando luego en cada orificio del tablero resultante al juntar y encolar las dos tablas ranuradas, se forme con ello una armadura interna de varillas, obteniendo así un tablero blindado, adecuado para la fabricación de puertas, por ejemplo.

Las mencionadas ranuras pueden ser semicilíndricas o semipoligonales, para que al enfrentarse constituyan orificios de las más variadas formas, acorde con el de los perfiles de las varillas, tal como redondos o de cuadrángulo. Pueden también formarse orificios de sección rectangu-



lar para alojar en ella cintas o pletinas metálicas, a efectos de blindar el tablero.

Para la más fácil comprensión de las características generales expuestas, se acompaña una lámina de dibujos que representa un ejemplo de realización de un tablero constituido según la invención, con la salvedad de que debe interpretarse ampliamente y sin sentido restrictivo alguno.

Los mencionados dibujos representan en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Perspectiva mostrando un tablero constituido según la invención.

Fig. 2.- Perspectiva de las diversas piezas componentes del tablero, dispuestas según el orden de colocación, antes del encolado o unión.

Fig. 3.- Planta de una de las dos tablas componentes del tablero, visto por la cara interna.

Como se aprecia en dichas figuras, el ejemplo de tablero representado en ellas presenta la siguiente composición: está integrado por dos tablas de madera, conglomerado de madera, de fibras o de cualquier otra materia, señaladas con -1- y -2-, de la forma, extensión y grosor acorde con el tablero que se desee fabricar. En una de las dos caras mayores de cada uno de dichos tableros y con la máquina y



útil adecuado, se practican dos ranuras -3- de sección  
semicircunferencial, extendidas transversal y perpendi-  
cularmente, de lado a lado, como vemos en la figura 3.  
Luego de preparadas dichas tablas -1- y -2-, como queda  
5 dicho, se encolan una a otra, disponiendo enfrentadas las  
ranuras -3-, con lo cual resultarán constituidas dentro  
del cuerpo del tablero dos orificios -4-, que lo atravie-  
san de un lado a otro. Finalmente, aunque realmente esto  
no afecta a las características de la invención, se enco-  
10 lan las chapas de madera o de laminado plástico -5- y -6-  
sobre las caras externas de las tablas -1- y -2-, con lo  
cual dispondremos ya del tablero listo para fabricar un  
mueble, introd-uciendo por los orificios -4- las correspon-  
dientes varillas metálicas y montándose con las piezas y  
15 elementos adecuados, que no es necesario citar aquí.



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

5 1.- Tablero para fabricación de muebles, con sus caras exteriores recubiertas o no por chapas o laminado plástico, esencialmente caracterizado por el hecho de estar constituido por dos tablas de madera, aglomerado de madera, fibras u otra materia, cada una de las cuales tenía practicada en una de sus caras, antes de unirse una tabla a otra por encolado, varias ranuras transversales, de profundidad, sección y forma variables, cuyas ranuras se dispondrán enfrentadas y coincidentes las de una tabla y otra, de manera que, tras la unión de ambas tablas, quedarán formados en el cuerpo del tablero resultante tantos orificios transversales, extendidos de lado a lado, como pares de ranuras hayan sido enfrentadas, y

10

2.- " TABLERO PARA FABRICACION DE MUEBLES ".

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.

13 JUL 1982



- 8 -

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas o meca  
nografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 13 JUL 1982

Por autorización del interesado.





