

282313



27 JUN 1913

282313

MEMORIA      DESCRPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

Rodes, S.A., de nacionalidad española.

Residente en ALICANTE.-Maestro Alonso, 63 y 65

p o r :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN SERIE DE PANELES HUECOS PARA PUERTAS Y CERRAMIENTOS".

---

282313



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de invención, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de unos perfeccionamientos en la fabricación de paneles huecos para puertas y cerramientos.

5.-

La tendencia moderna en la fabricación de puertas, ventanas y cerramientos de madera, es conseguir que estos elementos sean en mayor grado posible indeformables, ligeros y económicos.

10.-

Tales cualidades han sido resueltas mediante la aplicación de paneles huecos en la fabricación de los mencionados elementos.

En efecto, los paneles huecos tienen la ventaja de ser ligeros y, por consiguiente, presentar una economía de material importante, permitiendo el empleo de residuos y materiales de difícil aplicación en cualquier tipo de construcción de madera.

15.-

Estos paneles huecos al estar contruidos de una forma estudiada pueden ser indeformables, basta para ello situar sus elementos componentes en la forma conveniente para que no se produzcan abarquillamientos por efecto de la humedad o, por lo menos, que tales deformaciones se contrarresten simultáneamente con la disposición de sus componentes.

20.-

Existen en la actualidad diversos procedimientos para la fabricación de tales paneles en los que, si bien se han resuelto algunos de los problemas planteados, carecen de la economía de fabricación necesaria.

25.-

El presente invento trata precisamente de un procedimiento de fabricación que mejora sustancialmente los actualmente aplicados en la construcción de paneles. Este procedimiento permite la construcción en serie y normalizada de cualquier tipo de pa-

30.-

282313



nel especialmente aquellos dedicados a la fabricación de puer-  
tas y ventanas. El material empleado en la armazón interior de  
los mismos es económico y su formación por su gran sencillez  
puede ser realizada por operarios no especializados, lo cual  
35.- en conjunto consigue una economía superior, sin perjuicios en  
modo alguno de la calidad de los paneles fabricados.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del  
objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el  
plano adjunto complementario de la presente exposición, se re-  
40.- presenta una forma práctica para la realización industrial y  
únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carác-  
ter exhaustivo sino meramente informativo.

En este plano:

Fig. 1ª, disposición de las chapas y láminas intermedias  
45.- para la formación del armazón.

Fig. 2ª, conjunto plegado del armazón interior.

Fig. 3ª, disposición relativa de un armazón plegado entre  
los largueros del bastidor.

Fig. 4ª, disposición del armazón desplegado en el interior  
50.- de la puerta.

En las expresadas figuras, las referencias corresponden:

- (1).-Chapas.
- (2).-Láminas intermedias.
- (3).-Uniones encoladas.
- 55.- (4).-Largueros laterales.
- (5).-Conjunto de armazones.
- (6).-Armazón plegado separado.
- (7).-Armazón interior desplegado.
- (8).-Listones horizontales.
- 60.- (9).-Chapas externas.



Las figuras representadas en el gráfico se refieren a la construcción de una puerta realizada con un panel hueco según el presente invento.

La primera fase de este procedimiento consiste en la formación del interior. Este armazón interior no se realiza en un conjunto para una serie de bastidores. En la fig. 1ª, se representa la primera fase de la formación de los armazones internos consistentes en fijar sobre una chapa (1) por medio de cola otras láminas más cortas (2) situadas en forma inclinada que son encoladas por su otro extremo sobre la correspondiente cara de otra chapa (1), que, a su vez, recibe por la cara opuesta el encolado de otras láminas (2) dispuestas en otro sentido y así sucesivamente hasta completar el número de chapas (1) convenientes para la formación del panel que ha de construirse en función de sus dimensiones.

El conjunto de chapas (1) y láminas (2) con sus partes encoladas (3) es sometido a prensado hasta su total adherencia de las partes encoladas, obteniendo una placa de cierto grosor (5) después del citado prensado.

La siguiente operación tiene por objeto independizar los armazones que han de resultar de la placa compuesta (5). Esta operación es simplemente cortar longitudinalmente la placa (5) en tiras del espesor adecuado correspondiente al grueso del panel que se ha de construir, de manera que se obtienen los elementos separados (6).

