

19 ES	11	NUMERO	289913	10 Y
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION	28 Octubre 1.985	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- ABR. 1986

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. A47B 88/01

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"ENSAMBLAJE DE CAJONES"

71 SOLICITANTE (S)
DA. ANA ROCOSA GARNIER

BOMICILIO DEL SOLICITANTE
C/. Agustina de Aragón, 11 - SANTA BARBARA (Tarragona)

72 INVENTOR (ES)
DA. ANA ROCOSA GARNIER

73 TITULAR (ES)
DA. ANA ROCOSA GARNIER

74 REPRESENTANTE
D. JUAN LOPEZ SANCHEZ

EXPEDIENTE: MODELO DE UTILIDAD

Titular: Da. ANA ROCOSA GARNIER

Nacionalidad: Española

Domicilio: C/. Agustina de Aragón, 11
SANTA BARBARA (Tarragona)

Objeto: "ENSAMBLAJE DE CAJONES"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

En el curso de la presente Memoria Descriptiva, y con la ayuda del plano adjunto, vamos a dejar expuestas las características de un nuevo tipo de ensamblaje para tableros, para la confección de cajones, en los que concurren las circunstancias de utilidad y novedad que exige el vigente Estatuto-Ley de Propiedad Industrial, para conceder a su titular el privilegio de su exclusiva explotación industrial y comercial en España.

La principal virtud que se alcanza mediante este tipo de ensamblaje es el de que no precisa de previos encolados que aseguren un perfectísimo encaje de los ele-

mentos de unión de los tableros, alcanzando los cajones una extraordinaria solidez, a la vez que el montaje de los tableros y su fácil desmontaje permite el servicio de estos cajones desmontados con una notable reducción de volumen para los envíos de los mismos.

Para mejor comprensión de las características de los elementos que integran este Modelo de Utilidad, se ha estimado conveniente la aportación de una lámina de dibujos, en la que se muestra un caso práctico de realización, con la natural advertencia de que estos dibujos son aclaratorios y nunca limitativos del alcance de la protección que dispensa este Modelo.

En la lámina de dibujos que se acompaña las figuras 1ª y 2ª son sendas vistas en alzado y perfil de los tableros que comportan sólo los orificios de ensamble y los tetones para esta misma operación, en tanto que la figura 3ª nos muestra una vista en alzado de un tablero que comporta tanto orificios como tetones para su ensamble; la figura 4ª nos muestra la sección A-B de la figura 3ª, con el detalle de montaje del teton, siendo los dibujos de la figura 5ª sendos prototipos de los orificios ciegos y de los tetones de ensamble.

Haciendo referencia a las precitadas figuras señalamos con -1- al tablero que en ambos extremos comporta alineados los orificios -5-, ciegos y provistos de los avellanados -6- de sus bocas de penetración, señalando con -2- al tipo de tablero que ofrece los tetones -4- que están obtenidos de la misma madera o material que constituye el grueso del tablero, de forma que

45 estos tetones y ello lo queremos dejar bien especificado, no se trata de mechones postizos introducidos en orificios previstos al efecto, sino en tetones obtenidos del mismo grosor de la madera, como se muestra en las figuras 4ª y 5ª.

50 Señalamos con -7- y -7'- los rebajes obtenidos en el dintorno de los orificios ciegos que señalamos con -5-, siendo el que señalamos con -7- en forma de ranuras perpendiculares al orificio de penetración de este orificio, en tanto que señalamos con -7'- a un ranurado en forma helicoidal que se practica en el dintorno.

55 Con -8- y -8'- señalamos las estriás verticales, en el primer caso obtenidas en los tetones ~~-4-~~ bien los ranurados helicoidales que señalamos con -8'- obtenidos en la superficie de revolución de los tetones de forma general cilíndrica.

60 Con -9- señalamos el ranurado para la base o fondo del cajón, y con -10- las entallas que en el lado opuesto comportan los tableros -1- y -2- que constituyen las guías necesarias para el deslizamiento de los cajones en sus alojamientos respectivos.

65 La estudiada forma de los orificios -5- así como de los tetones -4-, dan como resultado que en el acoplamiento respectivo, se origine una cámara de compresión de aire que garantiza la solidez de este montaje o ensamblado que asegura la perfecta estabilidad de estos elementos una vez montados, pero que a la vez permite la rápida separación de estas piezas, si se desea servir los cajones con sus piezas separadas para facilitar el envío

70

de los mismos.

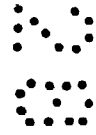
Las irregularidades descritas tanto en los tetones -4- como en el dintorno de los orificios ciegos -5-, dan como resultado el ajustado ensamblaje, por las cámaras de compresión de aire obtenidas, de los tableros integrantes de los cajones.