Fig.1

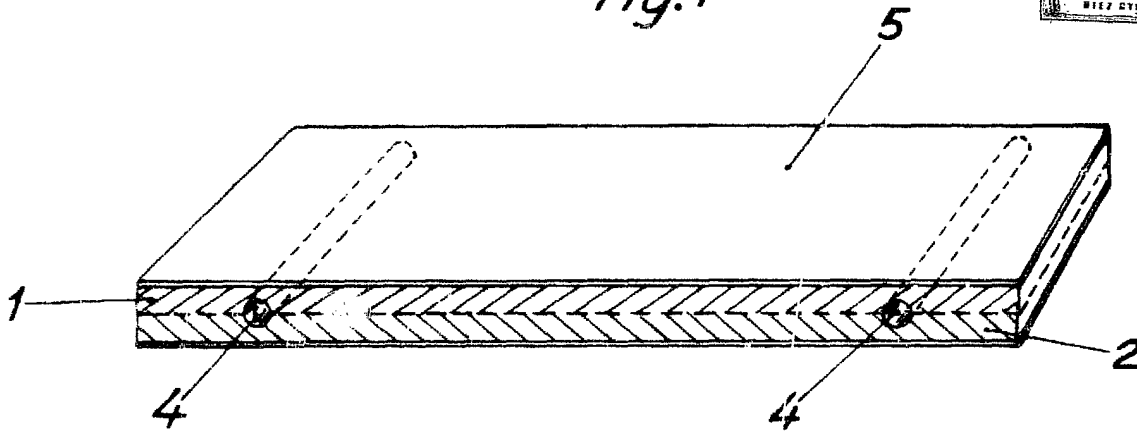


Fig.2

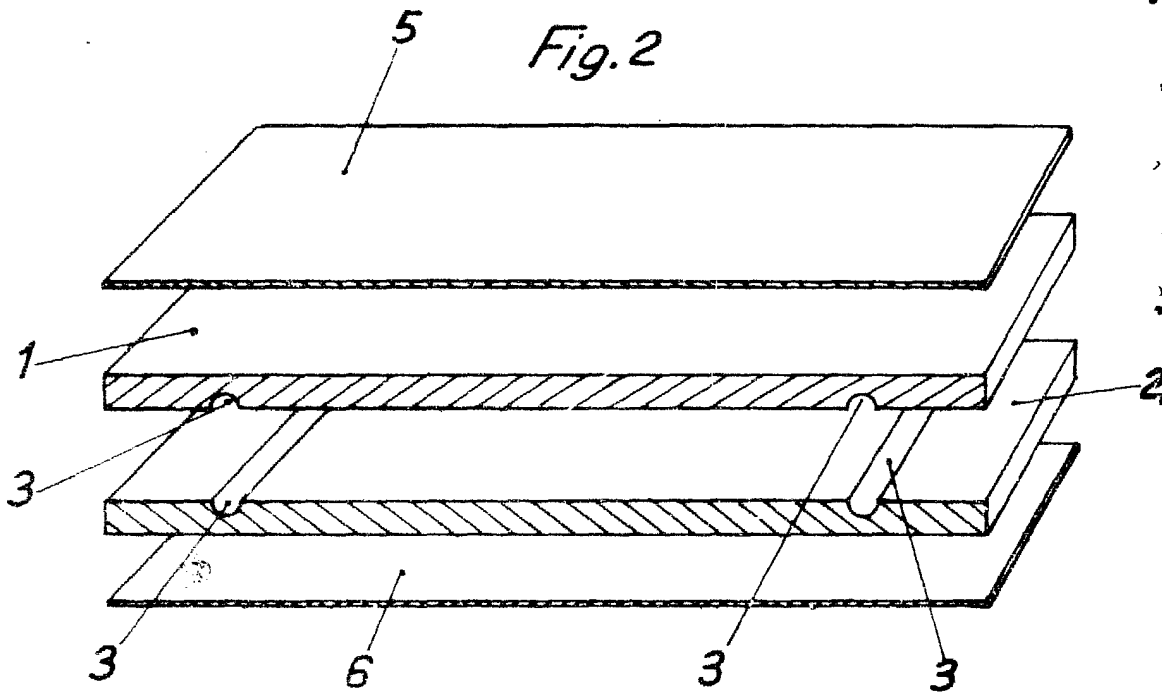
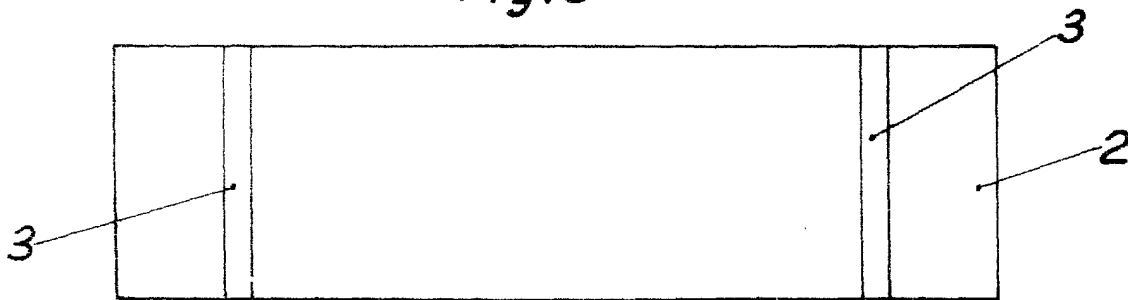


Fig.3



Escala variable  
MADRID 13 JUL 1982