



324489

324489

PATENTE DE INVENCION QUE POR VEINTE AÑOS SE SOLICITA EN ESPAÑA A FAVOR DE DON JUAN ANTONIO MARTINEZ BAENA, DOMICILIADO EN BAZA (GRANADA) CARRETERA DE RONDA, 9, POR: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE ARMAZONES PARA PUERTAS".

M E M O R I A

Como su enunciado indica, consiste - esta invención según se describe en la presente Memoria y se muestra en los Planos - que se acompañan, en un procedimiento para la construcción de armazones para puertas.

324489

2.-



1966

10 El procedimiento que se reivindica tie
ne novedad y su utilidad industrial es con-
seguir un armazón para fabricar puertas de
más resistencia que las conocidas, de difi-
cil alabeo y deformación y de menos peso,
con el beneficio economico de resultar a -
menos coste por la simplicidad de su cons-
trucción, mano de obra y menos empleo de -
materiales.

15 Los actuales armazones de puertas se
fabrican por diversos procedimientos, unos
rellenando el hueco a base de viruta pren-
sada o de recortes de maderas y otros com-
puestos de listones todos juntos y sin unir,
20 en todos estos casos además de resultar la
construcción de mucho más precio por llevar
más materiales y son más caros que los em-
pleados en la presente invención, la mano
de obra es mayor y en todos los casos la -
25 puerta conseguida es más pesada y muy pro-
pensa a la deformación y alabeo por su poca
resistencia, debido a su defecto construc-
tivo.

30 El resultado obtenido con la puerta -
de esta invención, es óptimo y no adolece
de aquéllos defectos por cuanto el relleno
del hueco del tablero es un armazón que se
compone de unos listones dispuestos adecua
da y simetricamente en forma de celdillas
35 y encolados; técnicamente es sabido que las
maderas encoladas ofrecen más resistencia -



que las maderas formadas.

El armazón de esta invención, es propiamente un enrejillado, en el que tanto -
40 los elementos que lo componen como los -
tableros contrachapados que constituyen -
las tapas están encolados entre sí; esta
particularidad proporciona físicamente re-
sistencia a la estructura, al formarse en
45 el interior del tablero una cámara de aire
y aquéllos elementos, que por el hecho de
estar colocados rigidamente a modo de panal
ya serían suficientes para ofrecer mejor -
resistencia, además están encolados, con lo
50 que los defectos de alabeo, falta de resis-
tencia o deformación, están totalmente sub-
sanados.

El procedimiento que se preconiza para
la construcción de los mismos consiste esen-
55 cialmente en que el armazón de la puerta -
propriamente dicho, es un enrejillado cons-
truído a base de un cerco de listones, unos
tacos de separación y una pluralidad de -
listones, cuyos elementos encolados y pues-
60 tos de la forma que más adelante se descri-
birá forman un tablero de consistencia rí-
gida.

Según los Planos que se acompañan, los
elementos que componen el armazón consisten
65 en un cerco A, que puede ser de tres o más
formas, unos tacos B y unos listones C, -
cuyos elementos están encolados entre sí -

324489

4.-

22



70

formando un enrejillado rígido Figura II, primero por la presión normal de sus elementos separados por los tacos en caja cerrada, segundo por el encolado de los mismos.

75

Se ha pensado, por lo económico que resulta su adquisición en determinadas zonas de España, el empleo como materia prima la madera de chopo, material que por no ser noble para ebanistería resulta despreciable y de poco coste, pero utilizable para este fin por sus cualidades y por su precio.