75

Suficientemente descrita la estructura objeto de este Modelo de Utilidad, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de tamaños, materiales y formas, siempre y cuando estas posibles modificaciones no afecten a su esencialidad que queda reseñada en la siguiente

80

N O T A
= = =



Los puntos que se reivindicacion en el presente Modelo de Utilidad, son:

85

1º.- Ensamblaje de cajones. que se caracteriza porque los tableros que constituyen los cajones ofrecen unos orificios ciegos de ensamblaje en las caras a las que concurren los tableros adjuntos, cuyos edificios ciegos están provistos en su boca de entrada de un aveílanado, que en su interior llevan o no en su dintorno cilíndrico unas irregularidades, bien en forma de estrías verticales o bien de estrías en forma helicoidal, que se complementan con los tetones previstos en los tableros concurrentes que ofrecen forma lisa o bien irregularidades en forma de estrías verticales o de forma helicoidal, y cuyos tetones tienen la peculiaridad de que están obtenidos de la misma madera que constituyen prolongaciones del testero o canto del tablero, obteniéndose un perfec-

95

100

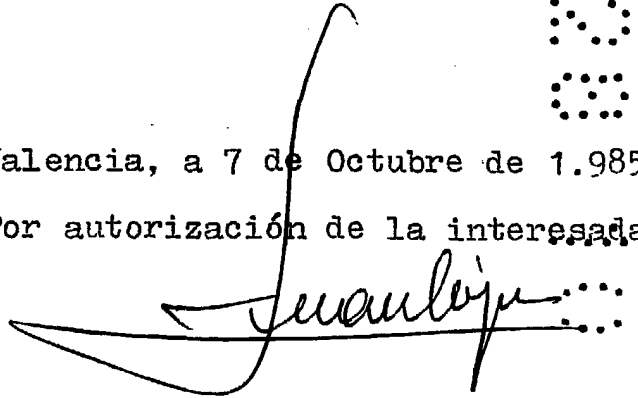
to ensamblaje sin precisión de encolado, porque en la -
ajustada penetración de tetones en orificios, se origina
una cámara de aire por compresión que garantiza la sóli-
da unión de las piezas ensambladas. Y

105

2º.- "ENSAMBLAJE DE CAJONES", de conformidad -
en un todo en lo esencial y fines industriales a lo des-
crito en la precedente Memoria Descriptiva, y gráficamente
representado en las figuras del plano adjunto para su
mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o
mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en
107 líneas.

Valencia, a 7 de Octubre de 1.985
Por autorización de la interesada.



.....
.....
.....
.....