Para formar el bastidor, una vez independizado los armazones interiores plegados (6) se fijan sus elementos externos a dos listones o largueros (4) también por pegamento sometidos al correspondiente prensado para su total adherencia.

Una vez unidos los largueros (4) al armazón plegado (6)



282313

95.- dichos largueros se separan abriéndose el armazón plegado (6) a manera de acordeón hasta adoptar la forma representada en la figura 4ª. Una vez alcanzado la dimensión adecuada se fijan los elementos (8) superior e inferior del panel por medios corrientes a los extremos de los largueros (4) obteniendo así un armazón ligero e indeformable de las dimensiones exactas de la puerta.

100.- La fabricación de la puerta queda completada al recubrir el bastidor con las chapas (9) adheriéndolas a los bordes de los elementos desplegados del armazón (7), de manera que se obtiene una gran consistencia que impide la total deformación de la puerta, alcanzando ésta una resistencia equivalente al de una puerta maciza, pero con la ventaja de su gran ligereza y economía de materiales.

105.-

#### REIVINDICACIONES

110.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN SERIE DE PANELES HULCOS PARA PUERTAS Y CERRAMIENTOS" que se caracteriza porque a una cara de una plancha de madera se fijan en sentido transversal y paralelas entre sí unas tiras de poco espesor mediante encoladura de una de las orillas longitudinales del mismo lado en todas ellas; la orilla opuesta de la otra cara de las tiras se fijan en igual forma a la cara de otra plancha de madera de igual proporciones que la primera, que a su vez recibe transversalmente por la otra cara otra serie de tiras semejantes que se fijan a una tercera plancha y así sucesivamente hasta obtener un conjunto de planchas apiladas unidas entre sí mediante tiras paralelas intercaladas transversalmente, que es sometido a prensado hasta la total adherencia.

282313



2a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN SERIE DE PANELES  
120.- HUECOS PARA PUERTAS Y CERRAMIENTOS" según la anterior reivindi-  
cación que se caracteriza, porque la pila de planchas unidas  
por las tiras transversales encolada, es cortada en tiras lon-  
gitudinales susceptibles de ser desplegadas para formar una  
armadura extensible, como elemento resistente interno del pa-  
nel.  
125.-

3a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN SERIE DE PANELES  
HUECOS PARA PUERTAS Y CERRAMIENTOS" según las anteriores rei-  
vindicações que se caracteriza porque antes del desplegado  
de la armadura realizada de acuerdo con la anterior reivindica-  
ción, se fijan los laterales a dos listones que sirven de lar-  
gueros al bastidor, para que después de separados, al desplegar  
la armadura, sean fijados por sus extremos a listones semejan-  
tes, que forman en conjunto el encuadre del panel, el cual es  
terminado con la fijación por encolado de las planchas que cons-  
tituyen sus dos caras, a los bordes de la armadura interna.  
135.-

4a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN SERIE DE PANELES  
HUECOS PARA PUERTAS Y CERRAMIENTOS".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas fo-  
liadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un to-  
tal de ciento cuarenta líneas, incluidas éstas.

Madrid, 27 de Junio de 1.963.-

RODES, S.A.