80

85

Así, el chopo es cortado en listones de medidas y en secciones apropiadas e igualmente los tacos, preparados estos materiales básicos son colocados ordenadamente en un molde-prensa rígido ideado al efecto; este molde Figura III es un recipiente rectangular que en cuyos cuatro lados posee unos tornillos de aprieto a modo de torniquetes. En este molde se colocan los cercos y posteriormente de modo paralelo y alternativamente, separados por unos tacos cuadrados dispuestos en línea recta, pero en orden transversal a los listones, se van colocando los elementos una vez que los extremos de los tacos tangenciales a los listones que han de separar han sido untados con una cola especial. Dispuestos los elementos en el molde a modo de teselás y con-

90

95



100 seguido el enrejillado, es aprisionado por
los torniquetes del molde-prensa, de forma
que como resultado de esta presión, por los
puntos de unión asoma una rebaba del pega-
mento que es una costra vítrea (2) Figura
105 IV que se produce al secarse. Esta costra
le dá a estos elementos pegados más fijeza
e imposibilidad de despegado.

Una vez secado el pegado de este en-
rejillado se saca del molde y es repasado
o igualado en una máquina regruesadora. -
110 Posteriormente, por medio de un rodillo, a
mano Figura V, se impregnan las aristas -
de ambas caras de todo este enrejillado -
y sobre las mismas se ponen las dos tapas
de contraplacado y luego es sometido el -
115 armazón formado a un breve prensado en pren-
sa hidráulica de platos calientes, con el
fin de acelerar el proceso del secado de la
cola.

La materia empleada para el encolado
120 se aplica en frío y es una cola especial de
urea-formol. Las aristas de los tableros son
cortadas de acuerdo con la forma de las -
puertas, según tenga el cerco marqueteado
exterior o no lo tengan. A título de ejem-
125 plo no limitativo, puesto que esto es una
cualidad de acoplamiento del armazón a la
puerta, expondremos el corte de los table-
ros contraplacados en tres ejemplos.

EJEMPLO 1º.- Cuando la puerta tiene -

324489

6.-

22



130 cerco formado con embarrado de madera maci-
za con chaflanes en los lados interiores,
según se dispone en el Plano Figura VII. En
este caso los tableros de las tapas están
prolongados ligeramente con respecto al -
135 armazón, a forma de pestaña saliente, que
se ha de introducir en unas guías que tiene
el marco de la puerta y cuyo acoplamiento
es suficiente para la fijación sobre la -
misma de este armazón.

140 EJEMPLO 2º.- Cuando el armazón no -
tiene marqueteado exterior, los listones
que componen las aristas del armazón o -
cerco estan machihembrados además de enco-
lados, según se representa en el Plano, Fi-
145 gura VI.

EJEMPLO 3º.- También puede ser utili-
zable este armazón sin cerco ni marquetea-
do exterior, con un junquillo o listón colo-
cado a testa en los lados del enrejillado,
150 Figura VIII.

Descritas suficientemente las carac-
terísticas de esta invención, se hace cons-
tar que las dimensiones de los elementos -
del armazón, como las del marqueteado exte-
rior constituyen ejemplos no limitativos y
155 asimismo que las dimensiones de este arma-
zón pueden ser variables, siendo los puntos
nuevos por los que se demanda protección -
para su explotación en ESPAÑA y COLONIAS en
160 exclusiva y monopolio, los consistentes en



las siguientes

REIVINDICACIONES

165 1ª.- "Un procedimiento para la construcción de armazones para puertas", caracterizado por consistir en que el armazón propiamente dicho está constituido por una pluralidad de listones dispuestos paralelamente y separados por unos tacos de distinta sección, colocados en orden transversal y también paralelamente entre sí, en cantidad variable y recubiertas sus caras con tapas contraplacadas, yendo todos los elementos entre sí encolados con una cola especial.

175 2ª.- "Un procedimiento para la construcción de armazones para puertas", caracterizado según reivindicación anterior, - porque las fases para la obtención de estos armazones comprenden la disposición de los materiales a emplear, cortados en las medidas y secciones apropiadas y su disposición en un molde-prensa rígido para su encolado; repaso en máquina regruesadora, encolado de todas las aristas de ambas caras del enrejillado del armazón por medio de un rodillo; pegado de las tapas de contraplacado y disposición del armazón en una prensa hidráulica de platos calientes.