Fig.1

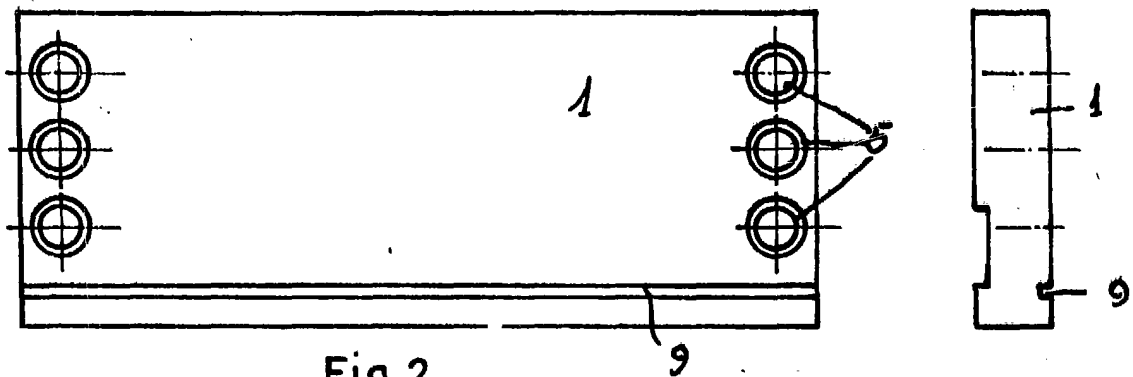


Fig.2

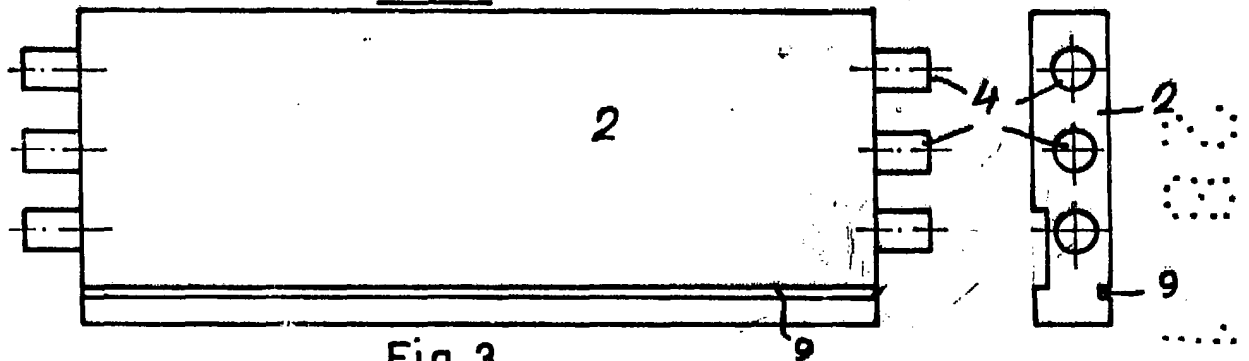


Fig.3

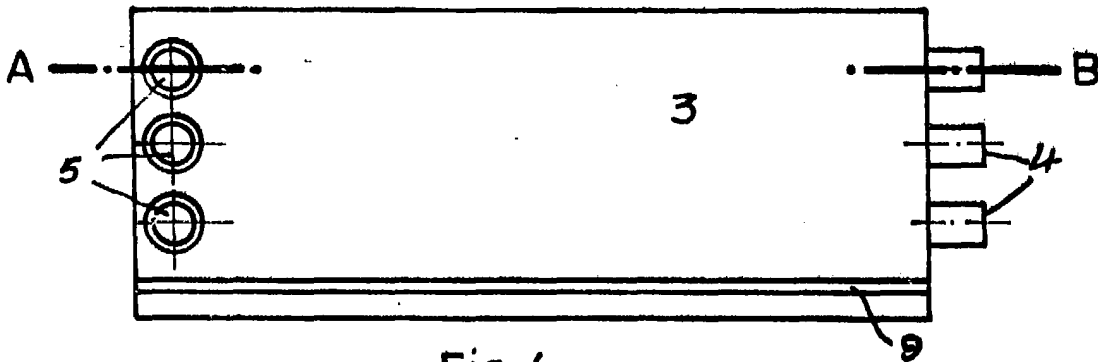


Fig.4
Sección A-B

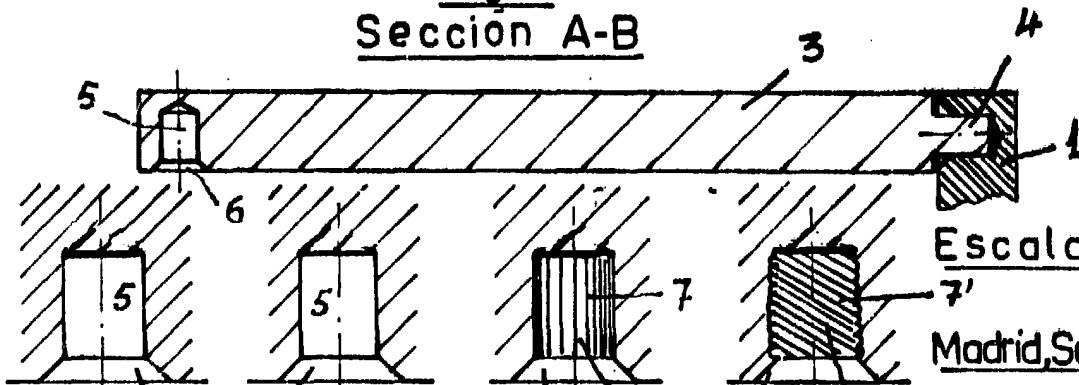
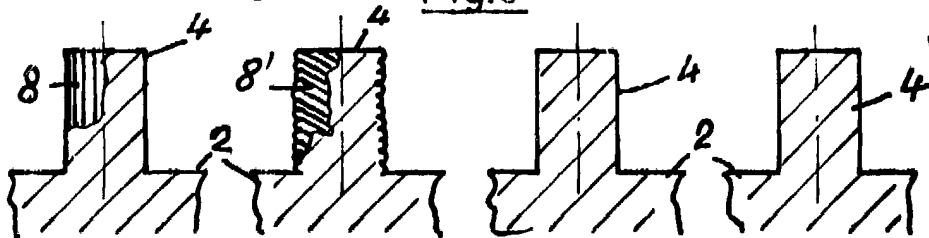


Fig.5



Escala variable.

Madrid, Septiembre 1985.

P.A.

Juan López