Hoja única

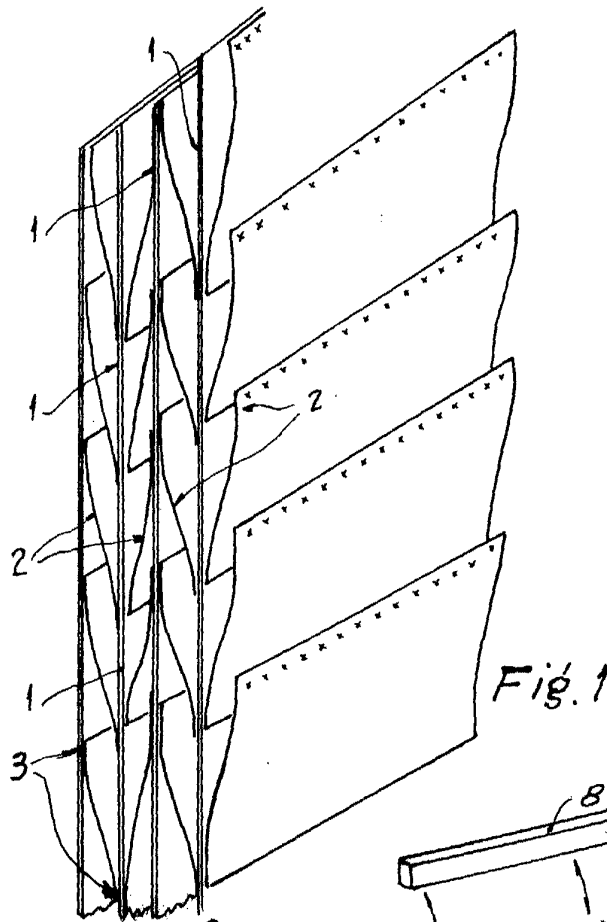


Fig. 1

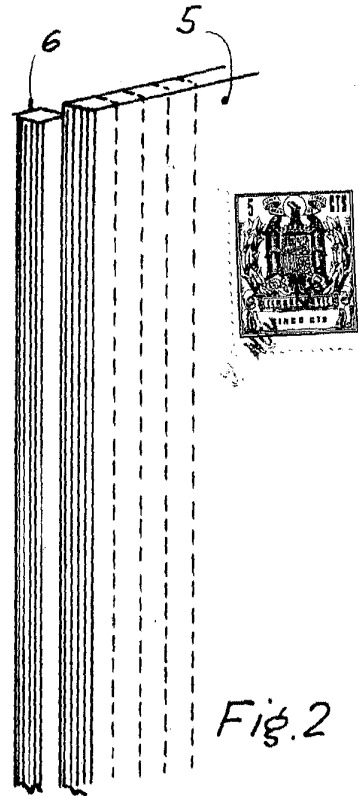
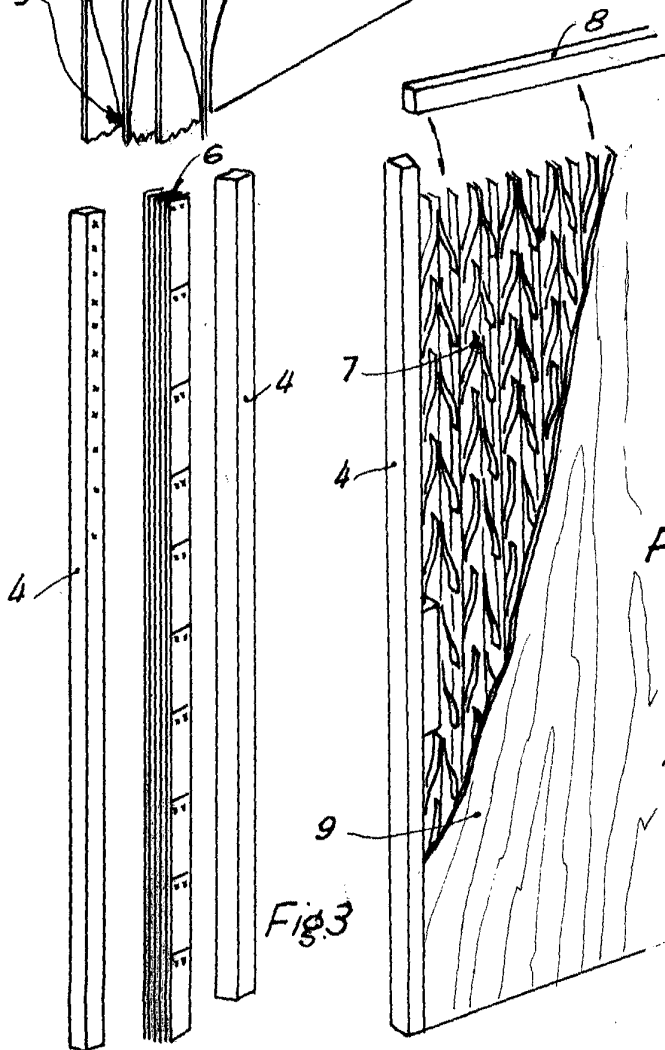


Fig. 2



282313

Fig. 4

Fig. 3

Madrid, 7 Noviembre de 1962

*[Handwritten signature]*

Escala variable