185 3ª.- "Un procedimiento para la construcción de armazones para puertas" caracterizado según reivindicación anterior, porque

190

324489

8.-

2.2



195

200

la cola empleada, a base de urea-formol, es aplicada en frío y al ser dispuestos los elementos para su encolado, a modo de teselas en un molde-prensa, que es un bastidor rectangular rígido en cuyos lados - existen una serie de tornillos de aprieto o torniquetes, al ser presionado una vez - encolado, el armazón, sobre los puntos de unión queda formada una rebaba o costra - dura.

205

210

4ª.- "Un procedimiento para la construcción de armazones para puertas", caracterizado según reivindicaciones anteriores, porque una vez seca la cola del enrejillado que constituye el interior del armazón éste es sometido para dejar uniforme la superficie de contacto de los tableros contraplacados, a la acción de repaso en máquina regruesadora.

215

220

5ª.- "Un procedimiento para la construcción de armazones para puertas", caracterizado según reivindicaciones anteriores, porque ambas caras del enrejillado y por todas las aristas que componen las celdillas, por medio de un rodillo se impregnan de una capa de cola y sobre la misma se pegan los tableros contraplacados que constituyen las tapas y es sometido a prensado en prensa de platos calientes.

6ª.- "Un procedimiento para la construcción de armazones para puertas", carac-



225 terizado según reivindicaciones anteriores,
porque estos tableros contraplacados que
constituyen las tapas del armazón son cor-
tados de acuerdo con la clase y tipo de -
puerta; así en unos casos en que la puerta
tiene marqueteado, sobresalen sus lados -
sobre el armazón, a modo de pestaña para -
230 encajarse en unas guías que tiene el marco
interior de la puerta. En otros casos el
cerco del armazón esta formado por listones
machihembrados y encolados y en otros sin -
cerco o marqueteado exterior, limitando el
235 enrejillado un listón o junquillo colocado
a testa.

7ª.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONS-
TRUCCION DE ARMAZONES PARA PUERTAS".

La presente Memoria consta de NUEVE
HOJAS mecanografiadas a doble espacio, por
una sola cara, de DOSCIENTAS TREINTA Y OCHO
LINEAS y TRES HOJAS DE PLANOS para su mejor
comprensión.

Madrid, 22 de Marzo de 1.966,

P.A.



D. JUAN ANTONIO MARTINEZ BAENA

PATENTE INVENCION

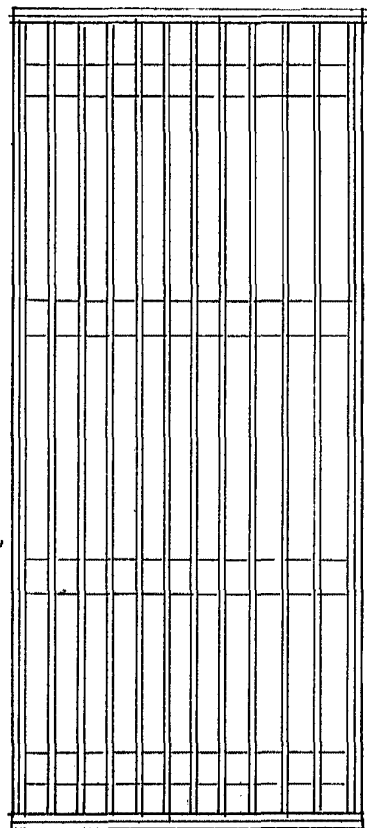
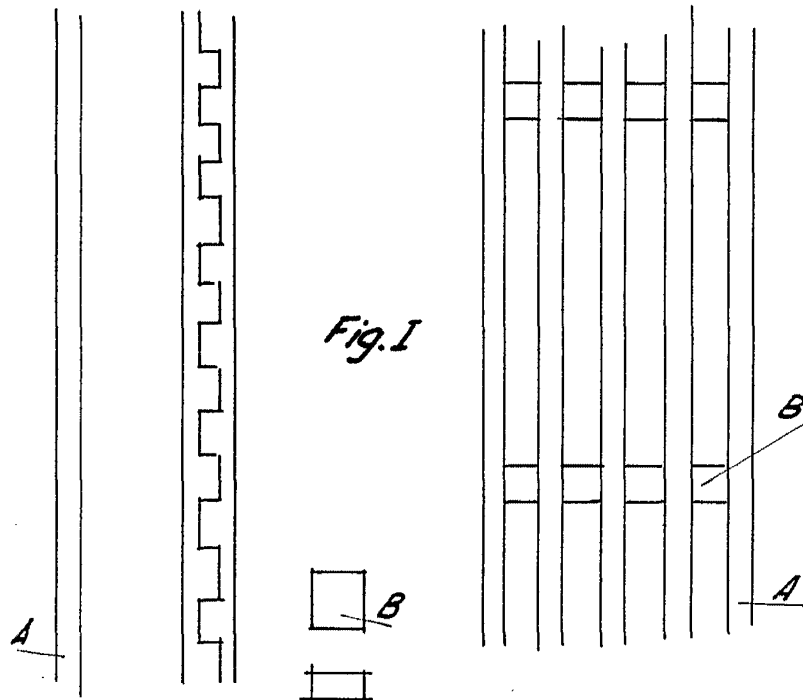


