

H/V.

13 AB



298616

memoria descriptiva

CLASE DE
REGISTRO

PATENTE DE INVENCION por veinte años en España

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

D. Juan Ramón SANCHEZ - SERRANO Y MUGICA
- de nacionalidad española -

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

Bilbao (Vizcaya)
Alameda San Mames, 37 - 2º Dep. nº 2

OBJETO

" PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE PUERTAS Y ELEMENTOS
ANALOGOS ".

298616



- 1 -

1

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la construcción de puertas y elementos análogos, mediante cuyo procedimiento se establece una puerta prefabricada de madera o material equivalente, que a su ligereza y extraordinaria economía de fabricación, une las ventajas de no transmitir con facilidad ni el calor ni el sonido, teniendo no obstante la adecuada solidez y resistencia, por todo lo cual constituye un nuevo e interesante producto industrial.

5

10

Las partes u operaciones sucesivas que comprenden el proceso de fabricación a que nos referimos, son las siguientes:

15

- se establece el bastidor de madera, sólido, usualmente rectangular, y de las dimensiones correspondientes al caso de que se trate, en el cual se coloca una lámina compuesta de madera, constituida por tres superpuestas, cada una de las cuales tiene aproximadamente un milímetro de espesor;

20

- el conjunto así constituido se coloca sobre una superficie lisa, generalmente de aluminio o hierro, dispuesta a su vez sobre una mesa o apoyo equivalente, procediendo en tales condiciones a colocar, perpendicularmente a la lámina de madera, otras yuxtapuestas de cartón ondulado, destinadas a formar el interior, alma o trillaje de la puerta;

25

- se grapán los ángulos del bastidor, si antes no se ha realizado esta operación;

- sobre el conjunto formado como se viene exponiendo se coloca otra chapa o tablero, análogo al dispuesto inicialmente, que forma la otra cara de la puerta, realizando el correspondiente encolado de sujeción;

298616



- 2 -

1

- se levanta de la mesa o apoyo el cuerpo de la puerta así preparado, incluyendo la lámina inferior metálica que hace de soporte, y se introduce en una prensa de platos calientes, en la que tal conjunto se mantiene durante unos diez minutos, a una temperatura comprendida entre 90 y 120°, y una presión de 8 Kg. por centímetro cuadrado;

5

- extraída de la prensa la puerta así formada, se procede a su acabado, lijando ambas caras, así como los bastidores, suprimiendo las aristas vivas y dándole una superficie uniforme y lisa, que facilita la operación final de barnizado.

10

En la realización del procedimiento caben múltiples modalidades de ejecución, tanto por lo que se refiere a la sustitución de las primeras materias por otras de propiedades o resultados equivalentes, como a la utilización de unos u otros medios y elementos auxiliares, sin que por tales variaciones, o por las que se puedan hacer en detalles del procedimiento operatorio, se afecte a la esencialidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que se hagan del procedimiento reseñado, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

15

20

N O T A.-

25

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la construcción de puertas

298616



- 3 -

1
y elementos análogos, caracterizado porque en una primera fase se establece el bastidor y se coloca en él una lámina compuesta, constituida por tres superpuestas de pequeño espesor, cuyo conjunto se coloca sobre una plancha rígida y lisa, dispuesta sobre un apoyo, para a continuación, como segunda fase, colocar, perpendicularmente a la lámina compuesta, otras de material ligero, onduladas, formando el alma o trillaje de la puerta, que arma a la misma.

5
2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque como tercera fase, después de grapar los ángulos del bastidor, al conjunto formado sobre la plancha rígida, se le añade otra lámina compuesta, que forma la otra cara de la puerta o análogo, y se realiza el encolado de sujeción.

10
3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque en una cuarta fase la placa rígida, soportando el cuerpo de la puerta formado, se introduce en una prensa de platos calientes, en la que se mantiene durante unos diez minutos, a una temperatura comprendida entre 90 y 120°, y a una presión de seis kilogramos por centímetro cuadrado, y una vez así acabada la puerta, se realizan las operaciones finales de alisado y barnizado.

15
20
4.- Procedimiento para la construcción de puertas y elementos análogos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva.

25
Consta esta memoria de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 13 de Abril de 1964.

CARLOS ROEB

P. 10/1