Fig. II



ESCALA VARIABLE

MADRID 21 MAR 1966

324489

22



3 HOJAS
2ª HOJA

D. JUAN ANTONIO MARTINEZ BAENA

PATENTE INVENCION

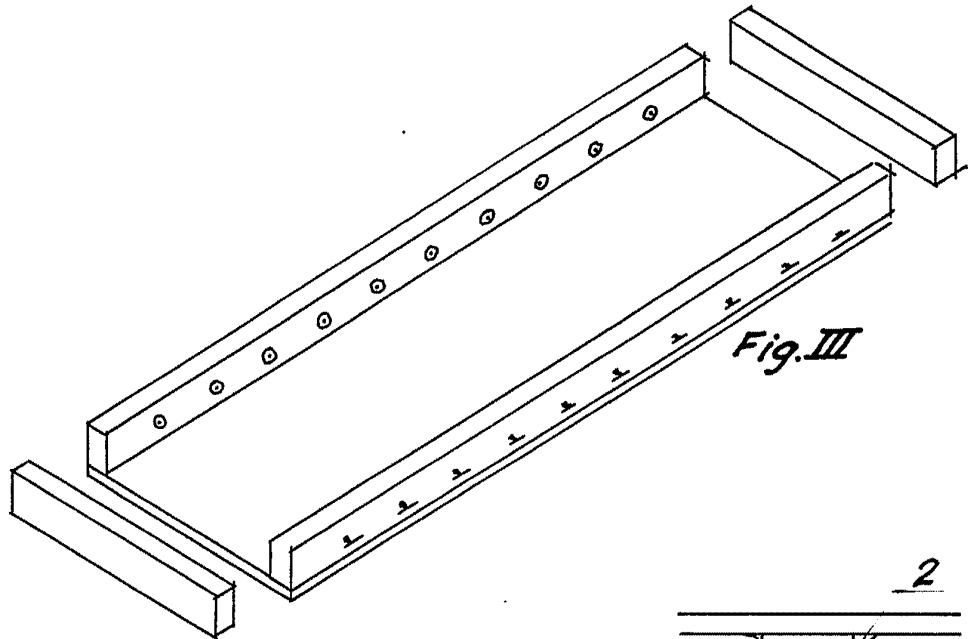


Fig. III

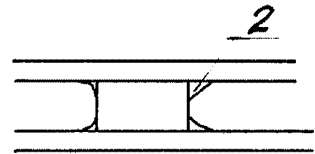


Fig. IV

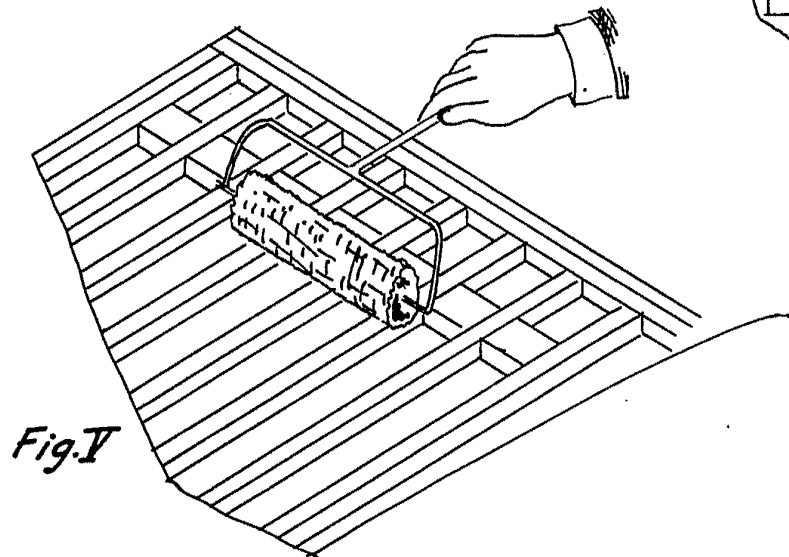
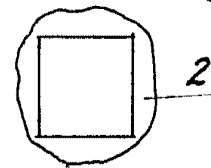


Fig. V

ESCALA VARIABLE

MADRID 31 MARZO 1966

324489

22



3 HOJAS
39 HOJA

D. JUAN ANTONIO MARTINEZ BAENA

PATENTE INVENCION

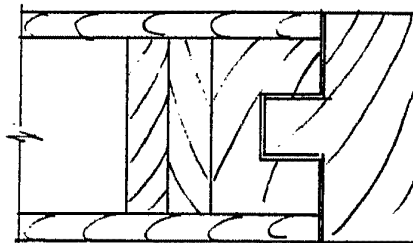
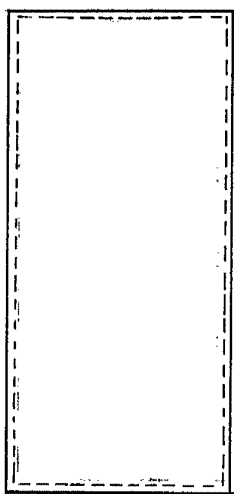


Fig. VI

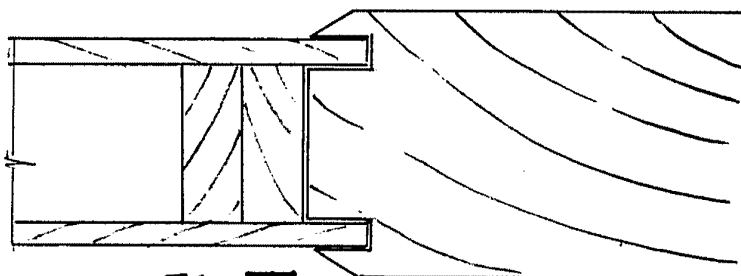
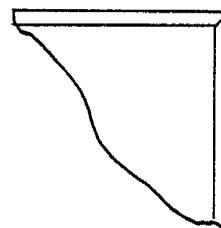


Fig. III

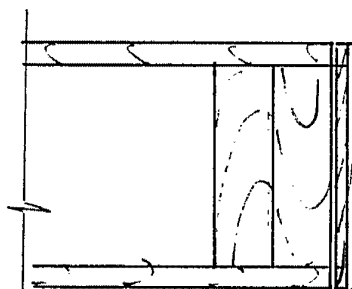
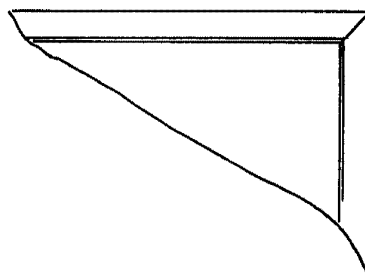


Fig. VIII

ESCALA VARIABLE

MARZO 1966